I.O. COMPANY Importadores Orientales

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

I.O. Tools

ENCHAPADORA DE CANTO FX-50 - 5315H

1. Identificación del producto

Código interno:	5315H
Denominación:	Enchapadora / Encoladora de cantos rectos con unidad de perfilado dual y pulido mecánica automática
Modelo:	FX-50 - DW702
Marca:	I O TOOLS
Tipo de producto:	Maquinaria industrial estacionaria para acabados de carpintería y mueblería
Uso recomendado	Aplicación automática, rápida y continua de tapacantos (PVC, ABS, chapa de madera, melamina, poliéster) sobre piezas rectas de tableros aglomerados, MDF, tríplex 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 (Largo x Ancho x Alto)	58 x 125.5 x 105 cm	Equipo en empaque original
	72 x 120 x 110 cm	Equipo sin plato dispensador ni panel de control
Peso	106 kg	Equipo en empaque original
	130 kg	Equipo sin plato dispensador
Material	Acero laminado	Estructura y superficies
Alimentación	110 V / 50-60 Hz	AC monofásica
Potencia / consumo	3200 W / 29.1 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	10 - 60 mm	Cantos permitidos
	10 - 50 mm	Espesor máximo de piezas
Espesores permitidos	0.4 - 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 en panel de control en soporte externo al equipo: - Interruptor de encendido: Permite o corta el suministro de energía eléctrica al equipo se ubica en el lateral derecho del equipo. - Luz piloto: Indica presencia de tensión. - Controlador de temperatura: Pirómetro REX-C100 apto para temperaturas de 0 a 400°C. - Controlador de RPM motor: Potenciómetro de control de RPM de motor de arrastre. - Controlador de RPM bandeja: Potenciómetro de control de RPM de bandeja de cantos. - 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. - Perilla "Start Feed": Alimentador. Activa la alimentacion al motor de giro de la bandeja.
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.
Bandeja de alimentación	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.
Fresas de refilado	Fresas copiadoras con rodamiento para refilado de cantos de 1/4".

4. Recomendaciones generales, de uso y seguridad

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.
Limpieza	Inspeccionar periódicamente la acumulación de residuo de cola sólida en los rodillos de arrastre y limpiarlos con solvente adecuado en frío.
Colocación y funcionamiento	El equipo cuenta con procesamiento completamente automático por lo que se recomienda ubicar de forma correcta la pieza sobre la entrada de los rodillos para que los resultados sean precisos.