



Quality
Made in
Germany

Q-FIN

MARTIN



Schleifen Sie aus
komplexen Prozessen
rasante Ergebnisse!

Eine neue Zeitrechnung für Fensterbauer: Quality Finishing mit MARTIN Q-FIN.

Der Zwischenschliff ist einer der teuersten und aufwendigsten Arbeitsgänge im Fensterbau. Aber das gehört der Vergangenheit an: Mit Q-FIN vorbereitete Flächen benötigen keinen Zwischenschliff mehr. Darüber hinaus sorgt Q-FIN mit außergewöhnlich glatten und samtigen Oberflächen für einen deutlichen Qualitätsvorteil.

Mehr über diese innovative Technologie erfahren Sie auf:
www.martin.info



MARTIN. Präzision made in Germany.

MARTIN Maschinen werden bereits seit über 100 Jahren bei uns in Deutschland hergestellt. Wir arbeiten ausschließlich mit hochwertigen Materialien und Bauteilen. Alle entscheidenden Komponenten werden auf unseren eigenen hochmodernen Fertigungsanlagen von sehr qualifizierten und engagierten Mitarbeitern am Standort Ottobeuren produziert. Jede MARTIN Q-FIN verlässt erst nach strengen Qualitätskontrollen unser Haus. Außerdem können wir dank unserer renommierten und leistungsstarken Markenzulieferer eine hohe Flexibilität bei der Produktion garantieren. Mit perfekten Anpassungen an aktuelle Anforderungen und mit erstklassiger Qualität aller zugekauften Bauteile. Überzeugen Sie sich selbst!



Meisterwerke aus
über 100 Jahren Erfahrung

Q-FIN



Effektive Technologie – ohne Zwischenschliff,
das ist Quality Finishing von MARTIN.

Der Zwischenschliff gehört im Fensterbau zu den unbeliebtesten und teuersten Arbeitsgängen. Zusätzlich zum Zwischenschliff müssen die Rahmen auch transportiert, gelegt und gewendet werden. Auch das sind zeitraubende Tätigkeiten, bei denen zudem das Risiko besteht, dass die Teile beschädigt werden.

Genau hier setzt das ebenso einfache wie wirkungsvolle Verfahren Quality Finishing an. Durch feines Querkappen werden die längs orientierten Holzfasern mikroskopisch klein rechtwinklig angeschnitten. In einer Definiertheit, die mit herkömmlichen Methoden nicht zu erzielen ist. Dadurch stellen sich beim anschließenden Auftragen von wasserbasierten Holzschutzmitteln und Lacken die Fasern nicht mehr auf – und die Flächen bleiben glatt.

Mit Q-FIN vorbereitete Flächen machen den Zwischenschliff nahezu überflüssig, aber auch das damit verbundene Handling. Das führt zu beträchtlichen Kostensenkungen bei der Herstellung einerseits und zu einer deutlichen Qualitätssteigerung andererseits.



Konfigurieren
Sie Ihre Q-Fin.



Innovative Bedienung für Ihren Erfolg.

Durch den berührungssensitiven Bildschirm bedienen Sie die Maschine schnell, einfach und zielgerichtet. Leicht verständliche Menüs tragen zu einer effektiven Rüstzeitreduzierung bei und stellen erstklassige Arbeitsergebnisse sicher. Eine leistungsfähige Datenbank erlaubt die Erfassung und Speicherung von bis zu 100 Programmen, die Sie vollkommen frei zu 48 Programmsätzen mit je 24 Programmen organisieren können. Auf diese Weise lässt sich auch ein umfangreiches Fertigungs-sortiment optimal meistern.

Mit einer Vielzahl von Vorteilen zur perfekten Oberfläche.

Höhere Qualität, niedrigere Herstellkosten und noch einiges mehr.

