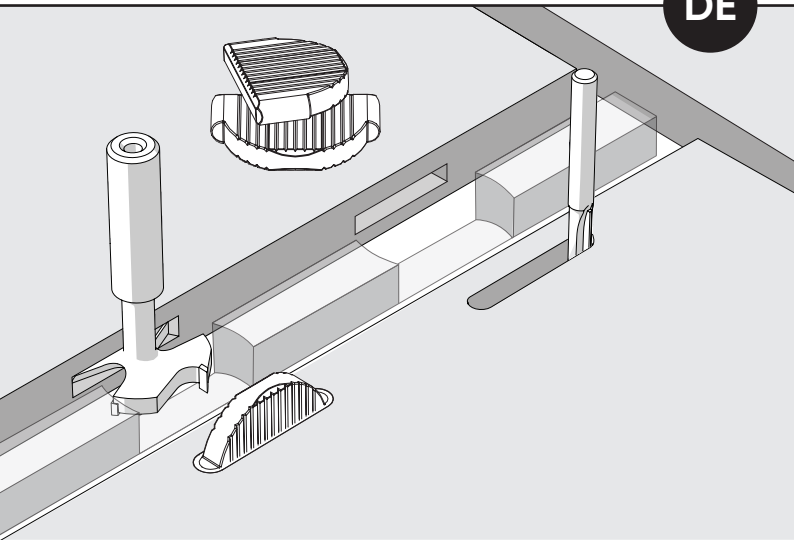
FixChip®

smart nesting connectors

DE



FixChip® & FixChip® Mini

BEDIENUNGS- UND MONTAGEANLEITUNG

PRODUKTBESCHREIBUNG

Vielen Dank. dass Sie sich für das FixChip®-System entschieden haben!

Nutzen Sie das volle Potenzial von CNC-Nesting mit FixChip® – dem Verfahren für effizientes und präzises Verbinden von Platten.

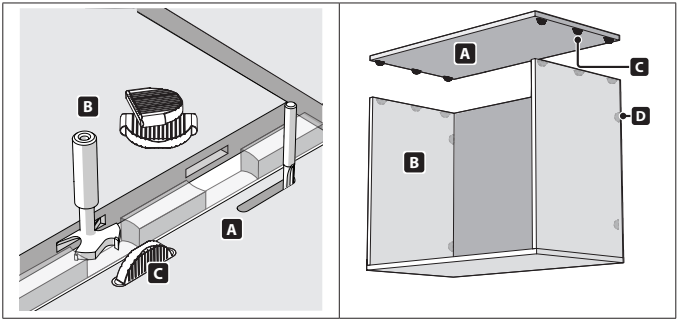
FixChip® ist ein Verfahren, das für die nahtlose Integration mit CNC-Nestingmaschinen entwickelt wurde, wodurch Nachbearbeitungen entfallen und Ihr Arbeitsablauf optimiert wird. Sie sparen Zeit, senken die Produktionskosten und verbessern die Gesamtgenauigkeit.

Das FixChip®-Verfahren kann mühelos bei einer Vielzahl von Materialien angewendet werden: von Spanplatten und Faserplatten (MDF, HDF) bis hin zu unbeschichteten, kunststoffbeschichteten und furnierten Oberflächen sowie laminiertem Furnierschichtholz wie Sperrholz und Multiplex. Eine Lösung, unendliche Möglichkeiten.

In Kombination mit Ihrer CNC-Nestingmaschine, der CAD/CAM-Nestingsoftware und den Spezialfräswerkzeugen von Leitz können Sie perfekt passende Nuten sowohl für den FixChip® als auch für den FixChip® Mini fertigen.

Das Ergebnis: stabile, unsichtbare und präzise ausgerichtete Verbindungen – jedes Mal.

