Quality
Made in
Germany

# Q-FIN

MARTIN

Simplifiez vos processus
pour des résultats
encore plus rapides.

## Le début d'une nouvelle ère pour les constructeurs de fenêtres : le « Quality Finishing » avec la Q-FIN de MARTIN.

Le ponçage intermédiaire représente l'une des étapes de travail les plus coûteuses et les plus fastidieuses dans la construction de fenêtres. Mais tout cela appartient désormais au passé : les surfaces préparées au moyen de la Q-FIN n'ont plus besoin de ponçage intermédiaire. Par ailleurs, la Q-FIN réalise des surfaces exceptionnellement lisses et douces, ce qui offre de nets avantages en termes de qualité.

Rendez-vous sur notre site pour en apprendre davantage :
**www.martin.info**

# MARTIN.
# Précision made in Germany.

C'est en Allemagne que nous fabriquons les machines MARTIN depuis plus de 100 ans. Nous utilisons exclusivement des matériaux et composants de haute qualité. Tous les composants décisifs sont fabriqués à Ottobeuren, dans nos propres installations ultramodernes, par des employés motivés et hautement qualifiés. Avant de quitter nos ateliers, chaque Q-FIN MARTIN fait l'objet de contrôles sévères de qualité. Par ailleurs, nous sommes en mesure de garantir un haut niveau de flexibilité lors de la production grâce à nos fournisseurs de marque renommés et compétents. En parfaite conformité avec toutes les exigences actuelles et avec une qualité irréprochable de tous les composants achetés. Jugez-en par vous-même !

100

Des chefs-d'œuvre issus de
plus de 100 ans d'expérience

# Q-FIN

PATENT
MADE IN GERMANY

## Technologie efficace – sans ponçage intermédiaire, voilà le « Quality Finishing » de MARTIN.

Le ponçage intermédiaire représente l'une des étapes de travail les moins appréciées et les plus coûteuses dans le domaine de la construction de fenêtres. Et en plus du ponçage intermédiaire lui-même, il faut transporter, poser et retourner les cadres. Autant de tâches fastidieuses qui comportent un risque d'endommagement des pièces.

Avec le procédé « Quality Finishing » efficace, tout devient plus facile. Par une fine coupe transversale, les fibres de bois longitudinales sont entaillées microscopiquement à angle droit. Et cela, avec une précision encore jamais atteinte par les méthodes traditionnelles. Lors de l'étape suivante qui consiste à appliquer les laques et conservateurs à base d'eau, les fibres ne se dressent plus et les surfaces restent lisses.

Les surfaces préparées avec Q-FIN permettent dans presque tous les cas de se passer du ponçage intermédiaire, mais aussi des manipulations associées. Cela entraîne, d'une part, une baisse considérable des coûts de fabrication et, d'autre part, une amélioration sensible de la qualité.

Configurez
votre Q-FIN.

**Commande novatrice au service de votre réussite.**
L'écran tactile vous permet de commander la machine rapidement, simplement et de manière ciblée. Des menus faciles à comprendre contribuent à réduire efficacement les temps de préparation de la machine et garantissent des résultats de premier ordre. Jusqu'à 100 programmes peuvent être saisis et enregistrés dans la base de données performante, que vous pouvez organiser à votre gré en 48 séquences de 24 programmes chacune. De cette façon, vous maîtrisez parfaitement une vaste gamme de fabrication.