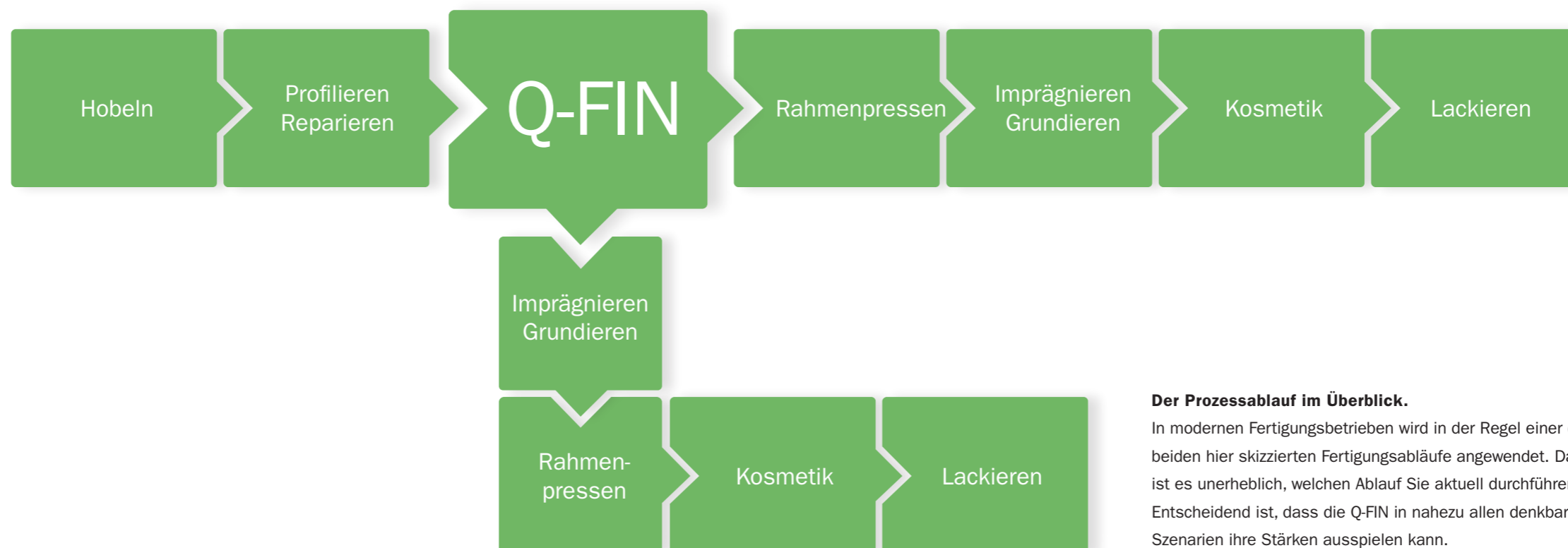
Neben der deutlich gesteigerten Qualität und den reduzierten Herstellkosten werden Ihre Fenster durch den allseitigen Holzschutz eine höhere Lebensdauer aufweisen. Außerdem können Sie Ihren Mitarbeitern gesündere Arbeitsplätze durch weniger Feinstaubbelastung ermöglichen. Ein weiterer Vorteil: Aus rein handwerklicher Sicht ist natürlich die perfekte Oberfläche der entscheidende Mehrwert der Q-FIN-Technologie.

Das heute weitverbreitete Fein- bzw. Hydrohobeln verspricht sehr glatte und vor allem homogene Holzoberflächen im Fensterbau. Je ungleichmäßiger die Jahresringe jedoch verlaufen, je größer der Härteunterschied zwischen Früh- und Spätholz und je stumpfer das Werkzeug, desto ungleichmäßiger das erzielbare Hobelergebnis. Das führt zu ungleichmäßigem Saugverhalten des Holzes und, vor allem bei dunklen Beschichtungen, zu fleckig-wolkigen Oberflächen. Mit Q-FIN erhalten Sie gleichmäßig saugende Oberflächen und damit eine vollkommene Farbgebung.



Die Oberfläche Ihrer Produkte ist die Visitenkarte Ihres Unternehmens.

Wurden Fenster bislang als Teil der Bau-substanz angesehen, gewinnen sie heute zunehmend den Status von Designobjekten. Die Kunden entscheiden sich sehr bewusst für technisch hochwertige Fenster und erwarten deswegen eine entsprechend erstklassige Oberfläche. Das Q-FIN-Verfahren ermöglicht Ihnen, diese hohen Ansprüche optimal zu erfüllen, bei deutlich reduziertem Aufwand.



Der Prozessablauf im Überblick.

In modernen Fertigungsbetrieben wird in der Regel einer der beiden hier skizzierten Fertigungsabläufe angewendet. Dabei ist es unerheblich, welchen Ablauf Sie aktuell durchführen. Entscheidend ist, dass die Q-FIN in nahezu allen denkbaren Szenarien ihre Stärken ausspielen kann.



