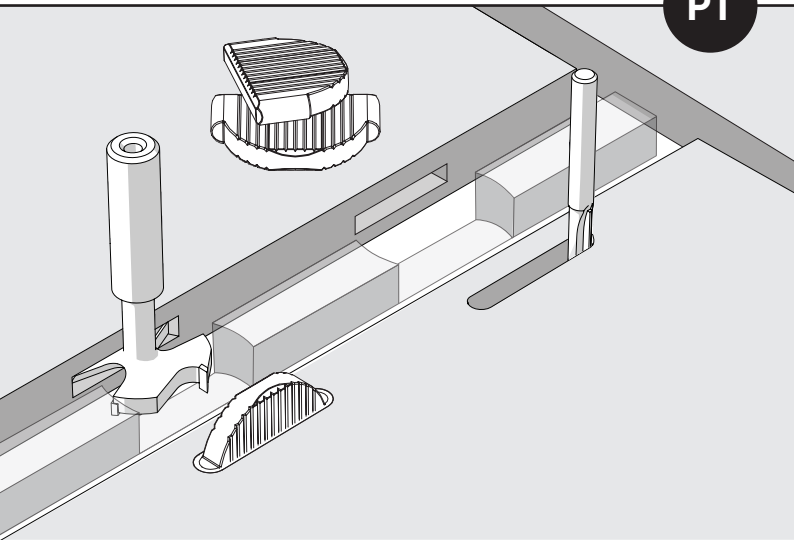
FixChip®

smart nesting connectors

PT



FixChip® & FixChip® Mini

MANUAL DE OPERAÇÃO E MONTAGEM

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Obrigado por escolher o sistema FixChip®!

Alcance o potencial máximo do nesting por corte CNC com FixChip® – o método para a junção de painéis eficiente e precisa.

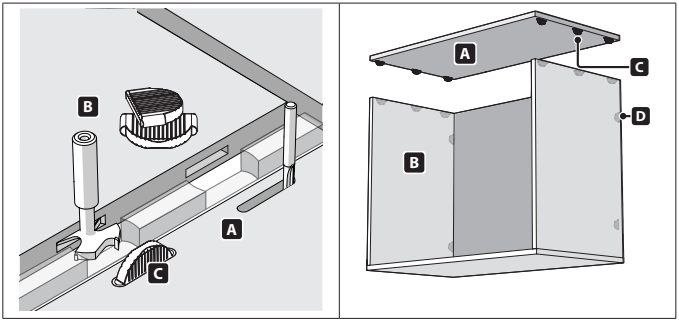
O FixChip® foi concebido para uma integração harmoniosa com máquinas CNC de nesting, eliminando operações secundárias e otimizando o seu fluxo de trabalho. Poupe tempo, reduza custos de produção e aumente a precisão em geral.

O método FixChip® funciona facilmente para uma ampla gama de materiais: desde aglomerado e painéis de fibras (MDF, HDF) até superfícies não revestidas, revestidas a plástico ou folheadas, bem como madeira laminada folheada, como contraplacado e multiplex. Uma solução, infindáveis possibilidades.

Em conjunto com a sua máquina CNC de nesting, o software CAD/CAM de nesting e as ferramentas de fresagem especializadas da Leitz, pode criar ranhuras tanto para o FixChip® como para o FixChip® Mini.

O resultado: ligações estáveis, invisíveis e alinhadas com precisão – sempre.

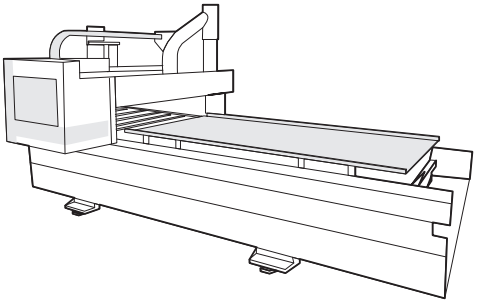
VISÃO GERAL



A Painel A: ranhura de 6 mm
B Painel B: ranhura de 35 mm
C FixChip®
D FixChip® Mini para painéis traseiros

LISTA DE VERIFICAÇÃO PARA INSTALAÇÃO

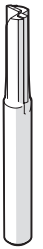
! A utilização deste produto destina-se exclusivamente a profissionais com formação e qualificações em CNC.
! Siga sempre as instruções deste manual durante a instalação e operação.



