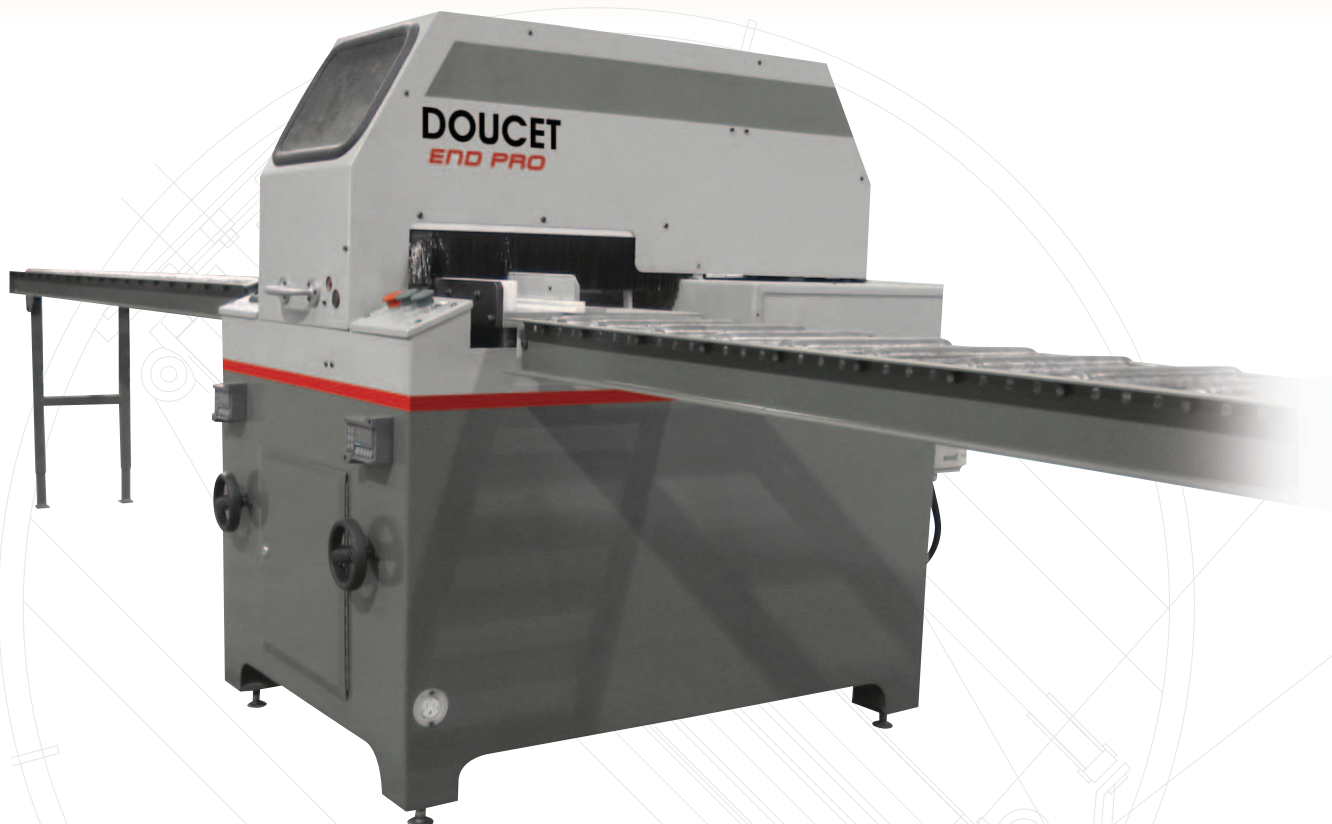


# END PRO

## BOUVETEUSE



CONÇUE POUR LE BOUVETAGE DU PARQUET MASSIF,  
AUSSI BIEN COURT QUE LONG, LARGE OU PRÉVERNI

### LES AVANTAGES DE LA BOUVETEUSE END PRO

**ENCOMBREMENT RÉDUIT**

**RÉGLAGES FACILES**

**SYSTÈME D'ALIMENTATION LINÉAIRE**

**MODÈLE POUR PLANCHES LARGES**

**PRÉCISION INÉGALÉE**

**SYSTÈME D'USINAGE ÉVOLUTIF**

- N'occupe que très peu d'espace de plancher
- Permet l'usinage rentable, même en petits lots
- Peut usiner des planches d'un minimum de 6" de longueur sans limitation quant à la longueur maximale
- Peut usiner des planches de 12" de largeur
- Peut aussi bouveter le parquet préverni
- Peut être configurée pour le jointage avec applicateur à colle et presse d'assemblage