Kein Zwischenschliff mehr – auch an Schrägflächen.

Um an den Glasnackenschrägen der Flügel und Blendrahmen den Zwischenschliff überflüssig zu machen, haben unsere Ingenieure ein im Winkelbereich von 0 bis 60 Grad einstellbares Faseaggregat entwickelt. Das bedeutet, dass nicht nur die Flügel- und Blendrahmentteile an allen relevanten Flächen ohne Zwischenschliff auskommen, sondern auch die ebenso wichtigen Glasleisten. Jetzt können Sie auch diese kleinen, aber entscheidenden Bereiche mit der Q-FIN-Technologie bearbeiten. Mit weniger Ressourcenaufwand und besserem Ergebnis.

Der beste Zwischenschliff ist der, der nicht gemacht werden muss.

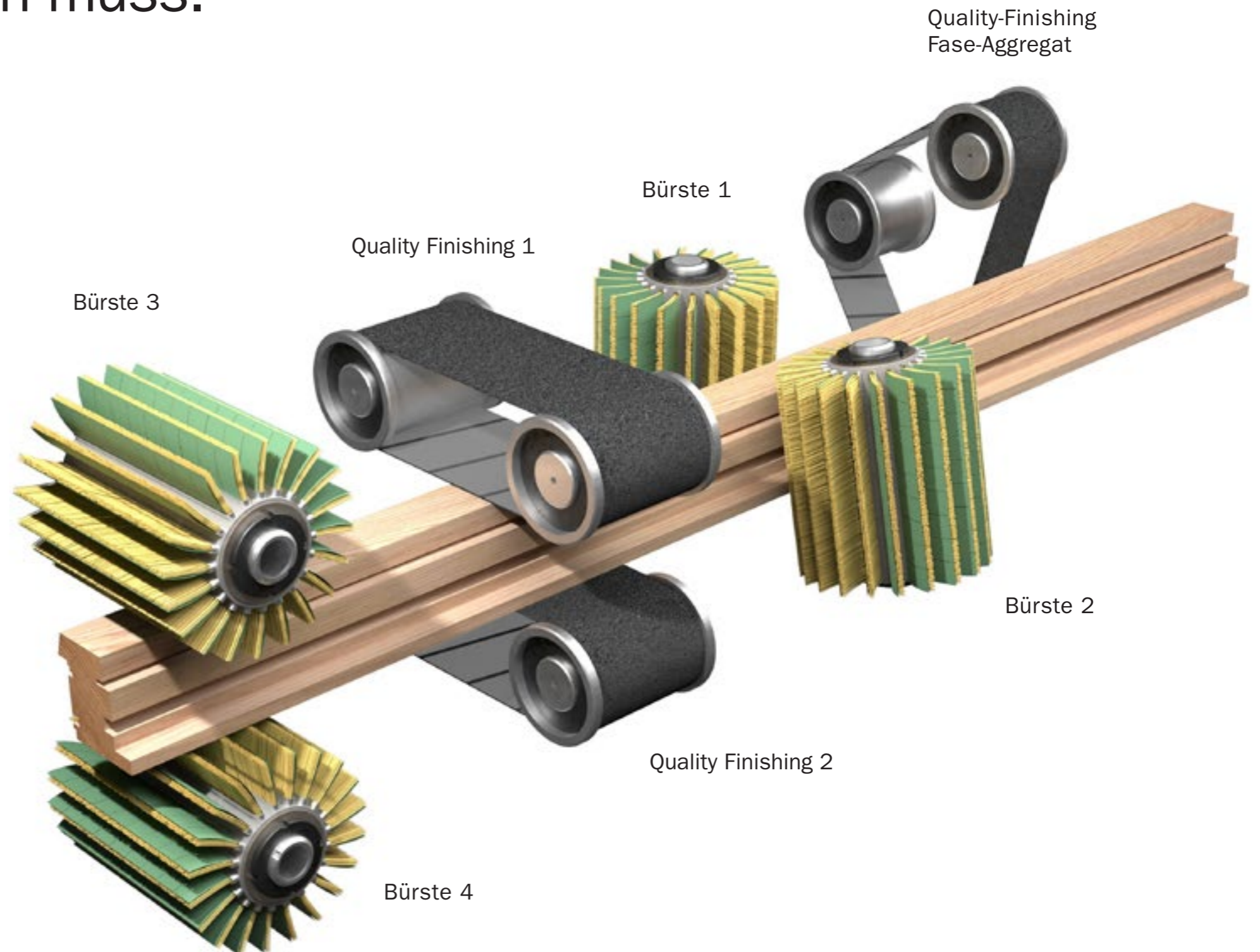
Die Schleif- und Handlingkosten können schon mal mehr als 20 % der Herstellkosten eines Holzfensters betragen. Diese Arbeitsschritte sind unangenehm und müssen dennoch gewissenhaft ausgeführt werden. Häufig wird teures, hoch qualifiziertes Personal durch diese Arbeiten für andere Tätigkeiten mit mehr Wertschöpfung blockiert.