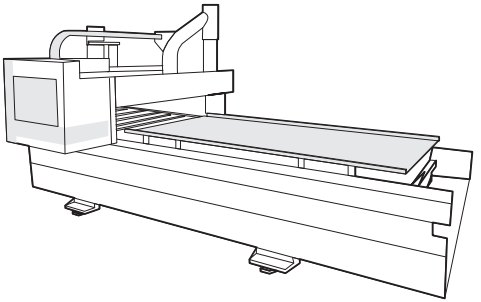
ÜBERSICHT



A Platte A: 6 mm-Nut
B Platte B: 35 mm-Nut
C FixChip®
D FixChip® Mini für Rückwände

CHECKLISTE FÜR DIE EINRICHTUNG

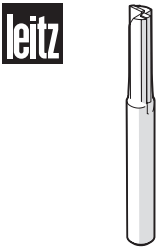
- ! Dieses Produkt ist ausschließlich für den Gebrauch durch in der CNC-Technik geschulte und qualifizierte Fachkräfte bestimmt.
- ! Befolgen Sie beim Einrichten und Betrieb stets die Anweisungen in dieser Anleitung.



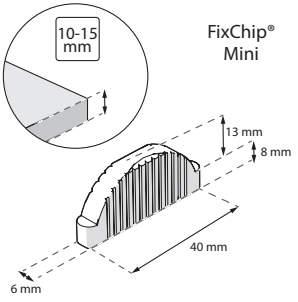
CNC-Nestingmaschine oder eine andere geeignet CNC-Maschine



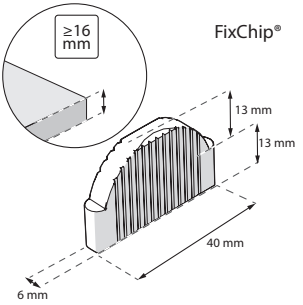
35 mm Fräser



6 mm Fräser



Abmessungen und Plattenstärke



Abmessungen und Plattenstärke

Tipp

- Scannen Sie die QR-Codes, um weitere Informationen zu den Fräswerkzeugen zu erhalten.
- Verwenden Sie FixChip® Mini für Rückwände oder wenn eine vertikale Trennwand mit Regalböden auf gleicher Höhe auf beiden Seiten kombiniert wird.

SOFTWARE

Macros

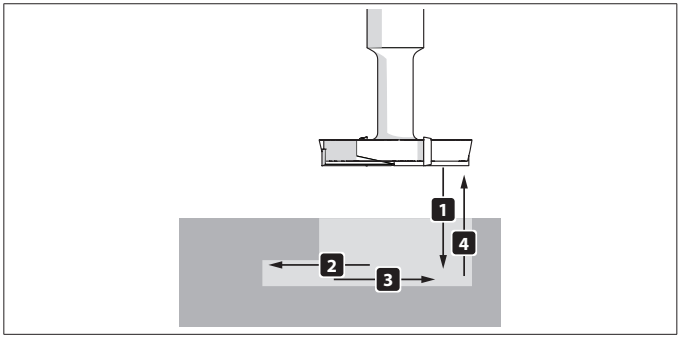
- Verwenden Sie aktualisierte FixChip®-Macros in Ihrer WOP- oder CAM-Software.
- Die Macros sind von Ihrem Maschinenhersteller erhältlich.
- Wenn Sie mit CAD/CAM-Software arbeiten, wenden Sie sich bitte an Ihren Softwareanbieter.

Nestingoptimierung

- Verwenden Sie eine leistungsfähige Nestingsoftware in Ihrer CAM- oder WOP-Software.
- Dadurch wird der Materialverbrauch optimiert und Abfall reduziert.
- Achten Sie darauf, dass keine Doppelverbindungen entstehen (max. 36 mm).

WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

Horizontale Nuten – Diamaster 35 mm

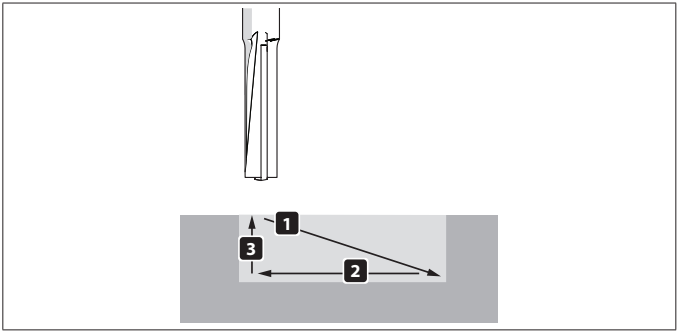


D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
35	65	6	12 × 40	2 + 2	RL	191130

