

Produkcja okien bez pośredniego szlifowania lakieru.

Q-FIN

MARTIN



Q-FIN



Produkcja okien bez pośredniego szlifowania lakieru: Quality Finishing od firmy MARTIN.

Szlifowanie pośrednie należy przy produkcji okien do najbardziej niechętnych i najdroższych operacji. Ale oprócz pośredniego szlifowania ramy należy przetransportować, ułożyć oraz obrócić. Również te czynności są czasochłonne i mogą uszkodzić konstrukcję okien. A przede wszystkim wiążą się one z wysokimi kosztami.

I tutaj znajduje zastosowanie prosta i jednocześnie skuteczna metoda Quality Finishing. Wzdłużnie ustawione drewniane włókna są mikroskopijnie nacinane po kątem prostym. I to w zakresie, który nie jest możliwy do uzyskania przy zastosowaniu zwykłych metod. Przy następującym po tej operacji nanoszeniu impregnatu do drewna na bazie wody oraz lakierów włókna nie podnoszą się i powierzchnie pozostają gładkie.

Dzięki temu w przypadku powierzchni przygotowanych z użyciem Q-FIN praktycznie nie ma konieczności wykonywania pośredniego szlifowania. Odpadają naturalnie również związane z tym operacje manualne. To prowadzi do dużych oszczędności w kosztach produkcji oraz do odczuwalnej poprawy jakości.



Nasza technika dla sukcesu naszych klientów.

Dotykowy ekran umożliwia szybką, łatwą i ukierunkowaną obsługę maszyny. Zrozumiałe punkty menu przyczyniają się do efektywnego zredukowania czasów uzbrajania oraz gwarantują pierwszorzędne wyniki pracy. Wydajna baza danych pozwala na rejestrowanie i zapisanie do 100 programów, które można dowolnie zestawiać w 48 modułów programowych, każdy zawierający po 24 programy. W ten sposób użytkownik jest optymalnie przygotowany na bardzo obszerny asortyment produkcyjny.



zgłoszony do opatentowania
kanał rolkowy

nowoczesne sterowanie za
pośrednictwem dotykowego ekranu

Wymiary obrabianych
elementów od 10x10 do
250 x250 mm

Perfekcyjna powierzchnia dzięki licznym zaletom.

Wyższa jakość, niższe koszty produkcji:
To jest właśnie Q-FIN.

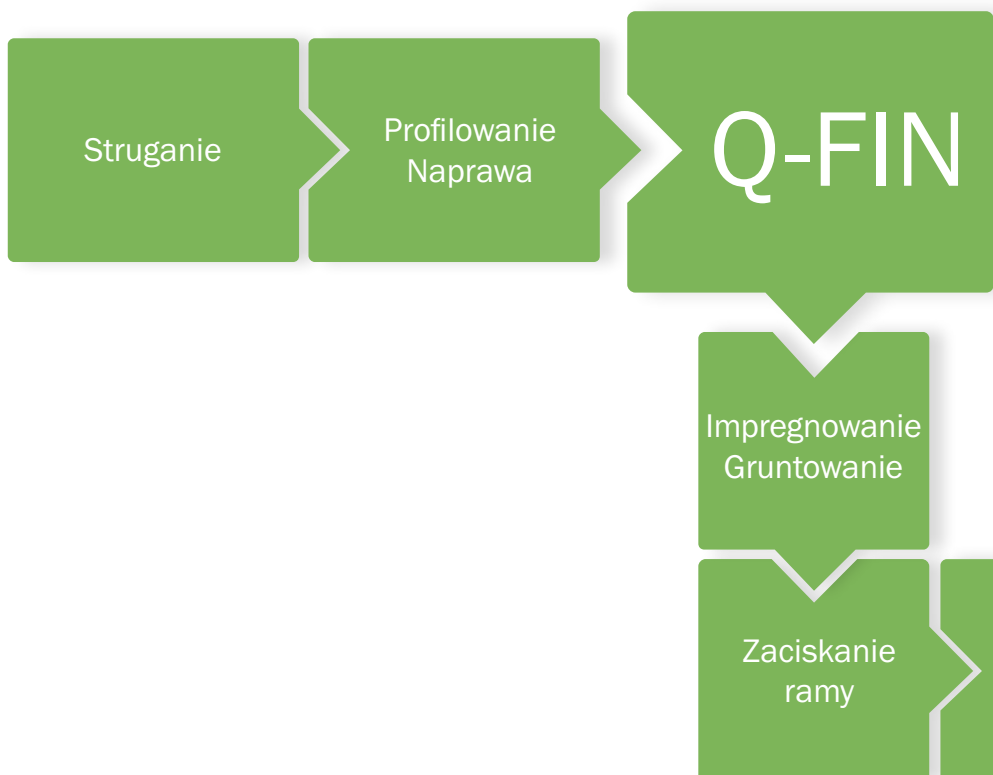
Ale to jeszcze nie wszystko: Oprócz odczuwalnie lepszej jakości oraz niższych kosztów produkcji okna będą charakteryzować się dzięki zabezpieczeniu drewna ze wszystkich stron wyższą trwałością, a pracownicy na produkcji będą mogli cieszyć się zdrowszymi warunkami pracy dzięki mniejszej ilości drobnego pyłu – te wszystkie korzyści oferuje technologia Q-FIN.

