

Costruzione di finestre senza levigatura intermedia
per la verniciatura

Q-FIN

MARTIN



Q-FIN



Costruzione di finestre senza levigatura intermedia per la verniciatura: questo è Quality Finishing di MARTIN.

Nella costruzione di finestre, la levigatura intermedia è una delle fasi di lavoro più impopolari e costose. Ma oltre alla levigatura intermedia in sé, bisogna anche trasportare, collocare e girare i telai. Anche queste sono tutte attività che richiedono molto tempo e possono causare danni. E soprattutto sono care.

È qui che interviene il semplice ed efficace procedimento Quality Finishing. Con un fine taglio trasversale, alle fibre longitudinali del legno viene praticato un taglio ad angolo retto di dimensioni microscopiche. Con una precisione impossibile da ottenere con i metodi convenzionali. Quando poi si applicano i preservanti del legno e le vernici a base d'acqua, ciò non causa più il sollevamento delle fibre e le superfici restano lisce.

In questo modo, nelle superfici preparate con Q-FIN praticamente non è più necessaria la levigatura intermedia. E naturalmente neppure le manipolazioni correlate. Ciò porta da un lato a notevoli riduzioni dei costi di produzione e dall'altro ad un sensibile aumento della qualità.



La nostra tecnologia per il vostro successo.

Lo schermo sensibile al contatto consente di comandare la macchina in modo veloce, facile e mirato. I menu di facile comprensione contribuiscono ad un'efficace riduzione dei tempi di preparazione e assicurano risultati di prima categoria. Una potente banca dati consente di registrare e memorizzare fino a 100 programmi che è possibile organizzare in assoluta libertà in 48 set di programmi di 24 programmi ciascuno. In questo modo ci si può attrezzare al meglio per una gamma di produzione molto completa.



Come ottenere la superficie perfetta con un gran numero di vantaggi.

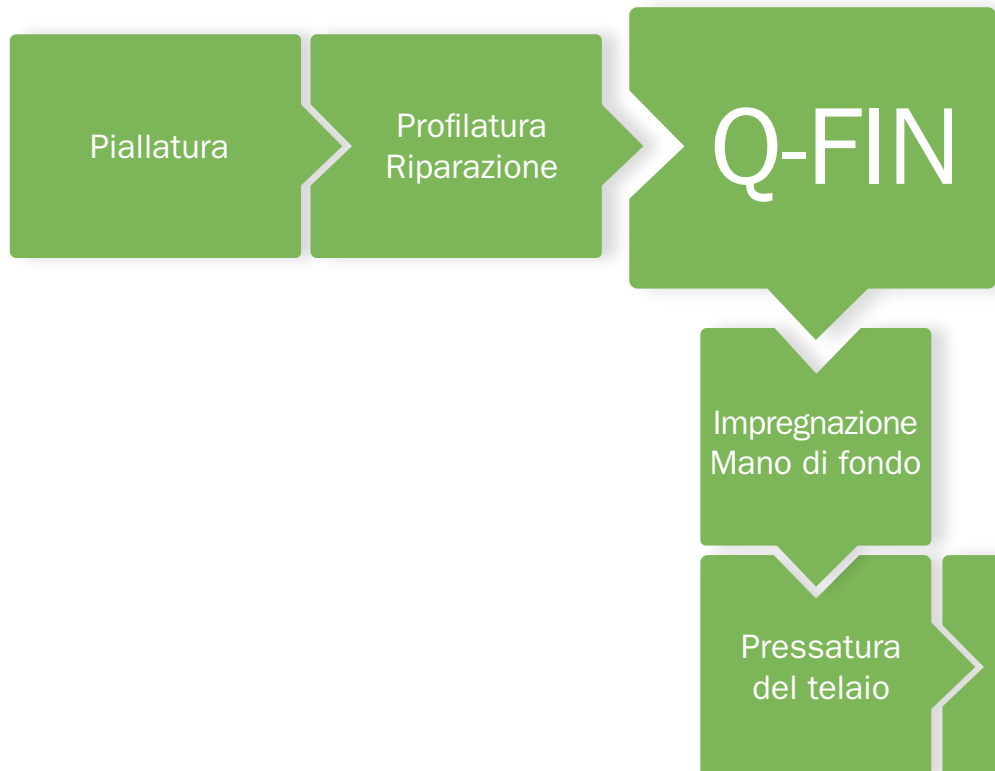
Qualità più alta, costi di produzione più bassi: ecco Q-FIN.

Ma i vantaggi non finiscono qui: oltre ad un sensibile aumento della qualità e alla riduzione dei costi di produzione, grazie alla protezione del legno su tutti i lati le finestre avranno una vita utile maggiore e i collaboratori otterranno posti di lavoro più salubri grazie alla minore quantità di polveri sottili. Tutti questi sono i vantaggi offerti dalla tecnologia Q-FIN.