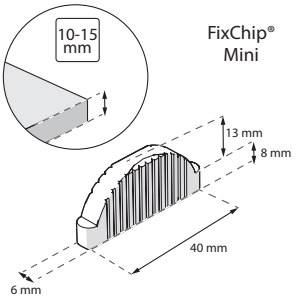
Máquina CNC de nesting ou outra máquina CNC adequada



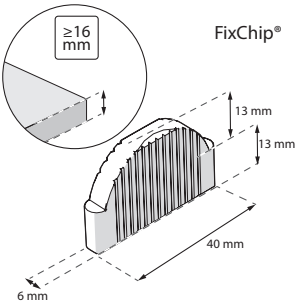
Fresa de 35 mm



Fresa de 6 mm



dimensões e espessura da placa



dimensões e espessura da placa

Dica

- Leia os códigos QR para mais informações acerca das ferramentas de fresagem.
- Utilize o FixChip® Mini para painéis traseiros ou quando um divisor vertical é combinado com prateleiras à mesma altura em ambos os lados.

SOFTWARE

Macros

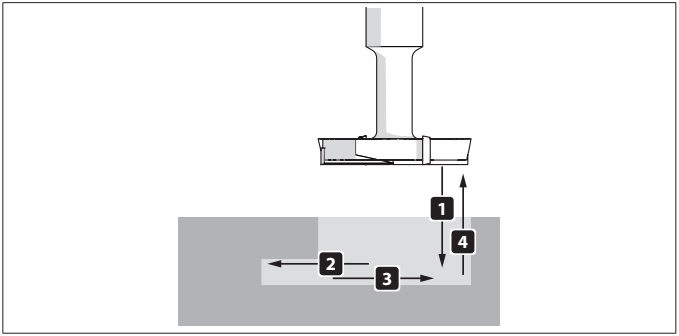
- Utilize macros FixChip® atualizadas no seu software WOP ou CAM.
- As macros estão disponíveis junto do seu fornecedor de máquinas.
- Se está a trabalhar com software CAD/CAM, contacte o seu fornecedor de software.

Otimização de nesting

- Utilize software de nesting eficiente no seu software CAM ou WOP.
- Isto otimiza a utilização de material e reduz os resíduos.
- Certifique-se de que não ocorrem ligações duplas (máx. 36 mm).

ESPECIFICAÇÕES DE USINAGEM

Ranhuras horizontais - Diamaster 35 mm

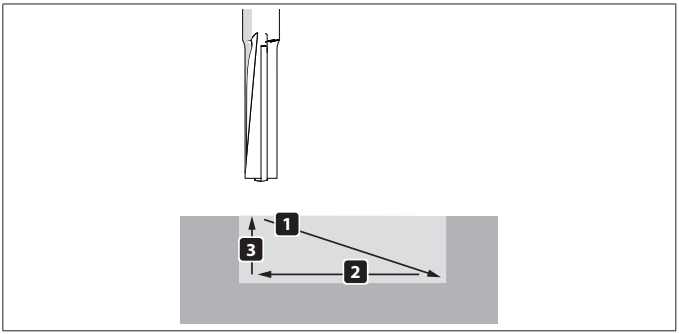


Diâmetro	Comprimento total	Comprimento de corte	Haste	Arestas de corte	Direção da rotação	ID
mm	mm	mm	mm			
35	65	6	12 × 40	2 + 2	RL	191130

Velocidade da rotação do eixo	18000 rpm
Velocidade de descida	1,5 – 2 m/min
Taxa de avanço	3 – 4 m/min

* Adequado para aglomerado e materiais de fibras (MDF, HDF, etc.), superfícies não revestidas, revestidas a plástico ou folheadas, madeira laminada folheada (contraplacado, contraplacado multiplex, entre outras).

Ranhuras verticais - Diamaster 6 mm



Diâmetro	Comprimento total	Comprimento de corte	Haste	Arestas de corte	Direção da rotação	ID
mm	mm	mm	mm			
6	60	22	6 × 30	2	RL	191131

Velocidade da rotação do eixo	18000 rpm
Velocidade de descida	3 – 6 m/min
Taxa de avanço	3 – 6 m/min

* Adequado para aglomerado e materiais de fibras (MDF, HDF, etc.), superfícies não revestidas, revestidas a plástico ou folheadas, madeira laminada folheada (contraplacado, contraplacado multiplex, entre outras).