Spindeldrehzahl	18000 U/min
Eintauchgeschwindigkeit	1.5 – 2 m/min
Vorschubgeschwindigkeit	3 – 4 m/min

* Geeignet für Spanplatten und Faserwerkstoffe (MDF, HDF usw.), ob unbeschichtet, kunststoffbeschichtet, furniert usw., sowie für laminiertem Furnierschichtholz (Sperrholz, Multiplex-Sperrholz usw.).

Vertikale Nuten – Diamaster 6 mm



D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
6	60	22	6 × 30	2	RL	191131

Spindeldrehzahl	18000 U/min
Eintauchgeschwindigkeit	3 – 6 m/min
Vorschubgeschwindigkeit	3 – 6 m/min

* Geeignet für Spanplatten und Faserwerkstoffe (MDF, HDF usw.), ob unbeschichtet, kunststoffbeschichtet, furniert usw., sowie für laminiertem Furnierschichtholz (Sperrholz, Multiplex-Sperrholz usw.).

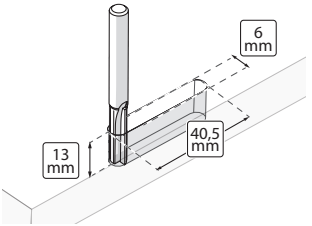
FRÄSPARAMETER

Beachten Sie vor dem Fräsen die folgenden Tipps und Voraussetzungen:

- Ein Vorbohren von 35 mm-Nuten ist nicht notwendig. Der Original-FixChip® Diamaster 35 mm ist dafür ausgelegt, die Nut in einem Arbeitsgang zu bohren und zu fräsen.
- Verwenden Sie die FixChip® Diamasters für optimale Resultate.
- Verwenden Sie stets einen CNC-Schrumpfhalter oder einen hochgenauen Spannzangenhalter; es sind Spannfutter mit einer hohen Rundlaufgenauigkeit von ≤ 0,05 mm erforderlich.
- Stellen Sie sicher, dass der Nestingtisch der CNC-Maschine ordnungsgemäß ausgerichtet ist.
- Verwenden Sie ausschließlich eine saubere und sorgfältig gewartete CNC-Maschine.
- Achten Sie darauf, dass die Spindel perfekt ausgerichtet ist.
- Stellen Sie sicher, dass der die Absaugvorrichtung der Nestingmaschine über eine ausreichende Saugleistung verfügt.
- Die Werkzeugdrehzahl an der CNC-Maschine und in der Software muss identisch sein.
- Achten Sie darauf, dass die Aufkleber aller zu bearbeitenden Platten nach innen ausgerichtet sind, um maximale Genauigkeit zu erzielen.
- Schärfen Sie Werkzeuge bei Verwendung des FixChip®-Systems niemals nach.

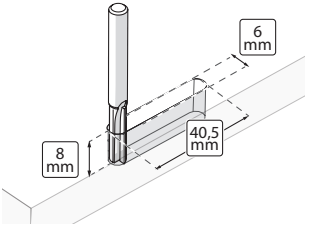
Platte A:

6 mm-Fräsnut FixChip®



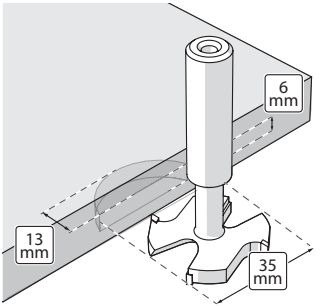
Platte A:

6 mm-Fräsnut FixChip® Mini

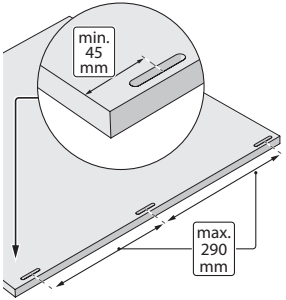


Platte B:

