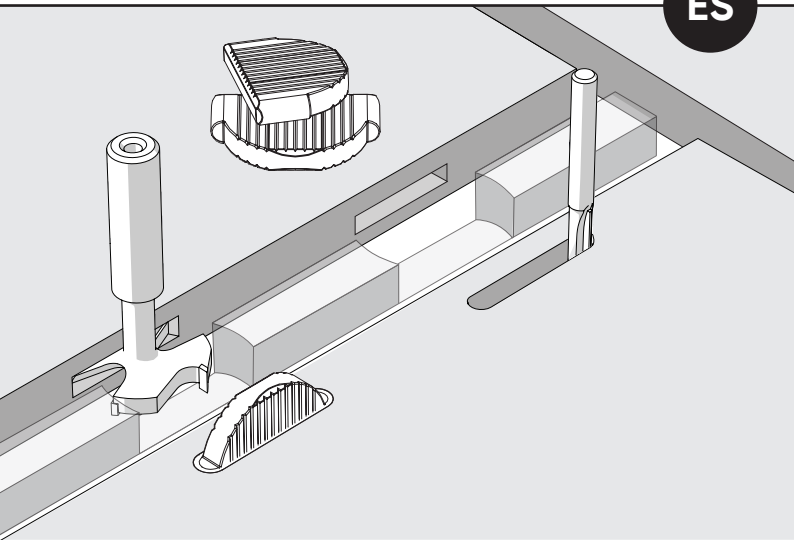
FixChip®

smart nesting connectors

ES



FixChip® & FixChip® Mini

MANUAL DE OPERACIÓN Y MONTAJE

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

¡Muchas gracias por elegir el sistema FixChip®!

Libere todo el potencial del nesting CNC con FixChip®, el método preciso y eficaz para unir paneles.

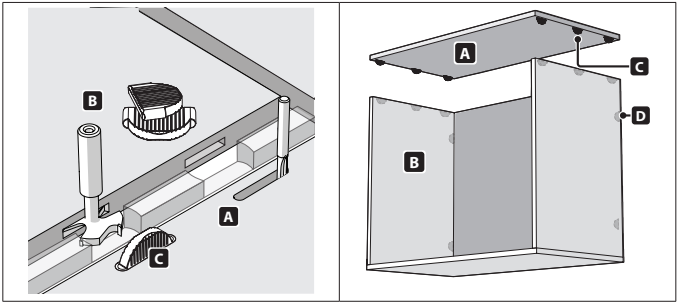
FixChip® está diseñado para integrarse a la perfección en máquinas nesting CNC; esto permite eliminar las operaciones secundarias y optimizar el flujo de trabajo. Ahorra tiempo, reduce los costes de producción y aumenta la precisión en general.

El método FixChip® se puede emplear en un gran número de materiales: desde aglomerados y tableros de fibra (MDF, HDF) a madera sin revestimiento, con revestimiento de plástico, superficies chapadas y laminados como madera contrachapada y multiplex. Una solución, infinitas posibilidades.

Junto con su máquina nesting CNC, el software de nesting CAD/CAM y las herramientas de fresado especiales de Leitz podrá crear ranuras perfectas para FixChip® y FixChip® Mini.

El resultado: uniones sólidas, invisibles y perfectamente alineadas, siempre.

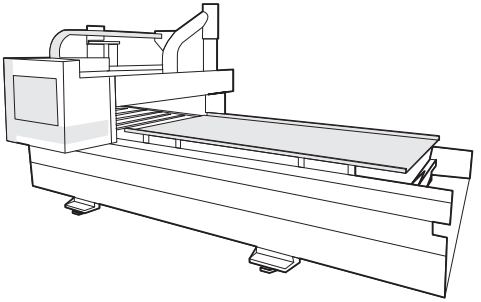
RESUMEN



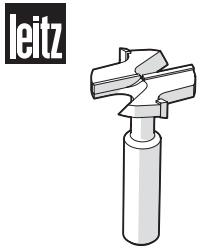
A Panel A: ranura de 6 mm
B Panel B: ranura de 35 mm
C FixChip®
D FixChip® Mini para paneles traseros

LISTA DE COMPROBACIÓN PARA LA CONFIGURACIÓN

! El uso de este producto está reservado a profesionales cualificados y con formación en CNC.
! Se deben seguir en todo momento las instrucciones recogidas en este manual durante la configuración y el manejo.