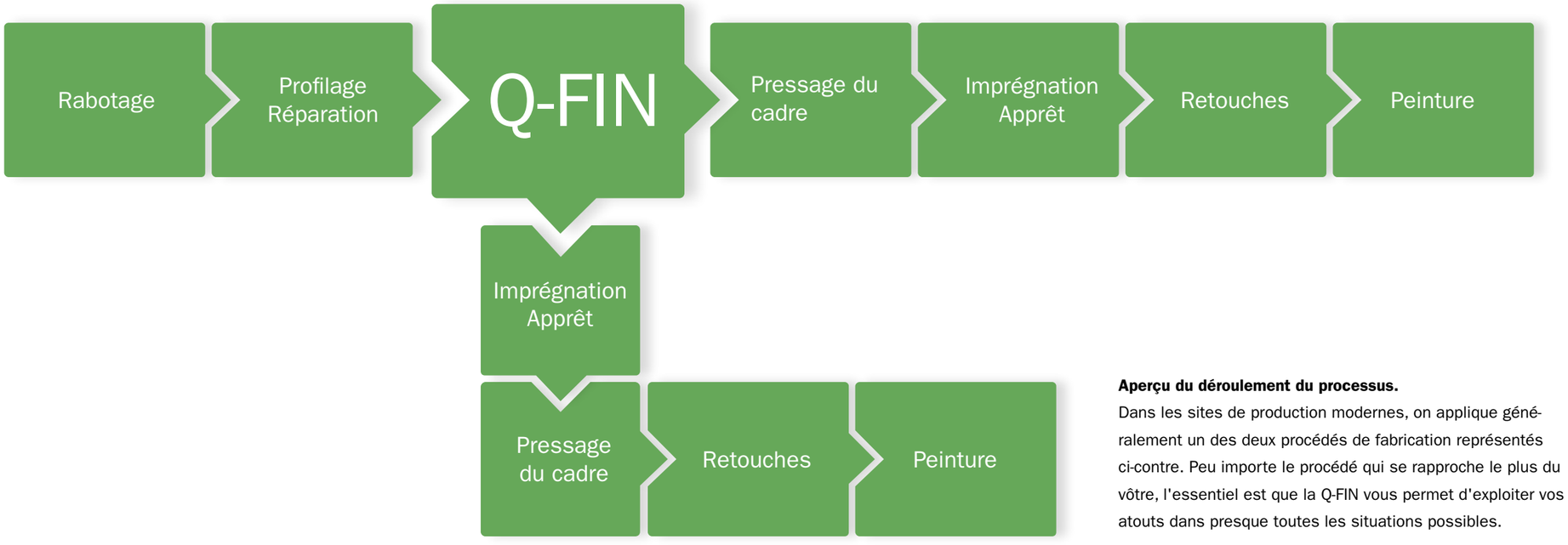
# De nombreux avantages pour des surfaces parfaites.

## Qualité supérieure, moindres coûts et bien plus encore.

Outre la nette amélioration de la qualité et la réduction des coûts de fabrication, ce procédé permet d'augmenter la longévité de vos fenêtres puisque le conservateur reste sur tous les côtés des pièces. Par ailleurs, vos employés travailleront dans un environnement plus sain, avec moins de particules fines. Autre avantage : d'un point de vue purement artisanal, la surface parfaite des pièces constitue incontestablement la valeur ajoutée décisive apportée par la technologie Q-FIN.

Les procédés de rabotage hydraulique et de rabotage de finition aujourd'hui très répandus promettent des surfaces très lisses et surtout homogènes du bois dans le domaine de la construction de fenêtres. Or, plus les cernes annuels sont irréguliers, plus la dureté diffère entre le bois de printemps et le bois d'été et plus l'outil s'émousse, plus la finition réalisable est irrégulière. Par conséquent, le pouvoir absorbant du bois n'est pas uniforme, ce qui donne des surfaces tachetées, notamment dans le cas des revêtements foncés. Avec la Q-FIN, vous obtenez des surfaces qui absorbent uniformément les produits et, de ce fait, des teintes parfaites.

**La surface de vos produits est la carte de visite de votre entreprise.**
Si les fenêtres ont longtemps été considérées comme une partie du gros œuvre, elles prennent de nos jours de plus en plus le statut d'objets de design. Les clients choisissent en toute connaissance de cause des fenêtres de qualité sur le plan technique et s'attendent à ce que les surfaces soient, elles aussi, irréprochables. Le procédé Q-FIN vous permet d'obtenir ce résultat impeccable tout en réduisant les coûts de manière considérable.




**Aperçu du déroulement du processus.**
Dans les sites de production modernes, on applique généralement un des deux procédés de fabrication représentés ci-contre. Peu importe le procédé qui se rapproche le plus du vôtre, l'essentiel est que la Q-FIN vous permet d'exploiter vos atouts dans presque toutes les situations possibles.

## Adieu le ponçage intermédiaire – même sur les surfaces en biseau.

Afin d'éliminer le ponçage intermédiaire sur les zones de parclose des battants et dormants, nos ingénieurs ont mis au point une unité en biseau pouvant être réglée à un angle de 0 à 60 degrés. En d'autres termes, non seulement les surfaces des battants et des dormants peuvent se passer d'un ponçage intermédiaire, mais aussi les parcloses, des éléments tout autant importants.
La technologie Q-FIN vous permet désormais d'usiner également ces zones de petite taille, mais cruciales, et ce, en utilisant moins de ressources pour un meilleur résultat.

# Le meilleur ponçage intermédiaire est encore celui dont on peut se passer.

Les coûts liés au ponçage et à la manipulation peuvent parfois représenter plus de 20 % des coûts de fabrication d'une fenêtre en bois. Même si ces étapes de travail ne sont pas agréables, elles doivent être exécutées avec minutie. Souvent, du personnel onéreux et hautement qualifié se retrouve bloqué par ces opérations au lieu d'exécuter d'autres tâches
apportant une plus grande valeur ajoutée.