## DOUCET

DIVISION

### INGÉNIERIE DES PROCÉDÉS

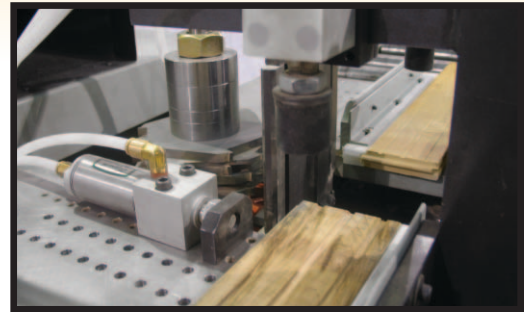
SOLUTIONS À VALEUR AJOUTÉE

POUR UNE INDUSTRIE EN PLEINE ÉVOLUTION

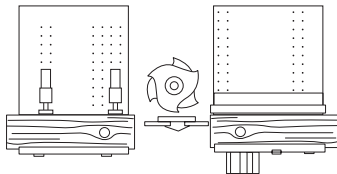
# END PRO

## BOUVETEUSE

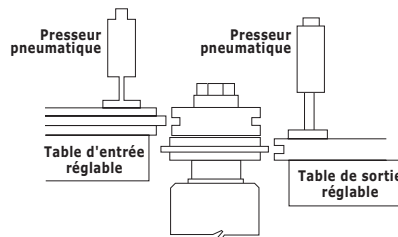
### MODE D'OPÉRATION DE LA BOUVETEUSE END PRO



VUE SUPÉRIEURE DES PRESSEURS PNEUMATIQUES



VUE AVANT DU MÉCANISME D'USINAGE



La End Pro utilise un procédé linéaire pour produire efficacement du parquet, du panneau mural et d'autres produits embouvetables.

Le bouvetage est effectué en superposant l'outillage du tenon et de la mortaise sur le mandrin moteur. Il suffit ensuite d'ajuster la table d'entrée à la hauteur de l'outil supérieur et la table de sortie à celle de l'outil inférieur. Après avoir placé le parquet contre les butées d'arrêt sur les deux niveaux, on enclenche les presseurs pneumatiques, ensuite on peut démarrer le cycle d'usinage. Le tenon est alors usiné sur la planche de la table d'entrée et la mortaise sur celle de la table de sortie. Somme toute, une approche simple et efficace pour bouveter des planches de toutes longueurs.

### FICHE TECHNIQUE DE LA BOUVETEUSE END PRO

LARGEUR MAX. DES PLANCHES	→ 8" (12" optionnel)
LONG. MIN. DES PIÈCES À USINER	→ 6"
VITESSE DE ROTATION DES OUTILS (VARIATEUR DE FRÉQUENCE)	→ 3000 à 7000 t/m
COURSE DU MANDRIN / MOTEUR	→ Par vérin électrique
DIAMÈTRE DU MANDRIN	→ 1 1/4"
DIAMÈTRE DE COUPE MINIMAL	→ 5 1/4"
DIAMÈTRE DE COUPE MAXIMAL	→ 7 1/2"
PRESSEURS PNEUMATIQUES HOR.	→ 3
NOMBRE TOTAL DE PRESSEURS	→ 5
CAPTEURS DE POUSSIÈRE	→ 2 X 6" Diamètre
POIDS	→ 900 lbs.

ÉPAISSEUR MAXIMALE	→ 2"
CARACT. DU MANDRIN MOTEUR	→ 7.5 ch • 220/3/60 3600 t/m
VITESSE D'AVANCE DU MANDRIN	→ Variable
VIT. D'AVANCE EN MODE RÉGLAGE	→ Variable
LONGUEUR DU MANDRIN	→ 6"
FREIN MOTEUR	→ Automatique
AJUSTEMENT VERTICAL DES TABLES D'ENTRÉE ET DE SORTIE	→ 3 1/2"
PRESSEURS PNEUM. VERTICAUX	→ 1 par table
DONNÉES PNEUMATIQUES	→ 2 pcm à 100 lb/po <sup>2</sup>
ENCOMBREMENT	→ 36"L X 45"P X 60"H

DISTRIBUÉ PAR :

**DOUCET**

DIVISION

**INGÉNIERIE DES PROCÉDÉS**

340, 6<sup>ème</sup> Rue, Daveluyville, Québec, Canada G0Z 1C0  
 Téléphone : (819) 367-2633 • Fax : (819) 367-2100  
 Sans frais : 1-866-6RETURN (673-8876)  
 Courriel : info@doucetinc.com • www.doucetinc.com