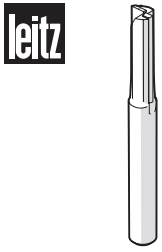


Máquina nesting CNC u otra máquina CNC adecuada



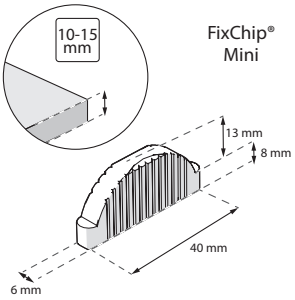
Fresa de 35 mm



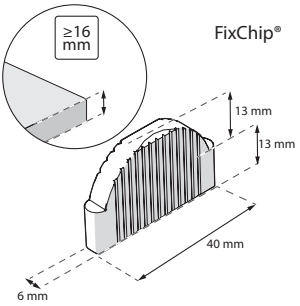


Fresa de 6 mm





Dimensiones y espesor del tablero



Dimensiones y espesor del tablero

Consejo

- Escanear los códigos QR para obtener más información sobre las herramientas de fresado.
- Utilizar FixChip® Mini para paneles traseros o si se combina un separador vertical con estantes a la misma altura a ambos lados.

SOFTWARE

Macros

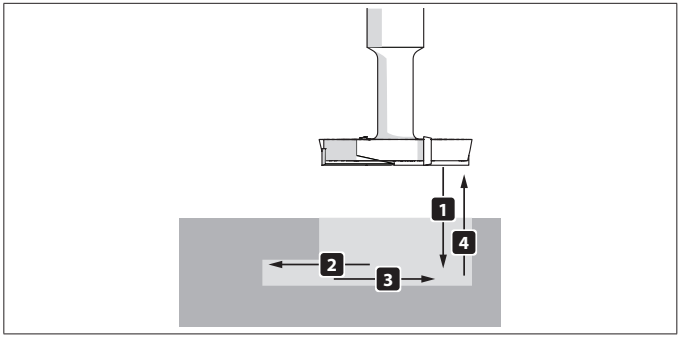
- Use macros FixChip® actualizados en su software WOP o CAM.
- Los macros pueden solicitarse al proveedor de la máquina.
- Si trabaja con software CAD/CAM, póngase en contacto con el proveedor del software.

Optimización de nesting

- Emplee un software de nesting eficaz con su software CAM o WOP.
- Esto permite optimizar el uso del material y reduce los residuos.
- Asegúrese de que no se realicen conexiones dobles (máx. 36 mm).

ESPECIFICACIONES DE LAS HERRAMIENTAS

Ranuras horizontales – Diamaster 35 mm

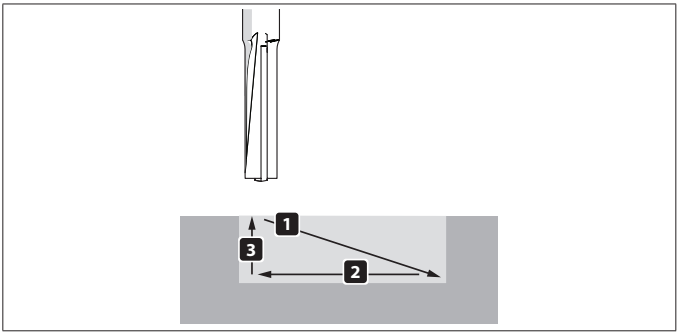


D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
35	65	6	12 × 40	2 + 2	RL	191130

Velocidad del husillo	18000 rpm
Velocidad de inmersión	1,5 – 2 m/min
Velocidad de avance	3 – 4 m/min

* Apto para aglomerado y materiales de fibra (MDF, HDF, etc.), sin revestimiento, con revestimiento de plástico, chapado, etc., madera de chapa laminada (contrachapado, multiplex, etc.).

Ranuras verticales – Diamaster 6 mm



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

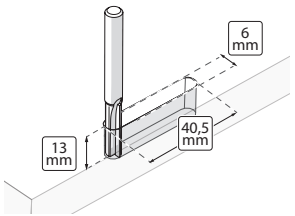
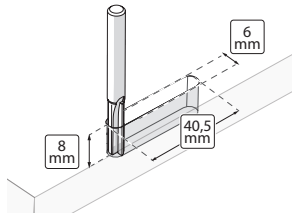
Velocidad del husillo	18000 rpm
Velocidad de inmersión	3 – 6 m/min
Velocidad de avance	3 – 6 m/min

* Apto para aglomerado y materiales de fibra (MDF, HDF, etc.), sin revestimiento, con revestimiento de plástico, chapado, etc., madera de chapa laminada (contrachapado, multiplex, etc.).