La piallatura fine o idraulica, oggi così diffusa, promette superfici molto lisce e soprattutto omogenee nella costruzione di finestre. Tuttavia, quanto più irregolari sono gli anelli annuali, quanto maggiore è la differenza di durezza tra il legno primaticcio e il legno tardivo e quanto più smussato diventa l'utensile, tanto più irregolare è il risultato che si riesce ad ottenere con la levigatura. Ciò porta ad un assorbimento irregolare del legno e, soprattutto nel caso di rivestimenti scuri, a superfici macchiate-velate. Con Q-FIN si ottengono superfici che assorbono uniformemente e dunque una perfetta colorazione finale.

La superficie dei prodotti è il biglietto da visita dell'azienda.

Se finora le finestre erano viste soprattutto come parte della struttura muraria, oggi assurgono sempre di più allo status di elemento di arredamento. I clienti scelgono con assoluta consapevolezza finestre di qualità tecnica elevata ed è del tutto ovvio che si aspettino anche una superficie di qualità eccellente. Il procedimento Q-FIN consente di ottenere questa superficie di eccellente qualità con una spesa notevolmente ridotta.





Pressatura
del telaio

Impregnazione
Mano di fondo

Cosmesi

Verniciatura

Cosmesi

Verniciatura

Panoramica dello svolgimento del processo.

Nei moderni stabilimenti di produzione si trova di solito uno dei due cicli di produzione abbozzati qui. In ultima istanza è comunque irrilevante quale ciclo sia più simile al vostro. La cosa importante è sempre che Q-FIN è in grado di far valere tutti i suoi punti di forza in praticamente ogni scenario immaginabile.

Affidabilità con la nostra guida del pezzo da lavorare.

La guida con canale di rulli con brevetto pendente assicura che anche i pezzi più soggetti al rischio di inclinarsi scorrano attraverso la macchina con l'angolo esatto e in modo affidabile e sicuro, e che i due gruppi di Quality Finishing possano svolgere un lavoro perfetto. A seconda delle dimensioni selezionate in precedenza, il canale di rulli si apre o si chiude in maniera controllata alla misura del pezzo. Le misure di lavoro massime sono di 250 x 250 mm, quelle minime di 10 x 10 mm.

Per i costruttori di finestre, un'esperienza poco meno che soprannaturale.

Chi ha un po' d'esperienza sa che il legno si gonfia con l'acqua. Il procedimento Q-FIN rompe con questa legge. Infatti, mediante tagli trasversali microscopici le fibre longitudinali del legno vengono tagliuzzate in modo da non potere più gonfiarsi. L'importante è eseguire il taglio in modo molto ben definito, cosa che non è possibile ottenere con i metodi convenzionali. Una sezione di finestra trattata con un protettore superficiale a base d'acqua resta liscia e vellutata senza ulteriore trattamento; non è più necessaria una levigatura intermedia in tutto il processo della superficie.



La migliore levigatura intermedia è quella che non deve essere eseguita.

Secondo gli addetti ai lavori, i costi di carteggiatura e manipolazione possono arrivare a rappresentare più del 20% dei costi di produzione. Il lavoro è sgradevole e tuttavia deve essere eseguito scrupolosamente. Spesso questi lavori bloccano personale costoso e ben qualificato che potrebbe essere impiegato in attività con maggiore valore aggiunto.

Idealmente, la macchina comandata mediante uno schermo tattile di grandi dimensioni andrebbe utilizzata a valle della profilatura. Dopodiché il costruttore di finestre può scegliere diverse strade. Si può applicare la colla ai telai subito dopo il Q-FIN e poi passarli alla superficie, oppure, dopo il Q-FIN e prima dell'applicazione della colla, essi passano attraverso un tunnel sommerso, vi viene applicata la colla e passano poi alla superficie. Ciò comporta il vantaggio che tutti e sei i lati del componente sono protetti con impregnazione.