Bardzo rozpowszechniona dzisiaj technologia dokładnego strugania lub strugania „hydro” zapewnia bardzo gładkie i przede wszystkim jednorodne powierzchnie drewna przy produkcji okien. Jednak im bardziej nierównomiernie układają się słoje, tym większa jest różnica w twardości między wczesnym oraz późnym drewnem i im bardziej tępe narzędzie, tym bardziej nierównomierny jest wynik strugania. To prowadzi do nierównomiernego chłonięcia przez drewno i, przede wszystkim w przypadku ciemnych powłok, do powstawania plamistych powierzchni. Dzięki technologii Q-FIN powstają równomiernie chłonnae powierzchnie i tym samym można liczyć na perfekcyjne zabarwienie.



Powierzchnia Twoich produktów jest wizytówką Twojej firmy.

Dotychczas okna były traktowane przede wszystkim jako element budowlany, ale dzisiaj zyskują one w coraz większym stopniu status mebla. Klienci decydują się bardzo świadomie na okna o technicznie wysokiej jakości i oczekują oczywiście odpowiednio perfekcyjnej powierzchni. Technologia Q-FIN pozwala na uzyskanie takich właśnie powierzchni przy jednocześnie wyraźniej zredukowanych nakładach.





Zaciskanie ramy

Impregnowanie
Gruntowanie

Kosmetyka

Lakierowanie

Kosmetyka

Lakierowanie

Przebieg procesu w skrócie.

W nowoczesnych zakładach produkcyjnych realizowany jest najczęściej jeden z dwóch przedstawionych tutaj przebiegów produkcyjnych. Przy tym bez znaczenia jest to, który przebieg jest bliższy przebiegowi stosowanemu w Twoim zakładzie. Decydującym czynnikiem jest zawsze to, że technologia Q-FIN może zaprezentować swoje mocne strony w prawie wszystkich możliwych do wyobrażenia sobie scenariuszach produkcyjnych.

Niezawodność dzięki naszej prowadnicy obrabianych przedmiotów.

Zgłoszony do opatentowania kanał rollkowy gwarantuje, że również zagrożone przewróceniem elementy będą przesuwać się przez maszynę pod właściwym kątem, niezawodnie i bezpiecznie, a oba agregaty Quality Finishing będą mogły idealnie wykonywać swoją pracę. Kanał rollkowy otwiera lub zamyka się w sterowany sposób w zależności od wybranych wymiarów i dopasowuje do wymiarów obrabianych elementów. Maksymalne wymiary robocze to 250 x 250 mm, natomiast minimalne wymiary robocze to 10 x 10 mm.

Dla producentów okien prawie nadnaturalne przeżycie.