ESPECIFICACIONES DE FRESADO

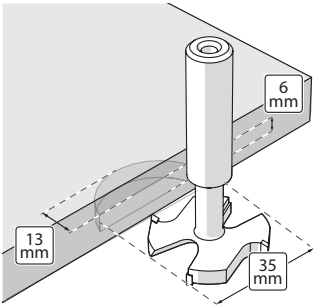
Tenga en cuenta los siguientes consejos y requisitos previos antes de iniciar el fresado:

- No es necesario pretaladrar una ranura de 35 mm. El FixChip® Diamaster 35 mm original ha sido diseñado para taladrar y fresar la ranura en un solo paso.
- Utilizar los FixChip® Diamasters para obtener resultados óptimos.
- Emplear siempre un soporte de ajuste térmico CNC o un portapinzas con una tolerancia elevada, se requieren mandriles con una precisión de concentricidad de ≤ 0,05 mm.
- Asegurarse de que la mesa de nesting de la máquina CNC está bien cepillada.
- Emplear siempre una máquina CNC limpia y con un mantenimiento adecuado.
- Asegurarse de que el husillo está perfectamente alineado.
- Asegurarse de que el vacío de nesting proporciona suficiente potencia de vacío.
- La velocidad de la herramienta en la máquina CNC y en el software deben ser idénticas.
- Asegurarse de que todas las etiquetas del panel anidado están orientadas hacia dentro para conseguir la máxima precisión.
- No reafilar las herramientas bajo ningún concepto al usar el sistema FixChip®.

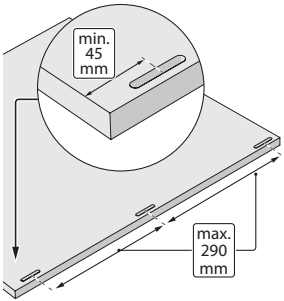
Panel A:	Panel A:
ranura de fresado de 6 mm FixChip®	ranura de fresado de 6 mm FixChip® Mini
	

Panel B:

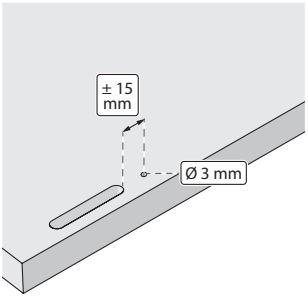
ranura de 35 mm FixChip® y FixChip® Mini



Distancias generales de fresado a esquinas y bordes



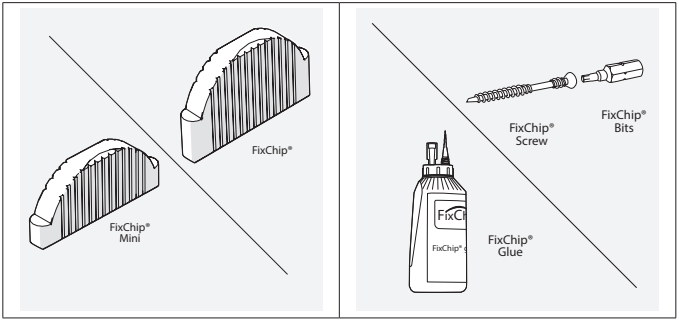
Medidas del orificio de tornillo (solo montaje atornillado)



- Diríjase a su representante local de Leitz o directamente a FixChip® si tiene alguna pregunta sobre las herramientas.
- Consulte la documentación de la máquina CNC si necesita más información sobre el uso, el mantenimiento o la solución de problemas.