Mit Q-FIN werden Ihre Prozesse deutlich effizienter: Die über einen großen Touchscreen bedienbare Maschine wird idealerweise direkt hinter der Profilierung eingesetzt. Danach stehen dem Fensterbauer mehrere Optionen zur Verfügung. Entweder die Rahmen werden direkt nach der Q-FIN verleimt und gehen dann in die Oberfläche. Oder sie laufen nach der Q-FIN und vor dem Verleimen durch einen Fluttunnel, werden verleimt und gelangen anschließend in die Oberfläche. Das hat den Vorteil, dass alle sechs Seiten des Bauteils mit Imprägnierung geschützt sind.

Die Bearbeitung einzelner Fensterprofile ist durch die Möglichkeiten der CNC-orientierten Fertigung weiter auf dem Vormarsch. Die Beschichtung des einzelnen Profils vor dem Zusammenbau ist nur ein weiterer logischer Schritt in diese Richtung. So wird neben einer abermals gesteigerten Produktivität vor allem eine Beschichtung ohne eingebaute Schwachstellen in den Eckverbindungen gewährleistet.

Wie auch immer die Situation in Ihrem Unternehmen ist: Die Q-FIN bringt in jedem Fall enorme Kostenvorteile. Bereits ab einer jährlichen Produktion von ca. 1.500 Fenstern rechnet sich die Maschine innerhalb kürzester Zeit.

Die Q-FIN ist die perfekte Maschine für jeden Betrieb, der spürbare Entlastung auf der Kostenseite bei gleichzeitiger Verbesserung der Oberflächenqualität erzielen möchte.



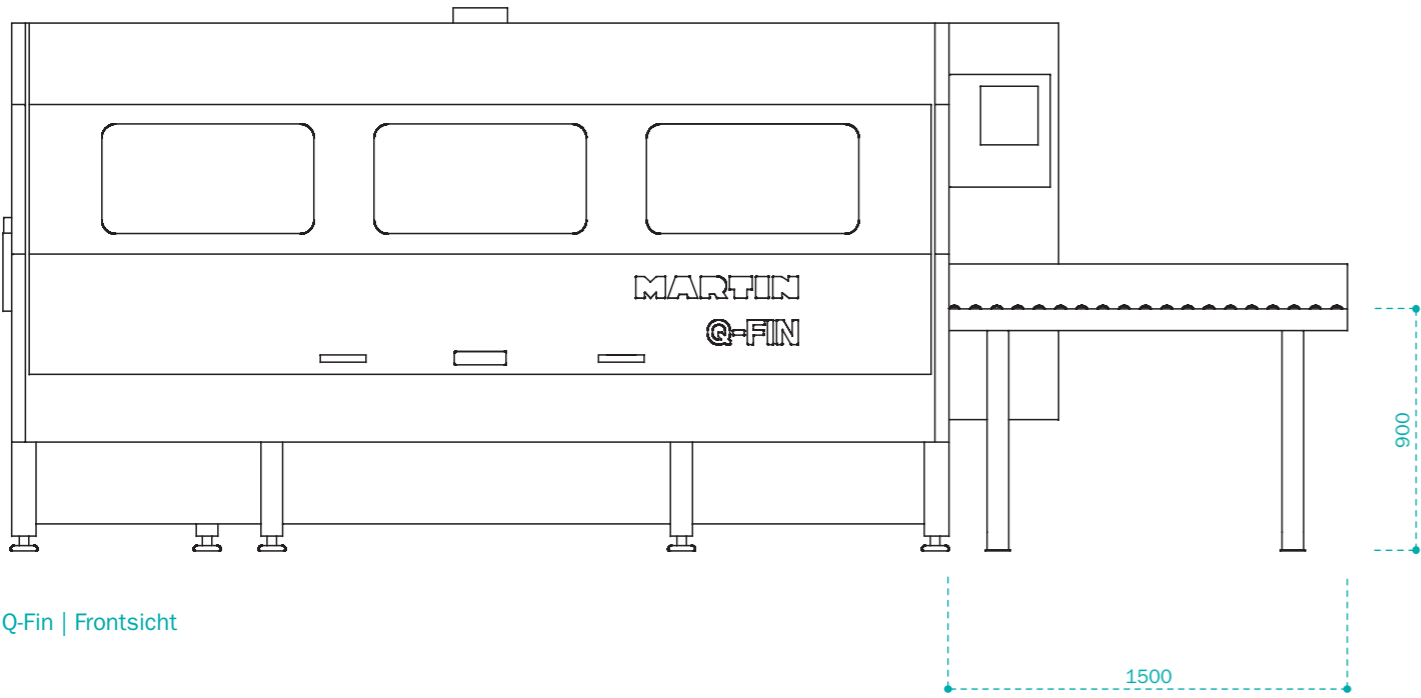
Quality-Finishing-Aggregat.

