

Construcción de ventanas sin lijado
intermedio entre capas.

Q-FIN

MARTIN



Q-FIN



Construcción de ventanas sin lijado intermedio entre capas: esto es Quality Finishing de MARTIN.

El lijado intermedio se cuenta en el sector de la construcción de ventanas entre los procesos de trabajo menos populares y más caros. Pero junto al proceso de lijado intermedio, los marcos también tienen que transportarse, tumbarse y girarse. Y todas estas actividades requieren tiempo y pueden provocar daños. Y además son caras.

Es aquí donde entra en juego el sencillo pero eficaz proceso "Quality Finishing". Mediante el corte transversal fino, las fibras de madera que transcurren longitudinalmente se cortan en ángulo recto, lográndose así una precisión imposible de alcanzar con métodos convencionales. Con la posterior aplicación de conservantes para la madera y pinturas con base de agua, las fibras ya no se levantan y las superficies permanecen suaves.

De este modo, el lijado intermedio de las superficies que se preparan con Q-FIN se puede omitir casi por completo. Y también, como es natural, los trabajos relacionados. Esto lleva, por un lado, a una reducción considerable de los costes de producción, y por otro, a un notable incremento de la calidad.



Construcción mecánica más pesada y robusta



Nuestra tecnología, su éxito.

Puede manejar la máquina de forma rápida, sencilla y concreta a través de la pantalla táctil. Los menús de fácil comprensión contribuyen a reducir de manera efectiva los tiempos de preparación y garantizan unos resultados de trabajo de primera categoría. Una potente base de datos permite el registro y el almacenamiento de hasta 100 programas que usted podrá organizar libremente en 48 juegos de programas con 24 programas cada uno. Así estará perfectamente preparado hasta para una gama de productos de lo más amplio.



Guía del canal de rodillos registrada para patente

Moderno control por pantalla táctil

Dimensiones de pieza de 10 x 10 hasta 250 x 250 mm

Con una multitud de ventajas para una superficie perfecta.

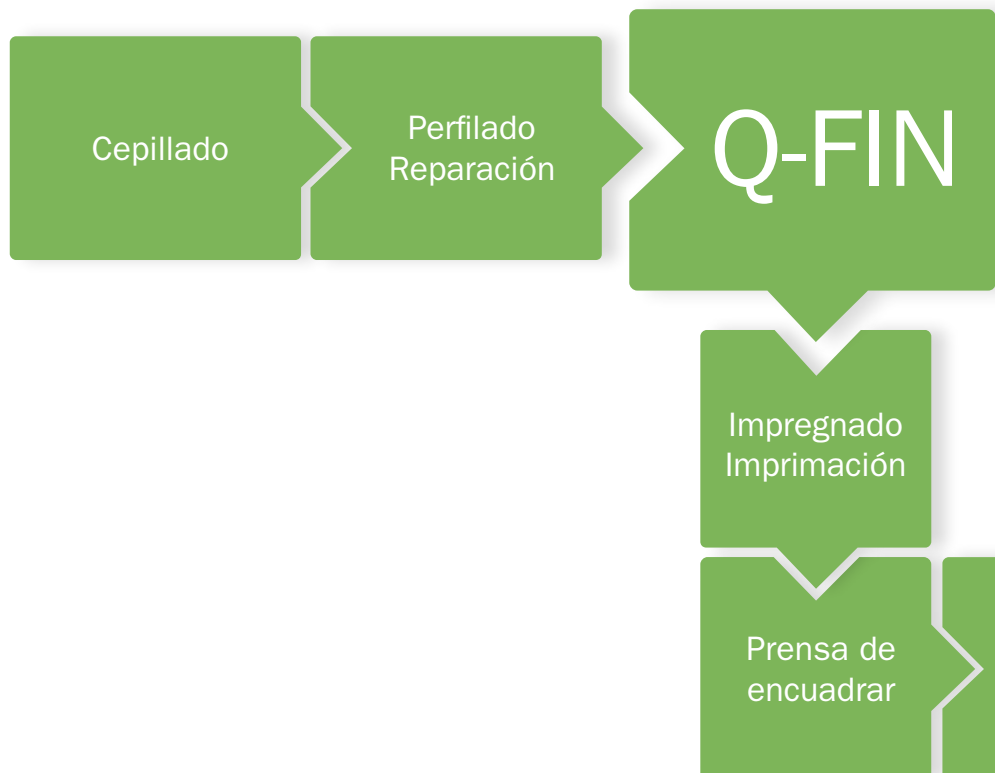
Mayor calidad, menores costes de producción: esto es Q-FIN.