Grâce à la Q-FIN, vos processus gagnent nettement en efficacité : commandée au moyen d'un grand écran tactile, la machine entre en action de préférence juste après le profilage. Ensuite, les constructeurs de fenêtres ont le choix entre plusieurs options. Soit les cadres sont collés immédiatement après le passage dans la Q-FIN puis envoyés au traitement de surface, soit ils passent dans un tunnel d'imprégnation après leur sortie de la Q-FIN, puis sont collés et envoyés au traitement de surface. Cela présente l'avantage que les six faces des pièces sont protégées par la couche d'imprégnation.

Grâce aux possibilités offertes par les méthodes de fabrication CNC, l'usinage de profilés de fenêtre individuels est de plus en plus répandu. Le revêtement de chaque profilé avant l'assemblage constitue donc l'étape suivante logique. En plus d'une productivité accrue, cela garantit un revêtement impeccable des jonctions, sans points faibles.

Quelle que soit la situation dans votre entreprise : la Q-FIN est avantageuse en termes de coûts. À partir d'une production annuelle d'environ 1 500 fenêtres déjà, la machine se rentabilise en un rien de temps.

La Q-FIN est la machine parfaite pour tous ceux qui désirent obtenir des surfaces de meilleure qualité tout en réduisant sensiblement leurs coûts.