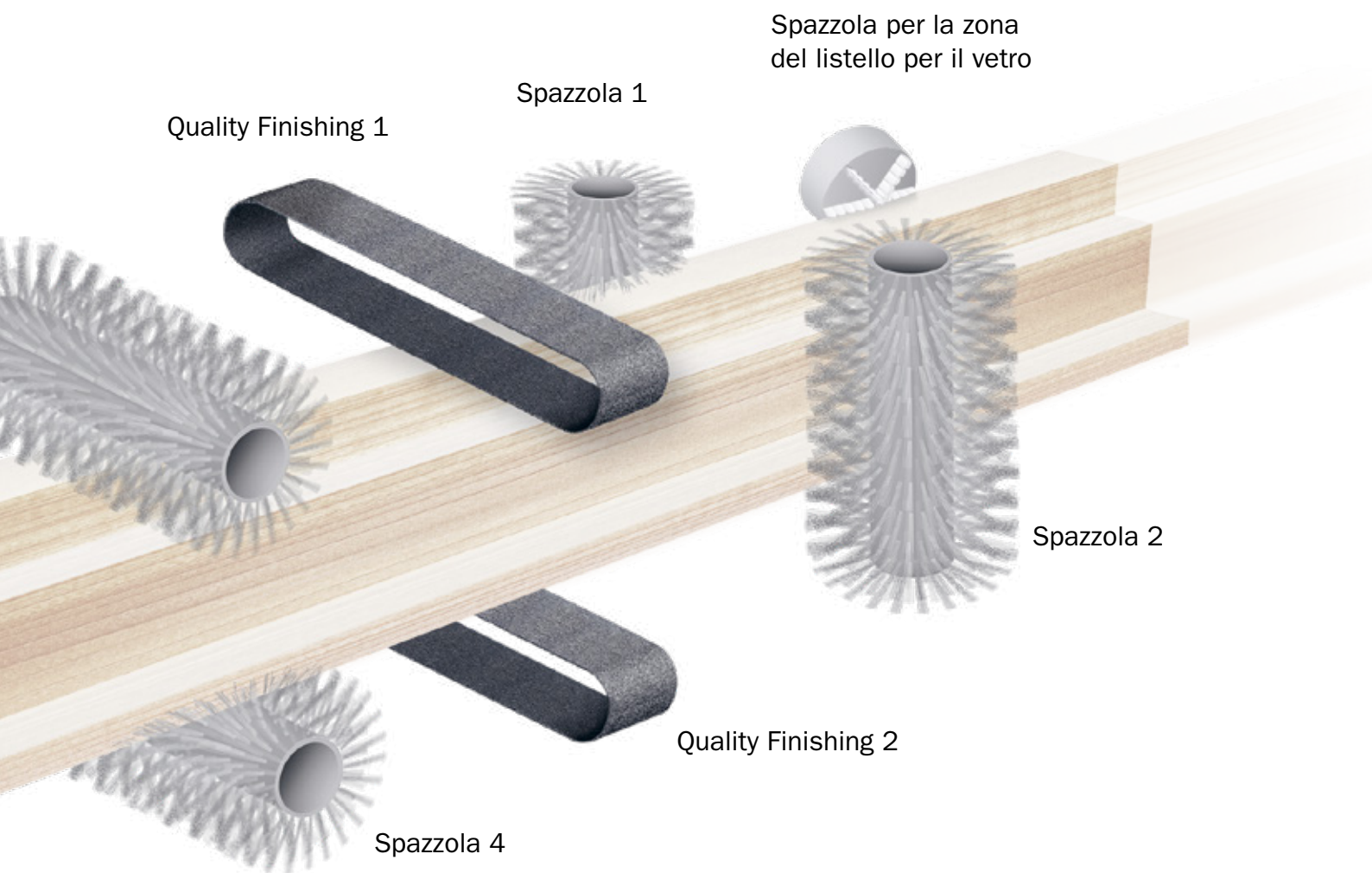
La lavorazione di singoli profilati delle finestre continua a prendere piede grazie alle possibilità della lavorazione CNC. In questo caso, il rivestimento del singolo profilato prima dell'assemblaggio è solo un ulteriore passo logico. In questo modo, oltre ad ottenere un ulteriore aumento della produttività, si realizza soprattutto un rivestimento privo di punti deboli integrati nelle giunzioni ad angolo.

Qualunque sia la situazione nell'azienda, la Q-FIN comporta sempre enormi vantaggi in termini di costi. La macchina si ammortizza in brevissimo tempo già a partire da una produzione annuale di circa 1.500 finestre.

La Q-FIN è la macchina perfetta per ogni azienda che desideri ottenere una sensibile riduzione dei costi migliorando allo stesso tempo la qualità della superficie. Il procedimento Quality Finishing rappresenta un'aggiunta ideale in termini di risparmio sui costi di produzione e miglioramenti qualitativi.