Pero hay mucho más: junto a la calidad visiblemente superior y los menores costes de producción, sus ventanas tendrán una vida más larga gracias a la conservación integral de la madera y sus empleados trabajarán en puestos de trabajo más saludables gracias a la menor cantidad de polvo fino; estos son los beneficios que le ofrece la tecnología Q-FIN.

El cepillado de precisión o cepillado hidráulico ampliamente extendido en la actualidad promete superficies de la madera muy lisas y, sobre todo, homogéneas, en el sector de la construcción de ventanas. Pero cuanto más irregulares transcurran los anillos de crecimiento, mayor será la diferencia de dureza entre la madera temprana y la madera tardía, y cuanto más roma sea la herramienta, más desigual será el resultado de cepillado conseguido. Esto lleva a un comportamiento de absorción desigual de la madera y, en particular con capas oscuras, a superficies moteadas/nubosas. Con Q-FIN obtendrá superficies de absorción homogénea y, con ello, una coloración perfecta.

La superficie de sus productos es la tarjeta de visita de su empresa.

Si hasta el momento las ventanas se han considerado principalmente como parte de la sustancia de la construcción, en la actualidad están adquiriendo el estatus de una pieza de mobiliario. Los clientes eligen de forma muy consciente ventanas de una calidad técnica elevada y también esperan, como es natural, la correspondiente superficie de primera categoría. El proceso Q-FIN permite, con una cantidad de trabajo considerablemente menor, conseguir estas superficies de primera categoría.





Prensa de
encuadrar

Impregnado
Imprimación

Cosmética

Pintado

Cosmética

Pintado

La secuencia del proceso en resumen.

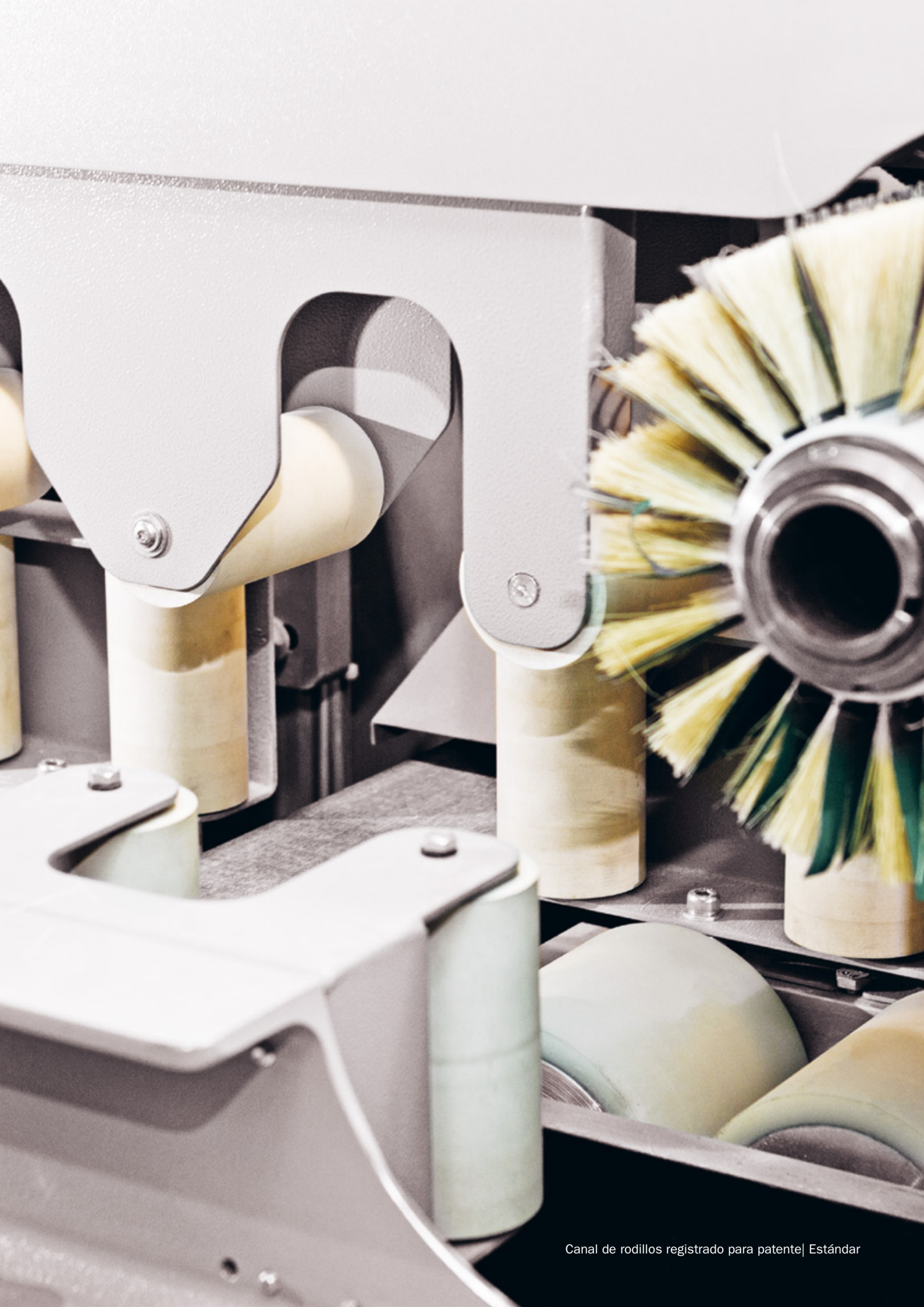
Los fabricantes modernos utilizan habitualmente una de las dos secuencias de producción aquí mostradas. Aunque al final es irrelevante qué secuencia se aproxima más a la suya. Lo realmente importante es que la Q-FIN puede desplegar sus virtudes en prácticamente todos los escenarios imaginables.