Doświadczony praktyk wie, że zmoczone wodą drewno pęcznieje. Technologia Q-FIN zapobiega temu zjawisku. Bowiem mikroskopijnie małe, prostopadłe poprzeczne noski rozcinają wzdłużnie ułożone włókna drewna w taki sposób, że wykluczone jest dalsze pęcznienie drewna. Ważne jest, aby to ścinanie przeprowadzać w zdefiniowany sposób, co nie jest możliwe do uzyskania przy użyciu normalnych metod. Zabezpieczony impregnatem do ochrony powierzchni na bazie wody element okna pozostaje jedwabście gładki bez stosowania dalszej obróbki i nie ma konieczności wykonywania pośredniego szlifowania w całym procesie obróbki powierzchniowej.



Najlepszym szlifowaniem pośrednim jest to, którego nie trzeba wykonywać.

Koszty związane ze szlifowaniem i manipulowaniem wynoszą wg znawców branży nawet ponad 20% kosztów produkcji drewnianego okna. Praca jest nieprzyjemna, a jednak musi zostać sumiennie wykonana. Często drogi i dobrze wykwalifikowany personel jest blokowany przez te prace, co uniemożliwia prace o większej wartości dodanej.

Obsługiwana przy pomocy dużego ekranu dotykowego maszyna idealnie nadaje się do użycia bezpośrednio po profilowaniu. Po tej operacji producent okien ma kilka opcji do wyboru. Ramy sklejane są bezpośrednio po procesie Q-FIN i następnie wychodzą na powierzchnię. Lub przesuwają się po procesie Q-FIN i przed sklejaniem przed tunel zalewowy, są sklejane i następnie wychodzą na powierzchnię. Zaletą takiego rozwiązania jest to, że wszystkie sześć stron elementu jest zabezpieczonych impregnatem.

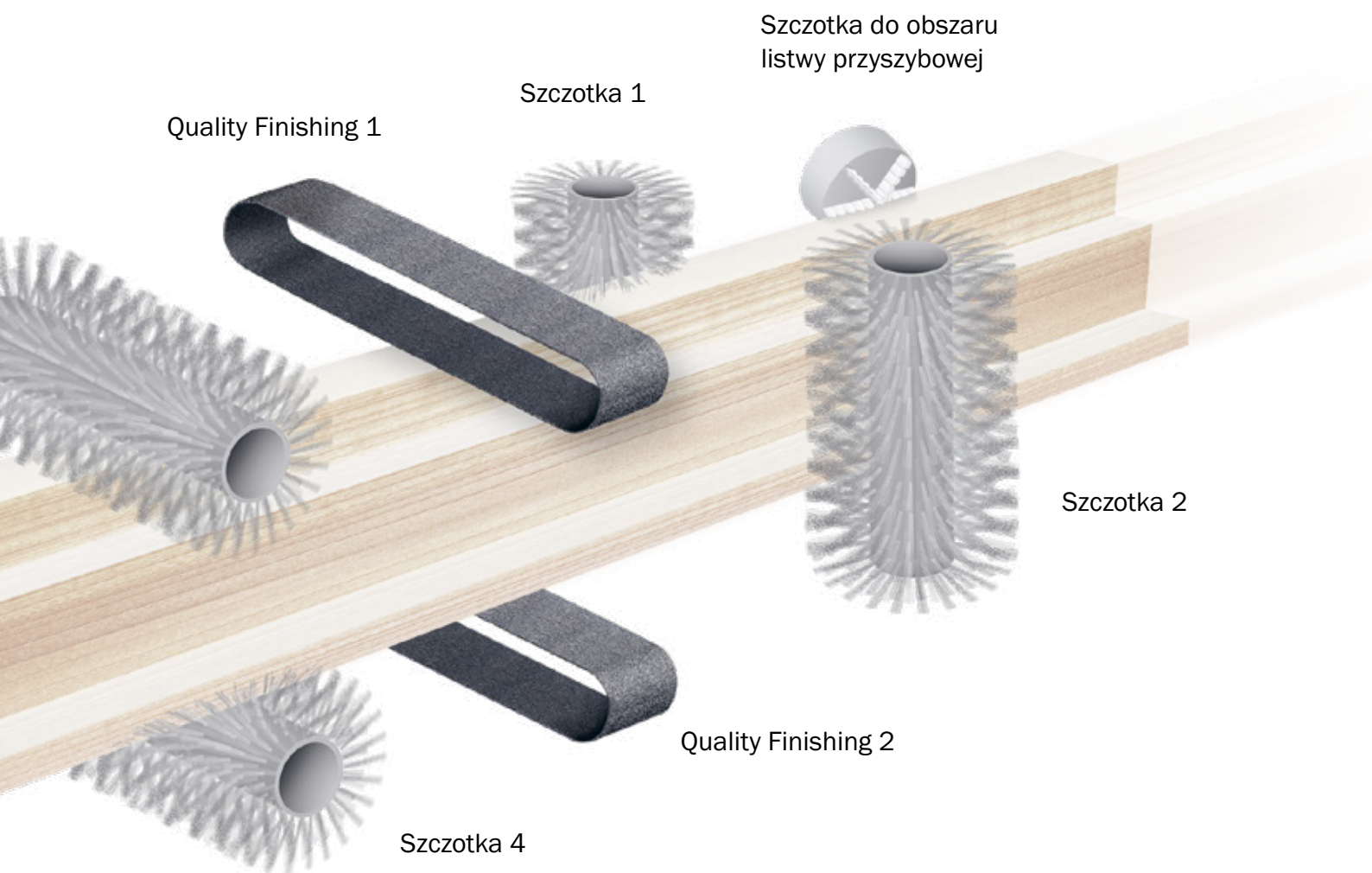
Obróbka pojedynczych profili okiennych jest nadal rozwijana dzięki możliwościom produkcji z wykorzystaniem technologii numerycznej. Powlekanie pojedynczych profili przed zmontowaniem jest tylko kolejnym logicznym krokiem. To zapewnia wielokrotnie zwiększoną produktywność oraz przede wszystkim powlekanie bez powstawania słabych miejsc w narożnych połączeniach.