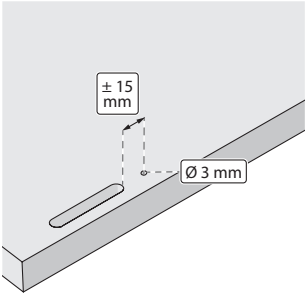
35 mm-Nut FixChip® & FixChip® Mini



Allgemeiner Fräsabstand an Ecken und Kanten



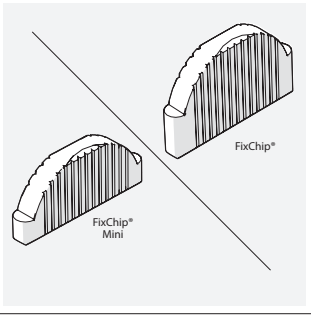
Abmessungen der Schraubenlöcher (nur bei verschraubter Montage)

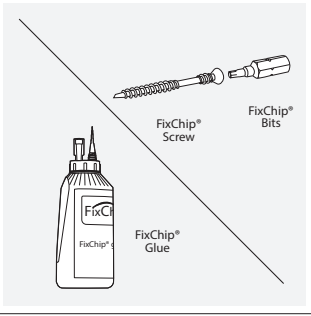


- Bei Fragen zu Werkzeugen wenden Sie sich bitte an Ihren Leitz-Vertreter vor Ort oder direkt an FixChip®.
- Weitere Informationen zu Gebrauch, Wartung und Fehlerbehebung finden Sie in der Dokumentation der CNC-Maschine.

MONTAGE

Schnell und fest verbinden mit Kleber oder Schrauben





Materialien

Materialien	Artikelnummer
FixChip®	100111 / 100112 / 100119 / 100120
FixChip® Mini	100115 / 100116 / 100123 / 100124
FixChip® Schraube	300103 / 300108
FixChip® Kleber	300104
Schraubaufsätze	300106

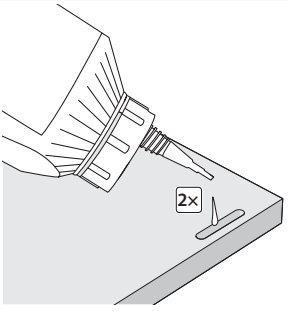
! FixChip® und FixChip® Mini sind sowohl mit FSC®-Zertifizierung als auch mit PEFC-Zertifizierung lieferbar. Abgesehen von der Zertifizierung sind die Produkte in Bezug auf Qualität, Leistung und technische Daten identisch.

Montage mit Kleber

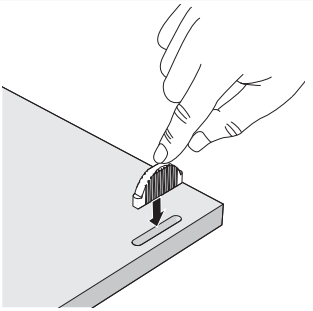
! Stellen Sie sicher, dass vor der Montage alle Holzspäne und Sägespäne entfernt wurden.

! Verwenden Sie FixChip®-Kleber, um die Klemmzeit in Spannvorrichtungen oder in der Presse auf 5 Minuten zu verkürzen, gefolgt von einer zusätzlichen Trocknungszeit von 25 Minuten.

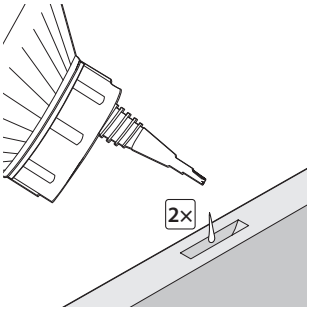
! Verwenden Sie den FixChip®-Klebstoffbehälter bei Bedarf in Kombination mit einer Presse, um den Klebeprozess zu optimieren.