Fiabilidad con nuestra guía de pieza.

La guía del canal de rodillos registrada para patente garantiza que también las piezas con riesgo alto de volcar se deslicen por la máquina de forma segura, fiable y con el ángulo preciso, y que las dos unidades Quality Finishing puedan realizar un trabajo perfecto. En función de las dimensiones preseleccionadas, el canal de rodillos se abre o se cierra hasta las dimensiones de la pieza de forma controlada. Las dimensiones de trabajo máximas son 250 x 250 mm, las mínimas 10 x 10 mm.

Una experiencia casi sobrenatural para los constructores de ventanas.

El experto sabe que la madera que se humedece con agua se hincha. El proceso Q-FIN rompe esta regla. Con el corte transversal en ángulo recto de dimensiones microscópicas, las fibras de la madera dispuestas en sentido longitudinal se cortan de tal modo que ya no pueden hincharse. Lo importante aquí es que el corte transversal se lleve a cabo de forma muy definida, algo que no puede conseguirse con los métodos convencionales. Una sección de ventana que ha sido tratada con un conservante para madera con base de agua permanece sedosa sin necesidad de más tratamiento, el lijado intermedio ya no es necesario en todo el proceso de tratamiento de superficies.



El mejor lijado intermedio es el que no se tiene que hacer.

Según los datos de los expertos del sector, los costes de lijado y de manipulación suponen más del 20 % de los costes de producción de una ventana de madera. El trabajo es desagradable, pero aún así debe realizarse como es debido. Con frecuencia, este trabajo bloquea la capacidad de personal cualificado y caro, no estando disponible para otras tareas con más creación de valor.

La máquina, que se maneja mediante una gran pantalla táctil, se coloca de forma ideal directamente a continuación del perfilado. Después, los constructores de ventanas tienen varias opciones. Bien los marcos se encolan inmediatamente después de la Q-FIN y pasan entonces al tratamiento de superficies. O bien pasan tras la Q-FIN y antes del encolado por un túnel de inundación, se encolan y luego pasan al tratamiento de superficies. Esto tiene la ventaja de que los seis lados del componente quedan protegidos con la imprimación.

