

ENCHAPADORA DE CANTO FX-20 - 5315C
1. Identificación del producto

Código interno:	5315C
Denominación:	Enchapadora / Encoladora de cantos recta y curva con unidad de perfilado dual y pulido mecánica
Modelo:	FX-20
Marca:	I O TOOLS
Tipo de producto:	Maquinaria industrial estacionaria para acabados de carpintería y mueblería
Uso recomendado	Aplicación rápida y continua de tapacantos (PVC, ABS, chapa de madera, melamina, poliéster) sobre cantos rectos, cóncavos, convexos o con formas irregulares en tableros aglomerados, MDF, trípex o melamínicos en bordes de muebles modulares, cocinas integradas, cajoneras, cubiertas de escritorios, puertas o paneles arquitectónicos, además de perfilado superior e inferior y pulido final de bordes.


2. Especificaciones técnicas generales

Parámetro	Valor	Detalle técnico
Dimensiones	105 x 49 x 53 cm	Equipo en empaque original
	100 x 45.5 x 41.5 cm	Equipo sin plato dispensador
Peso	47 kg	Equipo en empaque original
	37 kg	Equipo sin plato dispensador
Material	Acero laminado	Estructura y superficies
Alimentación	110 V / 50-60 Hz	AC monofásica
Potencia / consumo	2900 W / 26 A	Potencia general del equipo / Amperaje total
Velocidad de dispensación	0 - 6 m por minuto	Dispensación de tapacantos
Velocidad de motor	0 - 1500 RPM	Ajustable mediante módulo US-52
Ancho de trabajo	6 - 60 mm	Ajustable mediante guías y rodillos de presión
Espesores permitidos	0.1 - 3.0 mm	Cantos PVC, ABS, madera flexible, melamínico, poliéster, acrílico - sin pre-encolar
Adhesivos compatibles	Granulados / A base de EVA	Adhesivos termofusibles de baja a media temperatura
Rango de temperatura	0°C - 400°C	Rango de operación
Temperatura recomendada	120°C - 180°C	Temperatura de operación en pirómetro
Temperatura óptima de trabajo medio	150°C - 160°C	Temperatura de funcionamiento óptima

Contenido del empaque: Equipo, bandeja/plato de dispensación de rollo tapacantos con brazo ajustable, pedal de accionamiento, tornillería de instalación.

3. Componentes principales y características

Elemento	Detalle técnico
Panel de control	Perillas y botones de control de sistema, funcionamiento de procesos, temperatura: - Perilla de encendido: Permite o corta el suministro de energía eléctrica al equipo. - Luz piloto: Indica presencia de tensión. - Controlador de temperatura: Pirómetro REX-C100 apto para temperaturas de 0 a 400°C. - Controlador de RPM: Potenciómetro de control de RPM de motor de arrastre. - Perilla "Start the seal": Enchapado. Activa motor de arrastre. - Perilla "Start trimming": Refilado. Activa motores fresadores (30.000 RPM). - Perilla "Start polishing": Polichado. Activa motores de los discos de pulido.
Caldera / Depósito Hot/Melt	Tanque inferior fundido integrado con cartuchos calefactores aislados con fibra térmica. Requiere precalentamiento de 3-5 min para evitar daños en rodillos y engranajes. Modelo: REX-100. Temperatura ambiente máxima: 50°C.
Sistema neumático	Válvula solenoide interna con mangueras de distribución neumática a cilindro de actuador doble con conexión lateral para línea de aire comprimido.
Mesa de trabajo	Cubierta metálica, reforzada con franja de alineación.
Plato de soporte de cinta	Disco superior giratorio con eje de encaje para rollos de canto/tapacantos.
Rodillos de presión y arrastre	Rodillo vulcanizado superior en elastómero acanalado y rodillo de presión naranja para adherencia uniforme.
Motores	Motores independientes por procesos: - Enchapado: Motor de inducción interna 20W - 0.45A - 6 µF - Hasta 1500 RPM regulado por potenciómetro. - Refilado: Motores duales superior e inferior 650W - 5.9A - Hasta 30000 RPM. - Polichado: Motores duales superior e inferior 250W - 2.2A. - Arrastre/avance: Motor sencillo 20W. - Controlador de velocidad: 25W.
Fresas de refilado	Fresas copiadoras con rodamiento para refilado de cantos de 1/4".

4. Recomendaciones generales, de uso y seguridad

Ubicación y entorno	Instalar sobre una mesa o banco de trabajo firme nivelado y libre de vibraciones para garantizar precisión en el guiado.
Suministro eléctrico	Conectar a tomas de 110V con tierra física y evitar el uso de extensiones de bajo calibre que puedan generar caídas de voltaje en las resistencias.
Suministro neumático	Alimentar la línea neumática con aire seco y filtrado a una presión constante de 4-6 bar (60-90 PSI).
Precalentamiento	Obligatorio un tiempo de calentamiento preoperacional de 3-5 min para que la caldereta alcance una temperatura óptima de funcionamiento (150°C aprox.).
Depósito Hot-Melt	Utilizar únicamente granulado Hot-Mel limpio y libre de humedad. Mantener el depósito tapado para evitar el ingreso de material particulado, viruta o aserrín del material trabajado.
Ajuste de presión y altura	Regular la altura de rodillos de arrastre y el pisador según el espesor y altura del material y el canto a trabajar para evitar el deslizamiento o aplastamiento del material.
EPPs	Uso obligatorio de lentes de seguridad, guantes con protección térmica parcial / nitrilo, calzado de seguridad.
Vestimenta	Evitar el uso de ropa holgada o accesorios colgantes que puedan generar atrapamientos con los rodillos de arrastre o los engranajes expuestos.
Peligro de quemaduras	Las superficies metálicas alrededor del depósito de cola pueden alcanzar temperaturas cercanas a los 150°C. No tocar el interior o exterior del depósito mientras el equipo se encuentre caliente o energizado.
Corte neumático	No introducir las manos cerca del área de la guillotina durante el enchapado o el proceso de corte del material.
Limpieza	Inspeccionar periódicamente la acumulación de residuo de cola sólida en los rodillos de arrastre y limpiarlos con solvente adecuado en frío.