Niezależnie od sytuacji w danej firmie produkcyjnej technologia Q-FIN zawsze gwarantuje bardzo duże oszczędności kosztów. Inwestycja w maszynę opłaca się już od rocznej produkcji rzędu 1500 okien.

Q-FIN jest perfekcyjną maszyną do każdego zakładu, który chciałby osiągnąć odczuwalne odciążenie po stronie kosztów przy jednoczesnej poprawie jakości powierzchni. Technologia Quality Finishing to idealne połączenie oszczędności kosztów produkcji oraz jakościowej poprawy.

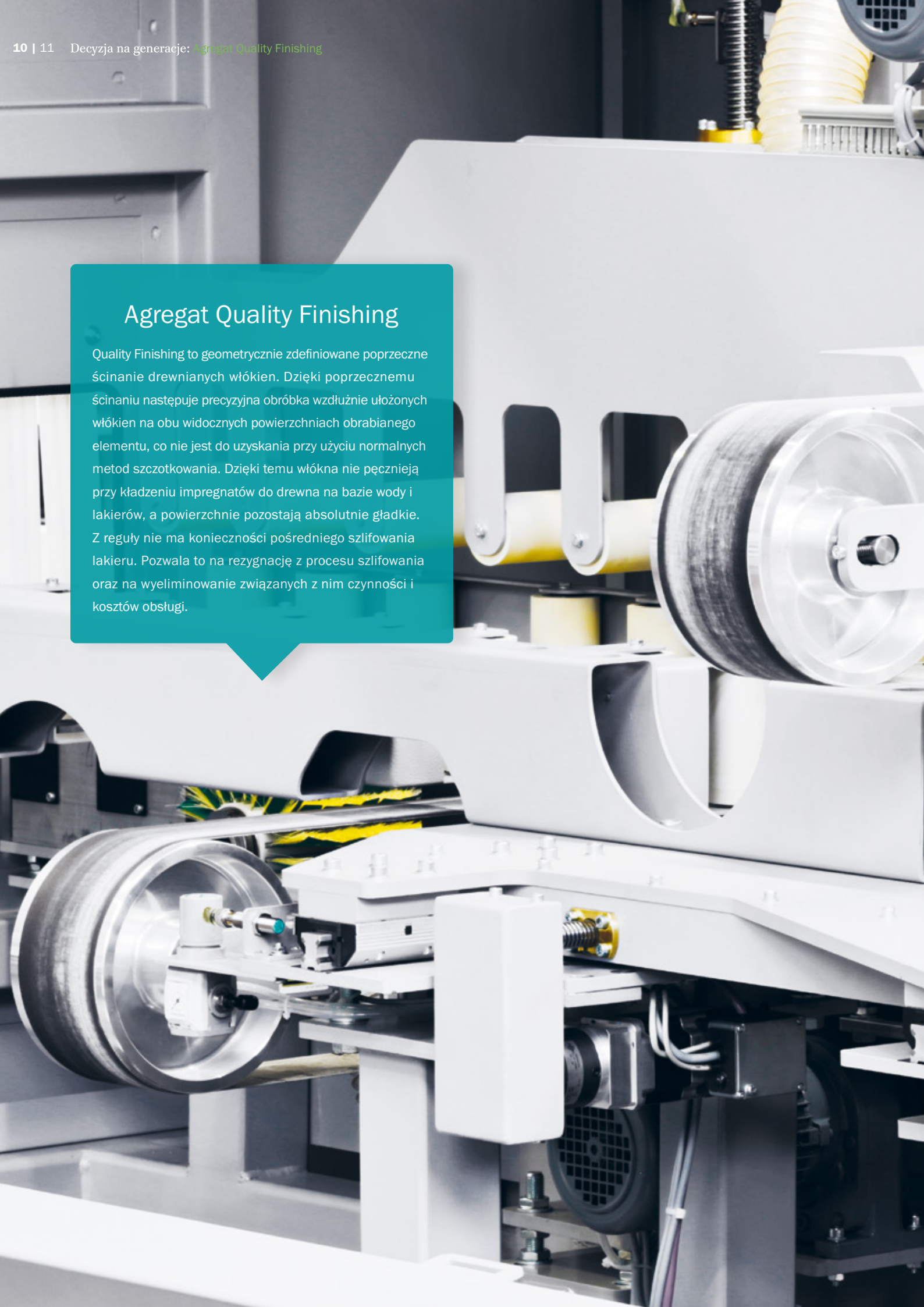
Szczotka 3






Agregat Quality Finishing

Quality Finishing to geometrycznie zdefiniowane poprzeczne ścinanie drewnianych włókien. Dzięki poprzecznemu ścinaniu następuje precyzyjna obróbka wzdłużnie ułożonych włókien na obu widocznych powierzchni obrabianego elementu, co nie jest do uzyskania przy użyciu normalnych metod szcietkowania. Dzięki temu włókna nie pęcznieją przy kładzeniu impregnatów do drewna na bazie wody i lakierów, a powierzchnie pozostają absolutnie gładkie. Z reguły nie ma konieczności pośredniego szlifowania lakieru. Pozwala to na rezygnację z procesu szlifowania oraz na wyeliminowanie związanych z nim czynności i kosztów obsługi.



The image shows a complex industrial machine, likely a wire processing or finishing machine. It features various rollers, guides, and adjustment mechanisms. A teal-colored overlay is positioned in the center, containing text in Polish. The background is a detailed view of the machine's internal components, including a large roller and various adjustment points.

Pokretno | Standard

Perfekcja również na przejściach

Zamocowane po lewej i prawej stronie agregaty szczotkujące przejmują zadania związane z obróbką bocznych profilów elementu. Z uwagi na obecność wręgu w tym miejscu nie ma możliwości przeprowadzenia obróbki zgodnej z zasadą Quality-Finishing. Oba agregaty służą przede wszystkim do oczyszczania obszarów przyłg oraz przejść. Oba boczne agregaty szczotkujące można regulować pod kątem liczby obrotów, kąta pracy oraz położenia w stosunku do płaszczyzny obróbki.

Odwiedź nas:

Strona internetowa



Facebook



YouTube



Broszura



Kontakt z nami

+49 (0) 8332 911 - 0

sales@martin.info

MARTIN