

GPS - BOUVETEUSE POUR PLANCHER JOINTS AUTOBLOQUANTS OU TENON-MORTAISE

La bouvetteuse modèle GPS est conçue pour le plancher à joints autobloquants ou à tenon et mortaise. Avec la bouvetteuse GPS-90 vous pouvez effectuer ou refaire à volonté des mises au point complexes en quelques minutes. Vous pourrez ensuite maintenir les tolérances les plus strictes, planche après planche... après planche.



GPS-120 - BOUVETEUSE POUR PLANCHER JOINTS AUTOBLOQUANTS OU TENON-MORTAISE



GPS - CONVOYEUR DE TRANSFERT À ROULEAUX



GPS - STATION DE MACHINAGE 1



CARACTÉRISTIQUES ET FONCTIONNEMENT

La bouvetteuse modèle GPS est conçue pour le plancher à joints autobloquants ou à tenon et mortaise.

Avec la bouvetteuse GPS-90 vous pouvez effectuer ou refaire à volonté des mises au point complexes en quelques minutes. Vous pourrez ensuite maintenir les tolérances les plus strictes, planche après planche... après planche.

Elle est conçue pour l'usinage de parquet de longueurs variables de différentes largeurs et épaisseurs.

Elle comprend un convoyeur principal équipé de barres transversales avec des centres d'usinage disposés de chaque côté de ce convoyeur. Deux convoyeurs à rouleaux encastrés dans le convoyeur principal assurent le placement des planches lors de leur déplacement vers les centres d'usinage. Un troisième convoyeur à rouleaux sert à l'évacuation des planches à la sortie de la bouvetteuse.

Elle est conçue pour usiner le tenon ou la mortaise sur les embouts des planches. Les centres d'usinage comprennent des scies d'équerrage et d'autres lames pour usiner le dessus et le dessous du tenon ainsi que la mortaise. Ces lames font l'usinage en tournant dans le même sens que celui du déplacement des planches. Cette méthode de travail prévient l'éclatement de la partie arrière des planches.

Le modèle GPS peut aussi usiner des joints autobloquants de type "Clic".

SPÉCIFICATIONS

- Un bâti très robuste;
- Des centres d'usinage de haute précision;
- Des repères de positionnement à affichage numérique;
- Modèle de base à cinq mandrins pour l'usinage du plancher massif à joints tenon et mortaise;
- Vitesse d'avance est réglable jusqu'à 90 pieds par minute.

Pour plus de détails, consulter la brochure.

OPTIONS ET SPÉCIFICATIONS

- Il y a deux modèles de disponible : GPS-90 & GPS-120;
- Modèle allongé à sept mandrins pour l'usinage du plancher d'ingénierie à joints autobloquants;
- Vitesse d'avance jusqu'à 120 pieds par minute;
- Barres transversales à 6 ou 12 pouces centre en centre;

- Postes de travail ouverts pour l'épuration des défauts aux extrémités des planches, positionnement automatique des panneaux lorsque utilisé avec un scanner;
- Positionneur automatique : il reçoit la consigne de position provenant d'un scanner ou d'une caméra. Lorsque la pièce de bois est devant le positionneur, un bras servo motorisé déplace cette dernière précisément pour la coupe du défaut;
- Rallonges du convoyeur pour l'ajout d'ébouteuses ou de postes d'alimentation;
- Dispositif de mise en porte-à-faux pour une longueur maximale de la planche de 120";
- Systèmes d'outillage au carbure pour l'usinage du bois massif et du contreplaqué;
- Systèmes d'outillage au diamant pour l'usinage du plancher d'ingénierie en HDF.

DOUCET

T. 1-866-673-8876
T. 1-819-367-2633
C. info@doucetinc.com
doucetinc.com

**DÉCOUVREZ
NOTRE CENTRE
DE RESSOURCES**

- Articles
- Tutoriels
- Vidéos
- Support technique
- Outils