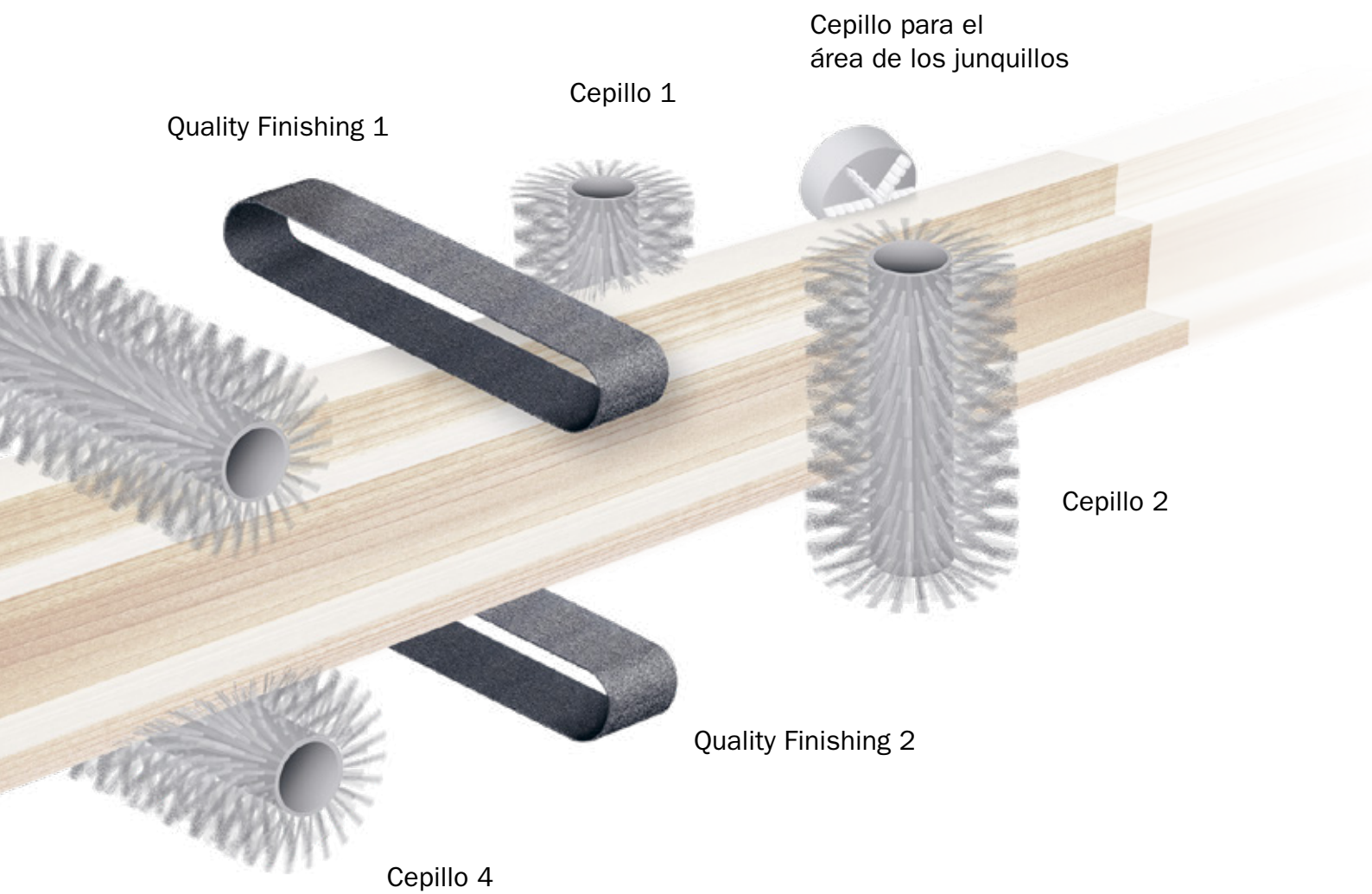
El procesamiento de perfiles de ventana individuales está ganando terreno de nuevo gracias a las posibilidades de la producción basada en CNC. El recubrimiento de los distintos perfiles antes del ensamblaje es aquí solo otro paso lógico. Esto promete principalmente, además de una productividad mejorada, un recubrimiento sin puntos débiles incorporados en las uniones de esquina.

Sea cual sea la situación en cada empresa, la Q-FIN trae siempre consigo enormes ventajas de costes. Ya con una producción anual a partir de aprox. 1.500 ventanas, la inversión se recupera en muy poco tiempo.

La Q-FIN es la máquina perfecta para cualquier empresa que busque una reducción considerable de los costes con una mejora simultánea de la calidad de las superficies. Con el proceso Quality Finishing, el ahorro de costes de producción y las mejoras cualitativas se suman de un modo ideal.