MONTAJE

Fijación rápida y firme con pegamento o tornillos



Materiales

Materiales	Número de artículo
FixChip®	100111 / 100112 / 100119 / 100120
FixChip® Mini	100115 / 100116 / 100123 / 100124
Tornillo FixChip®	300103 / 300108
Pegamento FixChip®	300104
Broca	300106

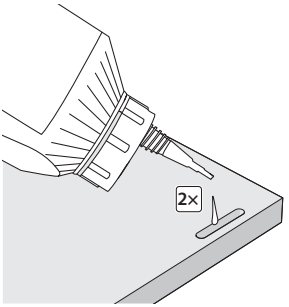
! FixChip® y FixChip® Mini están disponibles con las certificaciones FSC® y PEFC. Aparte de la certificación, los productos poseen una calidad, rendimiento y especificaciones idénticos.

Montaje con pegamento

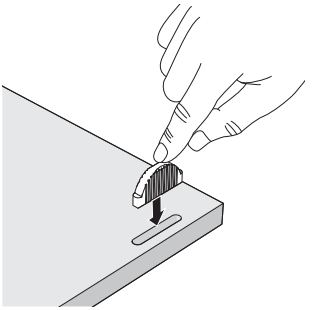
! Asegurarse de que se han eliminado todas las virutas y el aserrín antes de proceder al montaje.

! Usar el pegamento FixChip® Glue para reducir el tiempo de fijación a 5 minutos en las pinzas o la prensa, a continuación es necesario que se seque durante 25 minutos más.

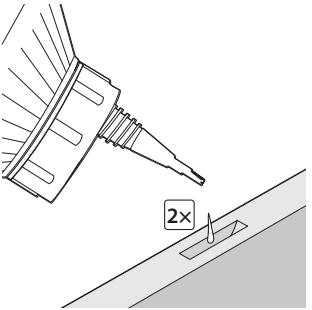
! Usar el tanque de pegamento FixChip® Glue Tank, si es necesario, junto con una prensa para optimizar el pegado.



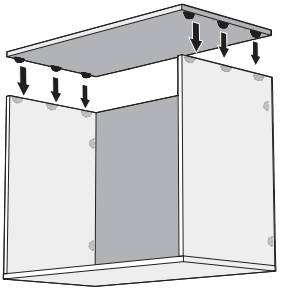
*Repetir el procedimiento para todas las ranuras del panel A

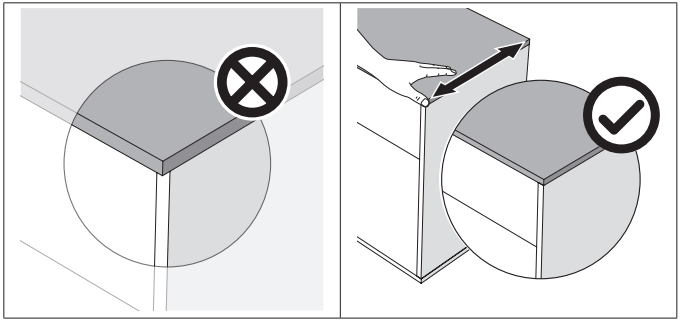


*Repetir el procedimiento para todas las ranuras del panel A



*Repetir el procedimiento para todas las ranuras del panel B





! Deslizar los paneles ligeramente hasta que queden alineados. Utilizar una pinza o una cinta, en caso necesario, para sujetarlos hasta que el pegamento se haya endurecido.

Tiempos de secado

Asegúrese de seguir los tiempos de secado que se indican en la siguiente tabla:

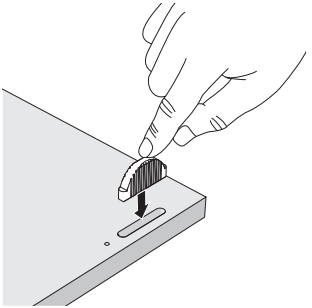
Empleando pinzas de armario	5 minutos
Tiempo de curado una vez retiradas las pinzas	25 minutos

El resultado

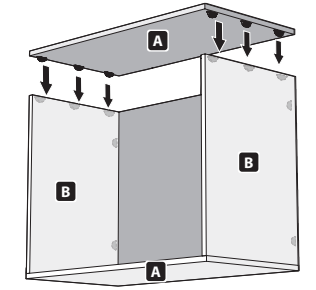
Una construcción resistente, rápida y duradera con uniones completamente alineadas y un acabado perfecto.