Das Quality Finishing bezeichnet das geometrisch definierte Querkappen von Holzfasern. Durch das feine Querkappen werden die längs orientierten Holzfasern auf drei Seiten des Werkstücks in einer Definiertheit angeschnitten, die mit herkömmlichen Bürstenmethoden nicht zu erreichen ist. Dadurch quellen beim anschließenden Auftragen wasserbasierter Holzschutzmittel und Lacke die Fasern nicht mehr auf, die Flächen bleiben absolut glatt. So benötigen Sie in der Regel keinen weiteren Lackzwischen-schliff mehr. Das erspart nicht nur den Schleifprozess an sich, sondern auch die damit verbundenen Handlingaufwände.

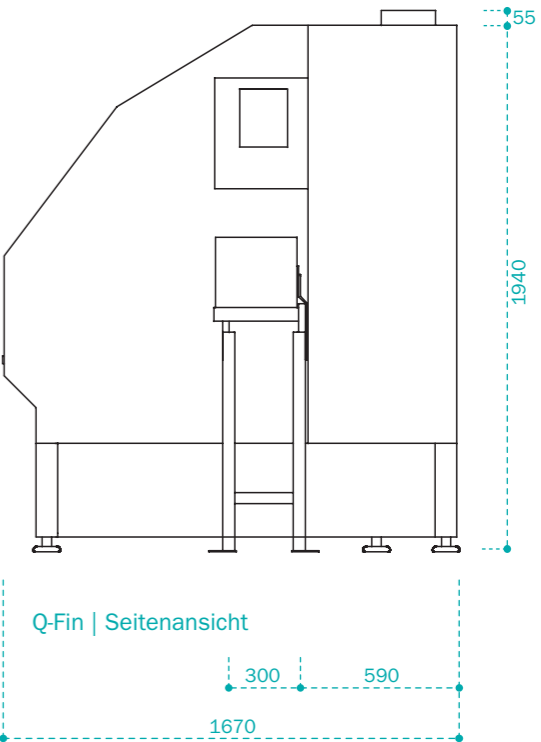
Perfektion auch in den Übergängen.

Die links und rechts sitzenden Bürstaggregate sorgen für die effiziente Bearbeitung der seitlichen Profile der Werkstücke. Aufgrund der Falzausbildung ist hier eine Bearbeitung nach dem Quality-Finishing-Prinzip nicht möglich. Primär dienen diese beiden Aggregate zur Versäuberung der Falzzonen sowie der Übergänge. Beide seitlichen Bürstaggregate können hinsichtlich Drehzahl, Arbeitswinkel und in Lage zur Bearbeitungsebene über die Steuerung optimal reguliert werden.