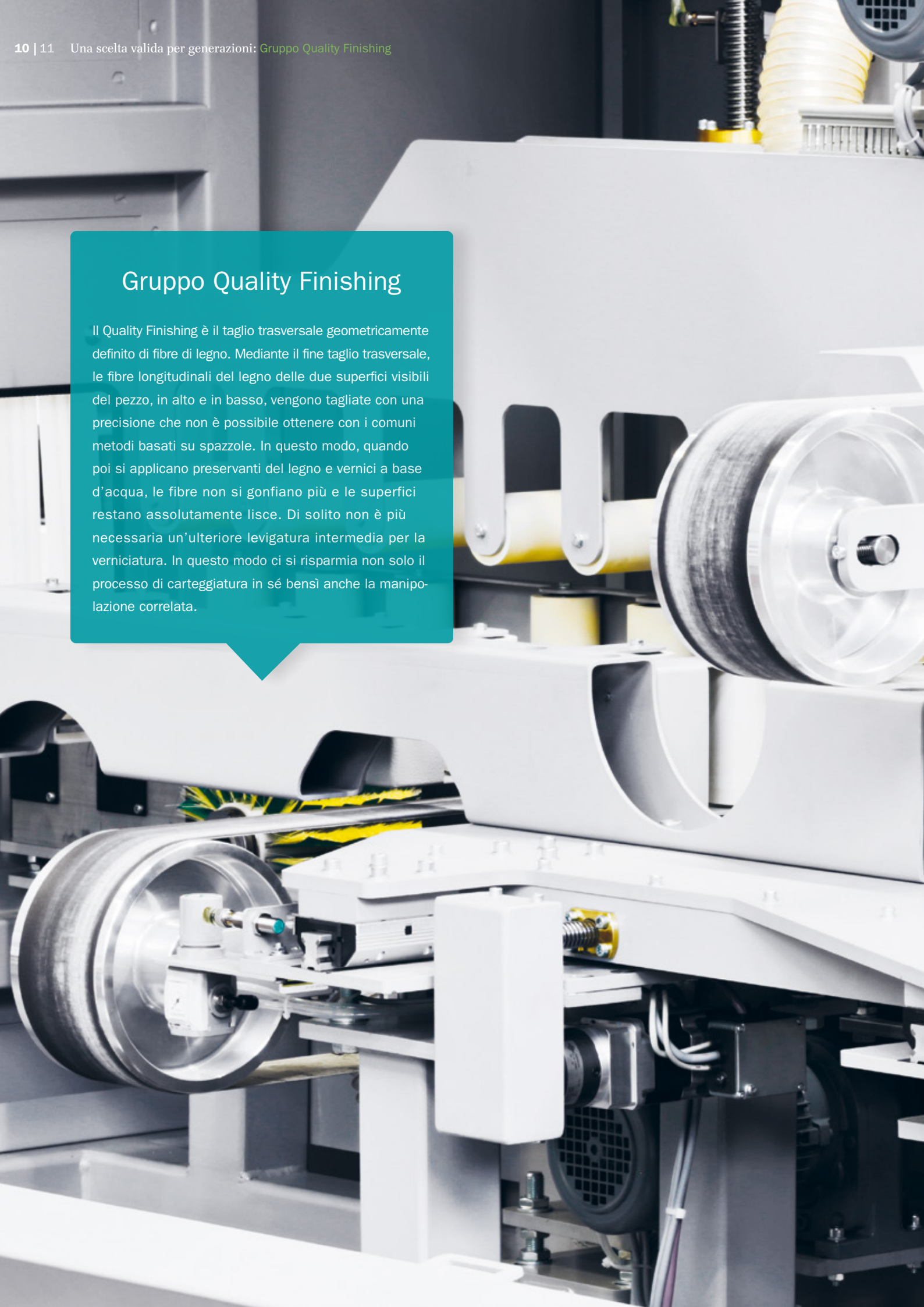
Spazzola 3






Gruppo Quality Finishing

Il Quality Finishing è il taglio trasversale geometricamente definito di fibre di legno. Mediante il fine taglio trasversale, le fibre longitudinali del legno delle due superfici visibili del pezzo, in alto e in basso, vengono tagliate con una precisione che non è possibile ottenere con i comuni metodi basati su spazzole. In questo modo, quando poi si applicano preservanti del legno e vernici a base d'acqua, le fibre non si gonfiano più e le superfici restano assolutamente lisce. Di solito non è più necessaria un'ulteriore levigatura intermedia per la verniciatura. In questo modo ci si risparmia non solo il processo di carteggiatura in sé bensì anche la manipolazione correlata.



The image shows a complex industrial machine used for finishing cables. It features various rollers, guides, and cutting mechanisms. A large coil of yellow and green cables is visible in the upper right, and another coil of white cables is in the lower right. The machine is primarily white and metallic, with a clean, professional appearance. The background is a blurred view of the factory floor.

Volantino | Standard

Perfezione anche nelle giunzioni.

I gruppi spazzola situati a sinistra e a destra si occupano della lavorazione dei profili laterali dei pezzi. A causa della formazione di pieghe, qui non è possibile una lavorazione secondo il principio del Quality Finishing. Questi due gruppi servono principalmente a ripulire le zone delle pieghe e le giunzioni. Nei due gruppi spazzola laterali è possibile regolare il numero di giri, l'angolo di lavoro e la posizione rispetto alla superficie di lavorazione.

Visitateci:

Sito web



Facebook



YouTube



Opuscolo



Contattateci:

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

MARTIN