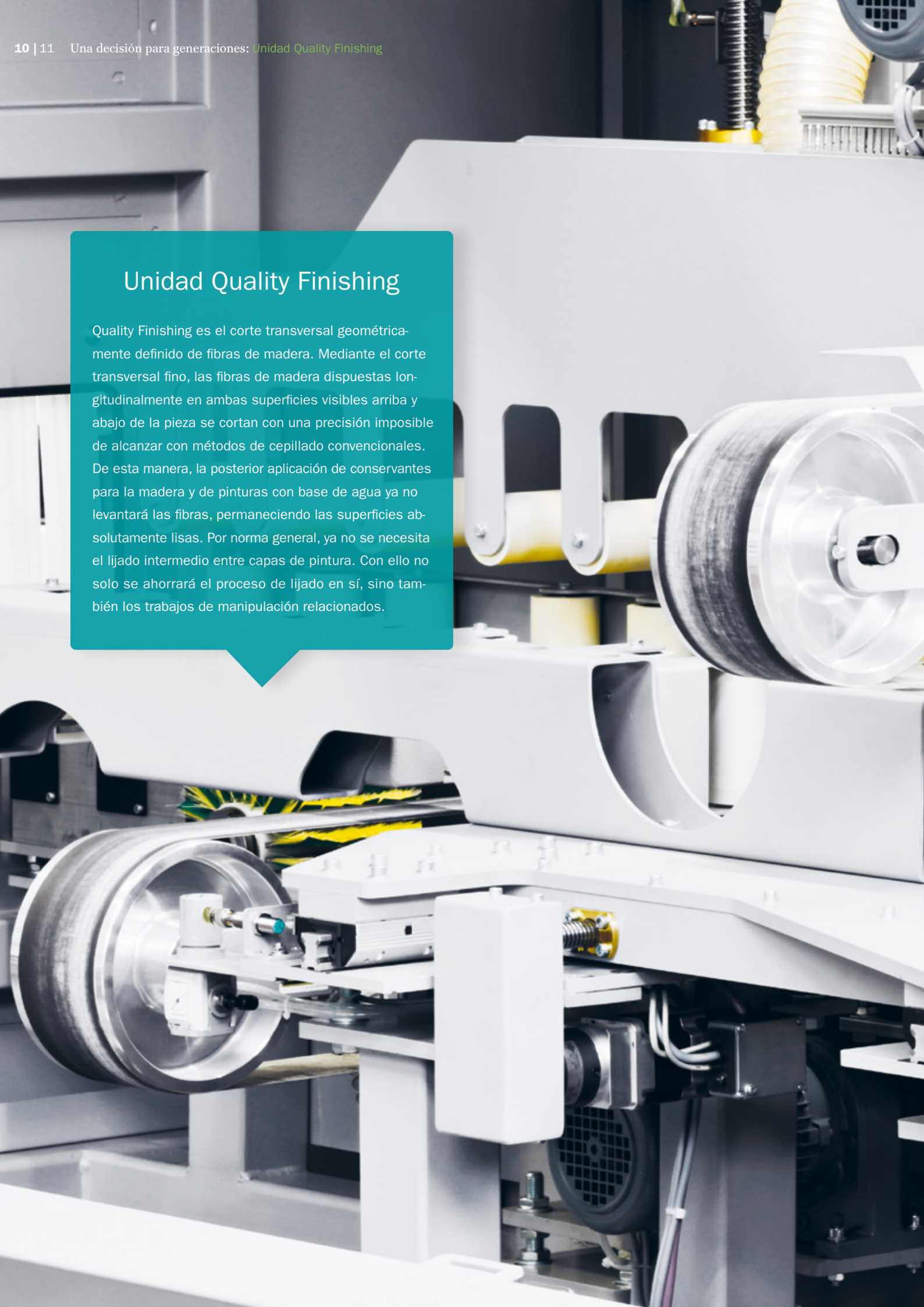
Cepillo 3





Unidad Quality Finishing

Quality Finishing es el corte transversal geométricamente definido de fibras de madera. Mediante el corte transversal fino, las fibras de madera dispuestas longitudinalmente en ambas superficies visibles arriba y abajo de la pieza se cortan con una precisión imposible de alcanzar con métodos de cepillado convencionales. De esta manera, la posterior aplicación de conservantes para la madera y de pinturas con base de agua ya no levantará las fibras, permaneciendo las superficies absolutamente lisas. Por norma general, ya no se necesita el lijado intermedio entre capas de pintura. Con ello no solo se ahorrará el proceso de lijado en sí, sino también los trabajos de manipulación relacionados.





Volante | Estándar

Perfección incluso en las transiciones.

Las unidades de cepillos situadas a izquierda y derecha asumen el mecanizado de los perfiles laterales de las piezas. Debido a la formación de rebajos no es posible aquí un mecanizado según el principio Quality Finishing. Estas dos unidades sirven principalmente para mejorar las zonas de rebajos, así como las transiciones. La velocidad, el ángulo de trabajo y la posición en relación con el escenario de mecanizado de las dos unidades de cepillos laterales se pueden regular.

Visítenos:

Página web



Facebook



YouTube



Catálogos



Contáctenos:

+49 (0) 8332 911 - 0
sales@martin.info

MARTIN