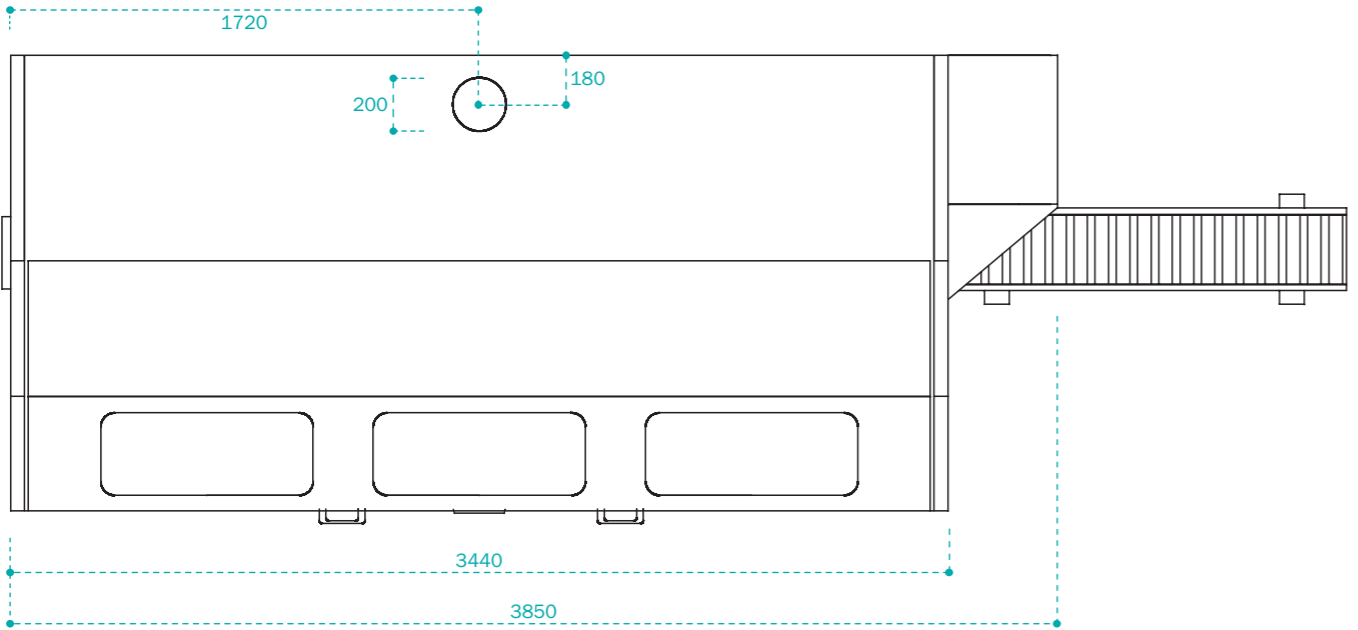
Q-Fin



Q-Fin | Frontsicht



Q-Fin | Seitenansicht



Q-Fin | Draufsicht

Technische Daten

Steuerung	10,4" Touchscreen Steuerung
Quality Finishing	Faseaggregat rechts Schleifaggregat oben Schleifaggregat unten
Bürsten	Bürstenaggregat rechts, motorisch einstellbar Bürstenaggregat links, motorisch einstellbar Bürstenaggregat oben Bürstenaggregat unten
Bearbeitungsbreite	10 – 250 mm
Bearbeitungshöhe	10 – 250 mm
Werkstücklänge	min. 350 mm (zu schleifende Fläche ohne Zapfen)
Vorschub	stufenlos von 10 – 20 m/min
Einlaufmechanisierung	höhenverstellbarer Rollenförderer 1.500 mm lang
Leistungsaufnahme	ca. 7 KW
Absaugung	zentraler Anschluss ø 200 mm 38 m³/min bei 20 m/s
Gewicht	ca. 2.500 kg

Maße und technische Daten unterliegen der technischen Neuerung und können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Abbildungen können vom Original abweichen. Die verbindlichen technischen Merkmale und Ausstattungen entnehmen Sie bitte der gültigen Preisliste.

Die Maschinen sind DGUV-Test „holzstaubgeprüft“ nach DGUV 209-044 / BGI 739-1. Alle Maßangaben in Millimeter. Hergestellt in Deutschland.

Besuchen Sie uns:

Website



Facebook



Instagram



YouTube



Broschüre



Kontaktieren Sie uns unter
+49 (0) 8332 911-0
sales@martin.info

MARTIN