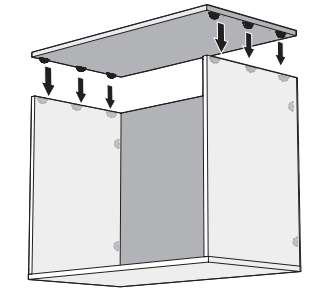
*Für jede Nut von Platte A wiederholen

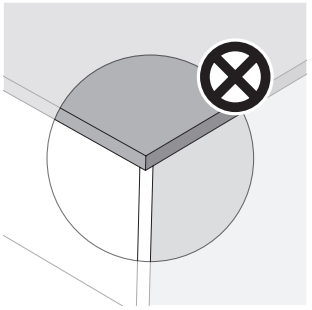


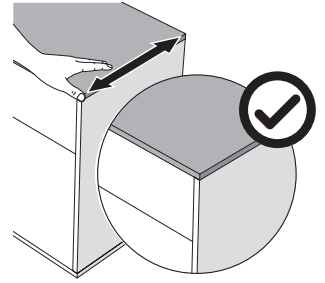
*Für jede Nut von Platte A wiederholen



*Für jede Nut von Platte B wiederholen







! Verschieben Sie die Platten vorsichtig, bis sie bündig anliegen. Verwenden Sie bei Bedarf eine Schraubzwinge oder Klebeband, um sie zusammenzuhalten, bis der Kleber ausgehärtet ist.

Trocknungszeiten

Beachten Sie bitte die Trocknungszeiten in der folgenden Tabelle:

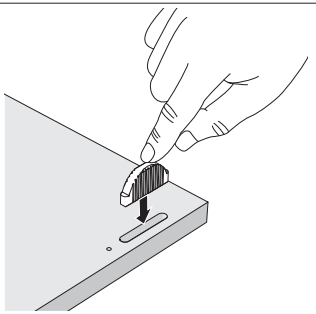
Anbringen von Schraubzwingen	5 Minuten
Aushärtungszeit nach dem Entfernen der Schraubzwingen	25 Minuten

Das Resultat

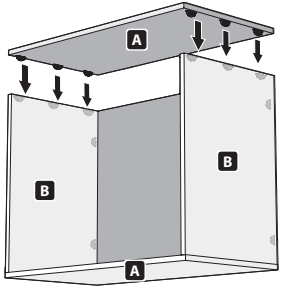
Eine robuste, schnelle und langlebige Konstruktion mit präzise abgestimmten Verbindungen, die für ein sauberes Erscheinungsbild sorgt.

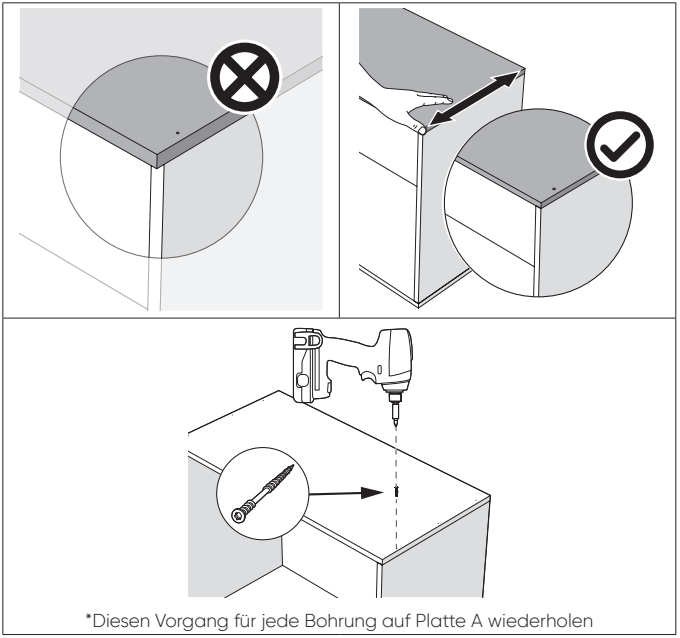
Montage mit Schrauben

- Stellen Sie sicher, dass vor der Montage alle Holzspäne und Sägespäne entfernt wurden.
- Die FixChip®-Schraube macht das Vorbohren an der Stirnseite überflüssig und ermöglicht so eine einfache Ausrichtung der Teile vor dem Zusammenbau.