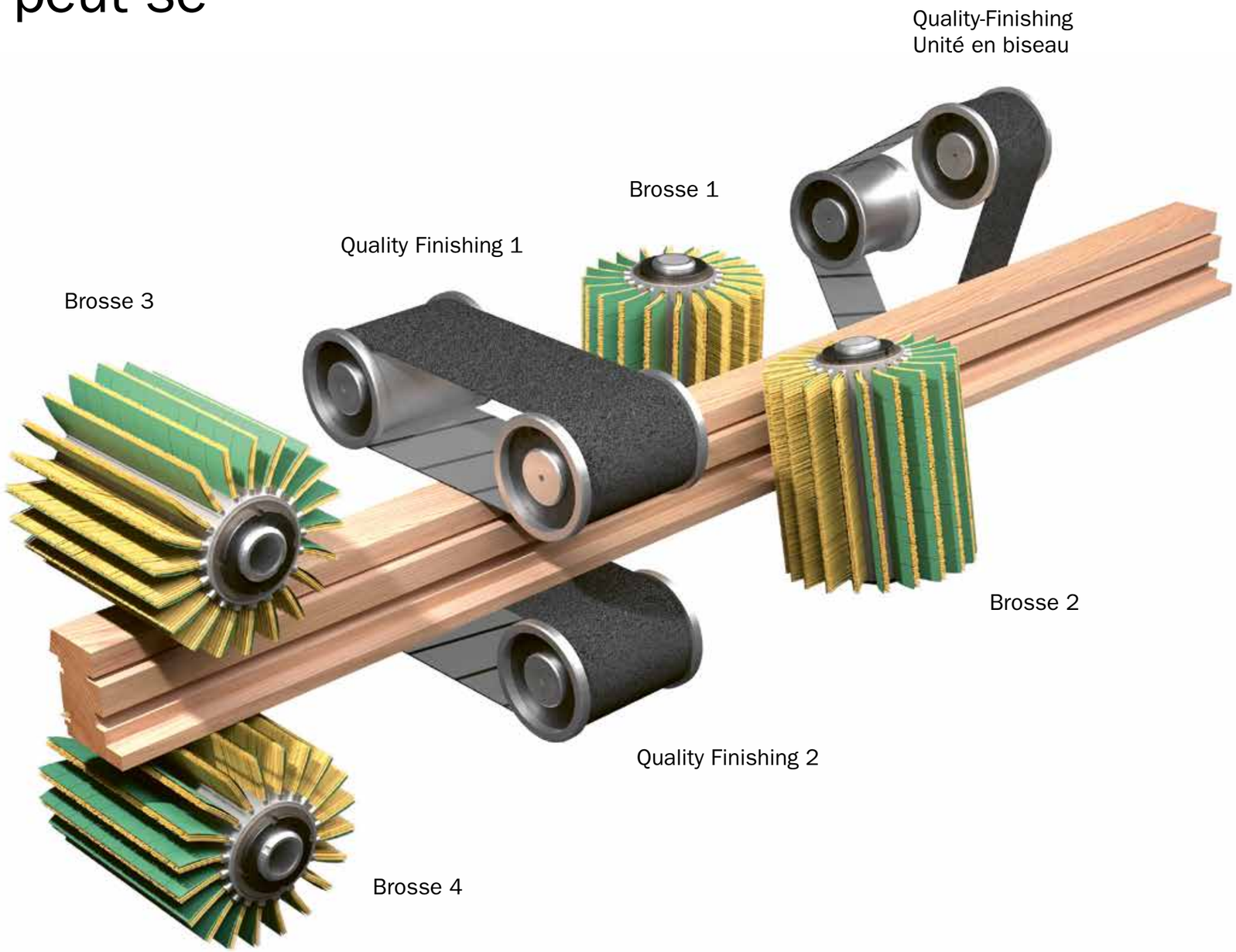



Schéma de la Q-FIN

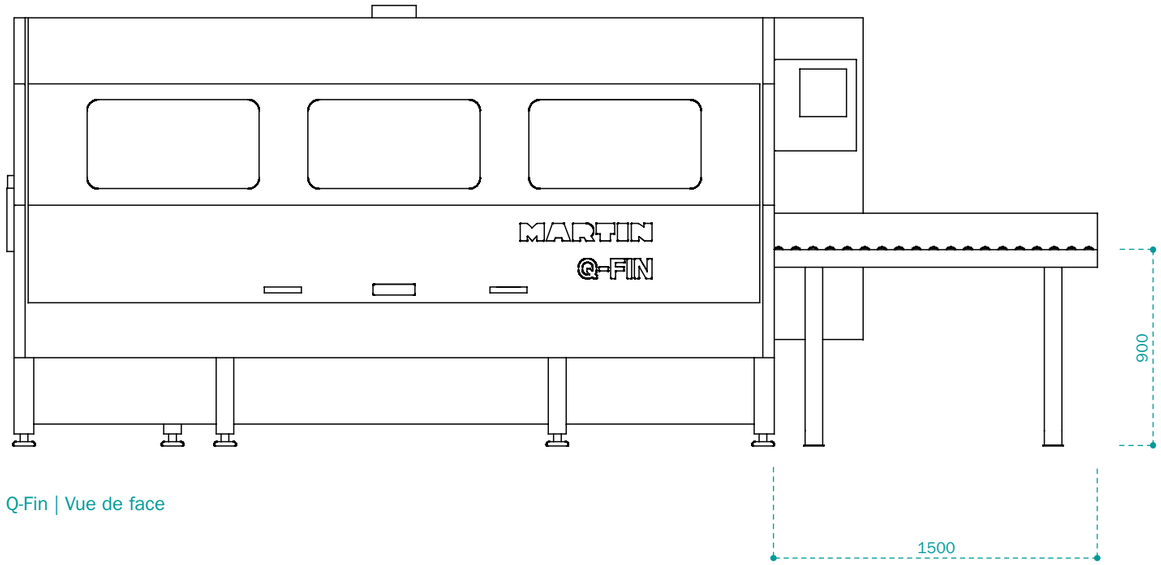
## Unité Quality Finishing.

Le terme « Quality Finishing » désigne la coupe transversale des fibres de bois selon une géométrie précise. Grâce à cette méthode, les fibres de bois longitudinales sont entaillées sur trois faces de la pièce avec une précision encore jamais atteinte par les méthodes conventionnelles utilisant des brosses. Lors de l'étape suivante qui consiste à appliquer les conservateurs et les laques à base d'eau, les fibres ne se dressent plus et les surfaces restent parfaitement lisses. Généralement, vous n'avez donc plus besoin d'effectuer un ponçage intermédiaire. Cela vous fait économiser non seulement le ponçage lui-même, mais aussi toutes les manipulations associées.

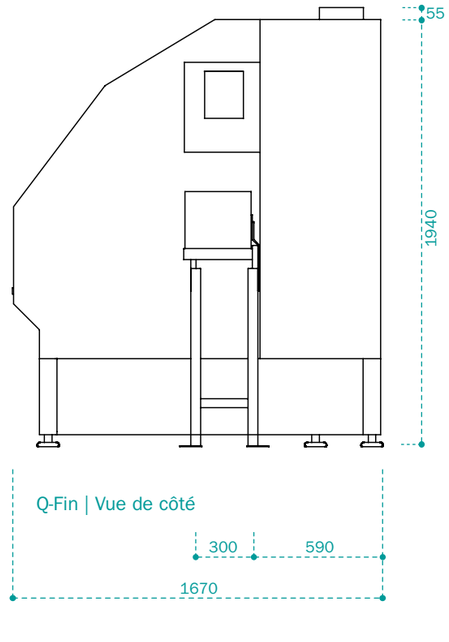
## Perfection jusque dans les jonctions.