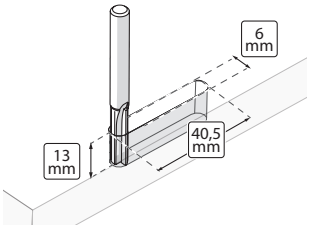
ESPECIFICAÇÕES DE FRESAGEM

Tenha as seguintes informações e pré-requisitos em conta antes de fresar:

- Não é necessário perfurar previamente uma ranhura de 35 mm. O FixChip® Diamaster 35 mm original foi concebido para perfurar e fresar a ranhura numa só operação.
- Utilize os FixChip® Diamasters para obter os melhores resultados.
- Utilize sempre um porta-ferramentas de aperto térmico para CNC ou um porta-pinça de alta precisão; são necessários mandris com elevada precisão de concentricidade, com erro de excentricidade ≤ 0,05 mm.
- Certifique-se de que a mesa de nesting da máquina de CNC se encontra devidamente plana.
- Apenas utilize uma máquina de CNC limpa e bem mantida.
- Certifique-se de que o eixo se encontra perfeitamente alinhado.
- Certifique-se de que o sistema de vácuo da mesa de nesting fornece potência de vácuo suficiente.
- Certifique-se de que a velocidade da ferramenta na máquina de CNC e no software é idêntica.
- Certifique-se de que todas as etiquetas dos painéis em nesting estão orientadas para o interior, de modo a garantir a máxima precisão.
- Nunca reafie ferramentas ao utilizar o sistema FixChip®.

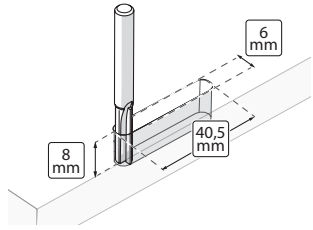
Painel A:

ranhura de fresagem de 6 mm para FixChip®



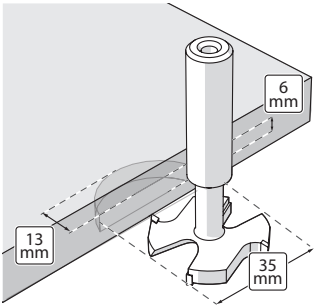
Painel A:

ranhura de fresagem de 6 mm para FixChip® Mini

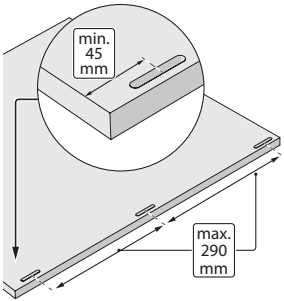


Painel B:

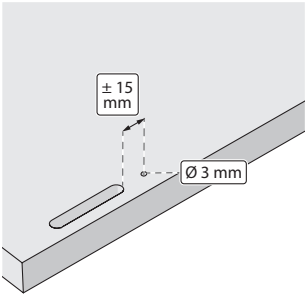
ranhura de 35 mm para FixChip® e FixChip® Mini



Distância geral de fresagem cantos e extremidades



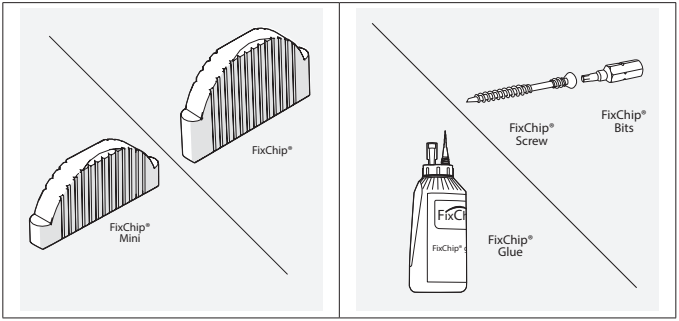
Medidas do furo para o parafuso (apenas para montagem com parafuso)



- Consulte o seu representante Leitz local ou diretamente a FixChip® para questões relacionadas com ferramentas.
- Consulte a documentação da máquina de CNC para mais informações acerca da utilização, manutenção e resolução de problemas.