*Für jede Nut von Platte A wiederholen





*Diesen Vorgang für jede Bohrung auf Platte A wiederholen

! Verschieben Sie die Platten vorsichtig, bis sie bündig anliegen, und befestigen Sie sie anschließend mit FixChip®-Schrauben.

Das Resultat

Eine robuste, schnelle und lösbare Konstruktion mit präzise abgestimmten Verbindungen, die für ein sauberes Erscheinungsbild sorgt.

SICHERHEITSHINWEISE

⚠ WARNUNG

Halten Sie FixChip® trocken. Bewahren Sie das Produkt stets in den Originalbehältern und an einem trockenen Ort auf, um ein Aufquellen zu vermeiden.

- Stellen Sie sicher, dass der Anwender und der Monteur das gesamte Handbuch gelesen haben, bevor sie die FixChip®- und FixChip®-Fräser verwenden.
- Stellen Sie sicher, dass die Nestingvorgänge vor dem Fräsen und Schneiden von einem qualifizierten CNC-Techniker ordnungsgemäß durchgeführt werden.
- Weitere Informationen (Drehzahlen, Aufspannung usw.) zu den Fräsern erhalten Sie bei Ihrem Leitz-Vertreter, unter www.leitz.org oder auf www.fixchip.com.
- Weitere Informationen zu Gebrauch, Wartung und Fehlerbehebung finden Sie in der Dokumentation der CNC-Maschine. Stellen Sie sicher, dass der Nestingtisch der CNC-Maschine ordnungsgemäß ausgerichtet ist.
- Verwenden Sie ausschließlich eine CNC-Nestingmaschine und saubere und sorgfältig gewartete Werkzeuge.
- Verwenden Sie für optimale Resultate ausschließlich das in dieser Anleitung empfohlene Zubehör.
- Vor dem Einsatz des 35-mm-Fräsers nicht vorbohren. Der Fräser ist so konstruiert, dass er durch die Platte schneidet, um Platz für die Nut zu schaffen.
- Vergewissern Sie sich bei der Montage, dass alle Platten korrekt angebracht sind (mit den Aufklebern nach innen) und die Ecken bündig anliegen, bevor Sie sie mit Kleber oder Schrauben befestigen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Verwendung und Belastungsgrenzen

Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, zu prüfen, ob das Produkt für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet ist. Die tatsächlichen Belastungsgrenzen hängen von externen Faktoren ab, die außerhalb unserer Kontrolle liegen, wie beispielsweise den Eigenschaften des Trägermaterials, dem verwendeten Klebstoff und/oder den verwendeten Schrauben sowie den Montage- oder Einbaubedingungen. Alle von uns gegebenen Ratschläge oder Produktempfehlungen sind unverbindlich und stellen keine Eignungsgarantie dar. Der Anwender bleibt allein verantwortlich für die Durchführung einer gründlichen Prüfung und Bewertung.

Haftungsbeschränkung

Werden die in dieser Anleitung enthaltenen Anweisungen, Warnhinweise und Sicherheitshinweise nicht gelesen, verstanden und befolgt, kann dies zu Verletzungen, zum Tod, zu Sachschäden oder zu Schäden am Produkt führen. Der Hersteller haftet nicht für Schäden oder Verluste, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Missbrauch, Fahrlässigkeit, unbefugte Änderungen, eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung oder die Nichtbeachtung der hierin enthaltenen Anweisungen und Sicherheitshinweise entstehen. Alle Anweisungen, Warnhinweise und Sicherheitshinweise sind integraler Bestandteil der bestimmungsgemäßen Verwendung des Produkts. Soweit dies nach geltendem US-amerikanischem Recht zulässig ist, schließt der Hersteller jegliche stillschweigende Gewährleistung aus, einschließlich, aber nicht beschränkt auf die Gewährleistung der Marktgängigkeit und der Eignung für einen bestimmten Zweck, und haftet nicht für indirekte, zufällige, Folge- oder besondere Schäden, die sich aus der Nutzung oder der Unmöglichkeit der Nutzung des Produkts ergeben.

FixChip®

FixChip B.V.
www.fixchip.com

BIO TOP 3®

DE - Übersetzung des Originalhandbuchs | V2.4 | 06/2026