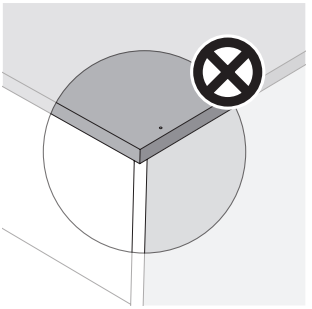
Montaje con tornillos

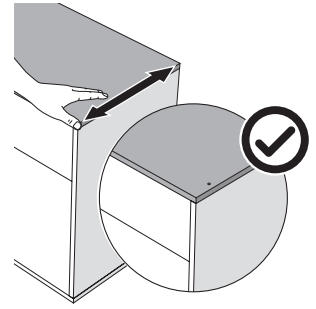
- Asegurarse de que se han eliminado todas las virutas y el aserrín antes de proceder al montaje.
- Si se emplean los tornillos FixChip® ya no será necesario pretaladrar el extremo, esto permite alienar las partes con facilidad antes de sujetarlas.

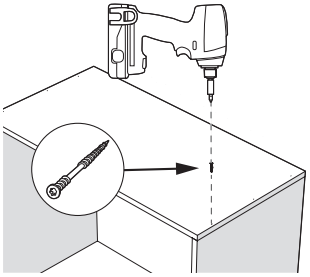


*Repetir el procedimiento para todas las ranuras del panel A









*Repetir para cada orificio de taladro en el panel A

! Deslizar los paneles ligeramente hasta que queden alineados, a continuación fijarlos con tornillos FixChip®.

El resultado

Una construcción resistente, rápida y desmontable con uniones completamente alineadas y un acabado perfecto.

INFORMACIÓN RELATIVA A LA SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA

Mantener FixChip® seco. Guardarlos siempre en los cubos originales en un lugar seco para evitar que se hinchen.

- Asegurarse de que el usuario y el ensamblador han leído el manual completo antes de usar FixChip® y las fresas FixChip®.
- Asegurarse de que un técnico CNC cualificado ha implementado las operaciones de nesting correctamente antes de fresar y cortar.
- Consulte a su representante de Leitz www.leitz.org o a www.fixchip.com si desea más información (rangos de velocidad, fijaciones, etc.) de las fresas.
- Consulte la documentación de la máquina CNC si necesita más información sobre el uso, el mantenimiento o la solución de problemas. Asegurarse de que la mesa de nesting de la máquina CNC está bien cepillada.

- Emplear siempre herramientas y una máquina nesting CNC limpias y con un mantenimiento adecuado.
- Solo los accesorios recomendados en este manual ofrecen los mejores resultados.
- No pretaladrar antes de usar la fresa de 35 mm. La fresa ha sido diseñada para cortar a través del panel para hacer espacio para la ranura.
- Asegurarse de comprobar que todos los paneles se han ajustado correctamente (etiquetas hacia dentro) y que las esquinas están lisas durante el montaje antes de fijar con pegamento o tornillos.

AVISO LEGAL

Límites de uso y de carga

El usuario es responsable de evaluar si el producto es adecuado para el uso que se pretende. Los límites de carga reales dependen de factores externos que escapan a nuestro control, estos incluyen las características del material de soporte, el adhesivo y/o los tornillos empleados y las condiciones de montaje o instalación. Cualquier consejo o recomendación de producto que ofrezcamos posee carácter no vinculante y no constituye ninguna garantía de idoneidad. El usuario es el único responsable de llevar a cabo la evaluación o el análisis.

Limitación de responsabilidad

El no haber leído, entendido y seguido todas las instrucciones, advertencias y la información de seguridad proporcionadas en este manual puede provocar lesiones a personas, la muerte y daños materiales o al producto. El fabricante no asumirá ningún tipo de responsabilidad por daño o pérdida derivados de uso incorrecto o erróneo, negligencia, modificaciones no autorizadas, empleo que exceda la finalidad prevista o el incumplimiento de las instrucciones y advertencias de seguridad aquí incluidas. Todas las instrucciones, advertencias e información de seguridad forman parte del uso previsto del producto. En la medida que lo permita la ley vigente en Estados Unidos, el fabricante queda exonerado de todas las garantías implicadas, incluidas pero no limitadas a las garantías de comerciabilidad y adecuación para un fin determinado y no será responsable de ningún daño indirecto, secundario, consecuente o especial derivado del uso o imposibilidad de uso del producto.

FixChip®

FixChip B.V.
www.fixchip.com

BIO TOP 3®

ES – traducción del manual original | V2.4 | 06/2026