MONTAGEM

Fixe rapidamente e de forma firme com cola ou parafusos



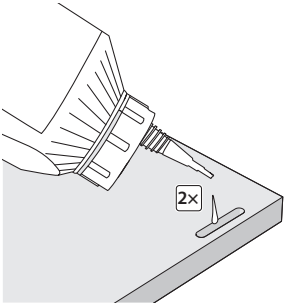
Materiais

Materiais	Número do artigo
FixChip®	100111 / 100112 / 100119 / 100120
FixChip® Mini	100115 / 100116 / 100123 / 100124
Parafuso FixChip®	300103 / 300108
Cola FixChip®	300104
Pontas	300106

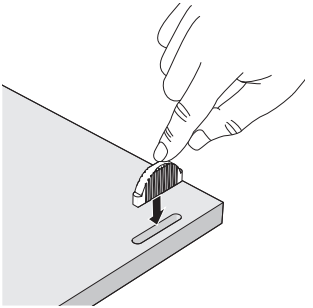
! FixChip® e FixChip® Mini estão disponíveis com as certificações FSC® e PEFC. Além da certificação, os produtos são idênticos quanto à qualidade, desempenho e especificações.

Montagem com cola

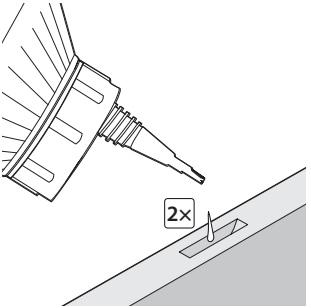
! Certifique-se de que todas as aparas de madeira e serragem foram removidas antes da montagem.
! Utilize Cola FixChip® para reduzir o tempo de fixação para 5 minutos, seja em sargentos ou na prensa, seguido de 25 minutos de secagem adicional.
! Utilize o Depósito de Cola FixChip®, se necessário, em combinação com uma prensa, para otimizar o processo de colagem.



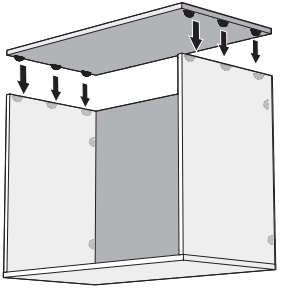
*Repita para cada ranhura do painel A

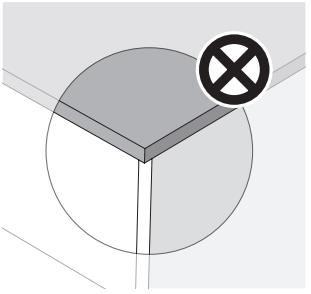


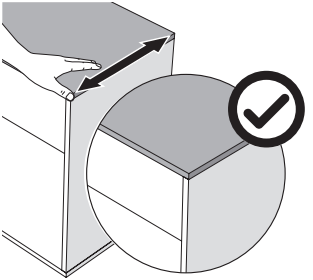
*Repita para cada ranhura do painel A



*Repita para cada ranhura do painel B







! Deslize os painéis ligeiramente até se alinharem. Utilize um sargento ou fita adesiva, se necessário, para os manter no lugar até a cola fixar.

Tempos de secagem

Certifique-se de que observa os tempos de secagem na seguinte tabela:

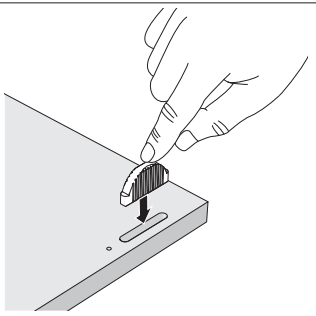
Aplicação de sargentos no móvel	5 minutos
Tempo de cura após remover os sargentos	25 minutos

O resultado

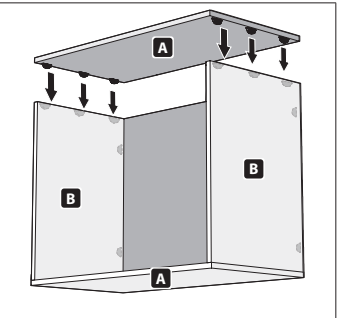
Uma construção forte, rápida e duradoura, com ligações perfeitamente alinhadas, proporcionando um acabamento limpo.