Les unités de brosses disposées à gauche et à droite garantissent un usinage efficace des profils latéraux des pièces. Les feuillures empêchent ici un usinage selon la méthode du Quality Finishing. Ces deux unités servent donc en premier lieu à nettoyer les zones des feuillures ainsi que les jonctions. La vitesse de rotation, l'angle et la position des deux unités de brosses latérales peuvent être parfaitement régulés par la commande en fonction du plan d'usinage.

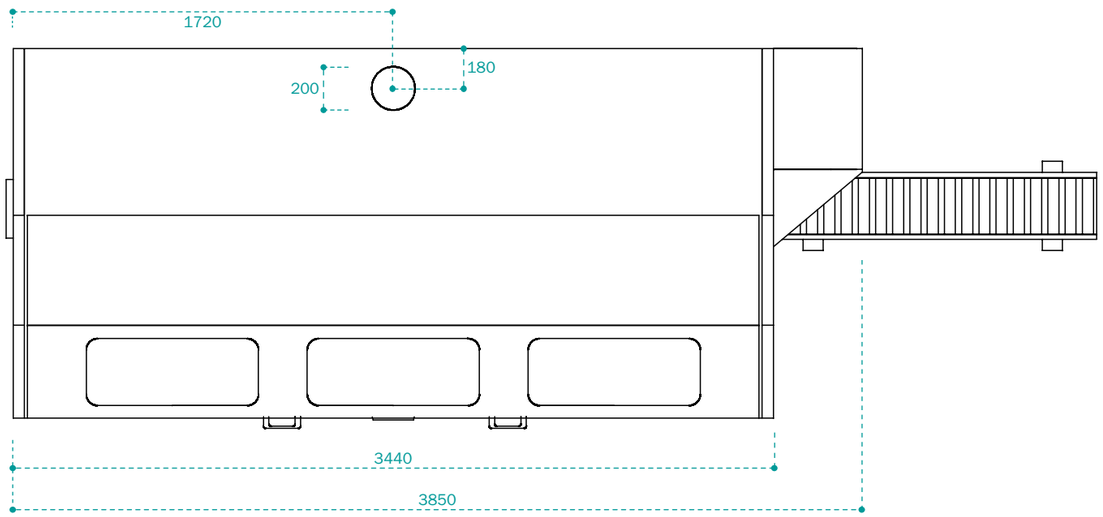
# Q-Fin




Q-Fin | Vue de face




Q-Fin | Vue de côté




Q-Fin | Vue de dessus

Les dimensions et les caractéristiques techniques sont soumises à la nouveauté technique et peuvent être modifiées sans préavis.

Les illustrations peuvent différer de l'original. Vous trouverez les caractéristiques techniques et équipements contractuels dans la liste de prix en vigueur.

## Caractéristiques techniques

| | |
|---|---|
| Commande | Commande à écran tactile 10,4" |
| Quality Finishing | Unité en biseau droite<br>Unité de ponçage supérieure<br>Unité de ponçage inférieure |
| Brosses | Unité de brosses droite, à réglage motorisé<br>Unité de brosses gauche, à réglage motorisé<br>Unité de brosses supérieure<br>Unité de brosses inférieure |
| Largeur d'usinage | 10 – 250 mm |
| Hauteur d'usinage | 10 – 250 mm |
| Longueur de la pièce à usiner | min. 350 mm (surface à poncer sans mortaise) |
| Avance | à réglage en continu de 10 à 20 m/min |
| Dispositif d'entrée | Convoyeur à rouleau à réglage en hauteur d'une longueur de 1 500 mm |
| Puissance absorbée | env. 7 kW |
| Aspiration | Raccord centralisé ø 200 mm 38 m³/min à 20 m/s |
| Poids | env. 2 500 kg |

Les machines ont été soumises au test DGUV « testé à la poussière de bois » selon DGUV 209-044 / BGI 739-1.

Toutes les cotes sont en millimètres. Fabriqué en Allemagne.

**Otto Martin Maschinenbau GmbH & Co. KG** Langenberger Str. 6, 87724 Ottobeuren/Germany **T** +49 (0) 8332 911 - 0 www.martin.info sales@martin.info
**MARTIN Woodworking Machines Corp.** 8715 Sidney Circle, Ste. 100, Charlotte, NC 28269/USA **T** (704) 921 0360 www.martin-usa.com info@martin-usa.com

**Rendez-nous visite :**

Site Web

Facebook

Instagram

YouTube

Brochure

Pour nous contacter :
+49 (0) 8332 911 - 0
sales@martin.info

MARTIN

02/2022