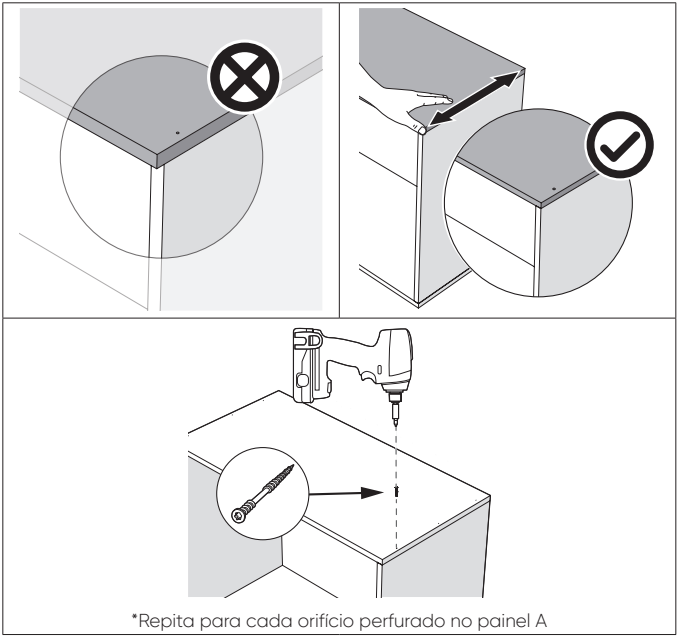
Montagem com parafusos

! Certifique-se de que todas as aparas de madeira e serragem foram removidas antes da montagem.
! O Parafuso FixChip® elimina a necessidade de perfurar previamente na superfície frontal, permitindo um alinhamento fácil das peças antes da fixação.



*Repita para cada ranhura do painel A





*Repita para cada orifício perfurado no painel A

! Deslize os painéis ligeiramente até se alinharem, depois fixe com Parafusos FixChip®.

O resultado

Uma construção forte, rápida e desmontável, com ligações perfeitamente alinhadas, proporcionando um acabamento limpo.

INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA

⚠ AVISO

Mantenha o FixChip® seco. Armazene sempre nos baldes originais e num ambiente seco para evitar o inchaço.

- Certifique-se de que o utilizador e o montador leram o manual completo antes de utilizar o FixChip® e as fresas FixChip®.
- Certifique-se de que as operações de nesting são implementadas adequadamente por um técnico de CNC qualificado antes de fresar e cortar.
- Para mais informações (velocidades, fixação, etc.) sobre as fresas, consulte o seu representante Leitz, www.leitz.org ou www.fixchip.com.
- Consulte a documentação da máquina de CNC para mais informações acerca da utilização, manutenção e resolução de problemas. Certifique-se de que a mesa de nesting da máquina de CNC se encontra devidamente plana.
- Apenas utilize ferramentas e uma máquina CNC de nesting limpa e bem mantida.
- Apenas utilize os acessórios recomendados neste manual para obter os melhores resultados.
- Não perfure previamente antes de utilizar a fresa de 35 mm. A fresa foi concebida para cortar através do painel por forma a criar espaço para a ranhura.
- Certifique-se de que todos os painéis estão corretamente encaixados (etiquetas voltadas para o interior) e que os cantos estão lisos antes de fixar com cola ou parafusos.

DECLARAÇÃO DE EXONERAÇÃO DE RESPONSABILIDADE

Utilização e Limites de Carga

É da responsabilidade do utilizador avaliar se o produto é adequado para a aplicação desejada. Os limites reais de carga dependem de fatores externos que estão fora do nosso controlo, tais como as propriedades do material de suporte, o tipo de adesivo e/ou parafusos utilizados e as condições de montagem ou instalação. Quaisquer conselhos ou recomendações de produto por nós fornecidos são não vinculativos e não constituem uma garantia de adequação. É da exclusiva responsabilidade do utilizador realizar uma avaliação exaustiva.

Limitação da Responsabilidade

Não ler, compreender e seguir todas as instruções, avisos e informações de segurança deste manual pode causar lesões pessoais, morte, danos materiais ou danos no produto. O fabricante não se responsabiliza por quaisquer danos ou perdas resultantes de utilização incorreta, uso indevido, negligência, modificações não autorizadas, utilização fora do propósito previsto ou incumprimento das instruções e avisos de segurança contidos no presente documento. Todas as instruções, avisos e informações de segurança fazem parte integrante da utilização prevista do produto. Na máxima medida permitida pela legislação aplicável dos Estados Unidos da América, o fabricante rejeita todas as garantias implícitas, incluindo, entre outras, as garantias de comercialização e de adequação a um determinado fim, e não se responsabiliza por quaisquer danos indiretos, incidentais, consequenciais ou especiais decorrentes da utilização ou impossibilidade de utilização do produto.

FixChip®

FixChip B.V.
www.fixchip.com

BIO TOP 3®

PT - tradução do manual originall | V2.4 | 07/2026