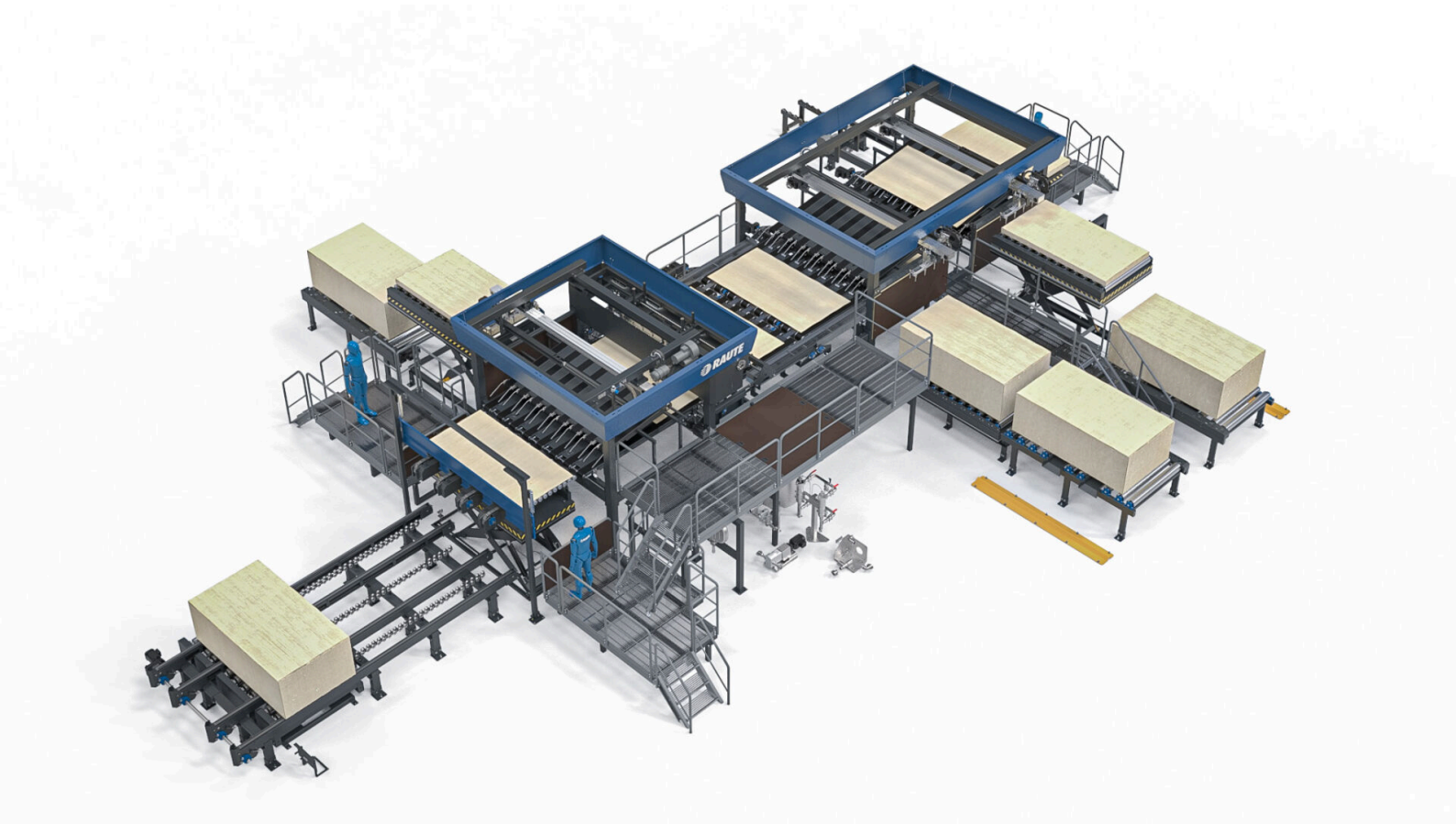
Plywood Lay-up Line R3

设计巧妙且经济实惠的组坯线



胶合板组坯线 R3 - 具有成本效益，可满足您的所有需求

劳特胶合板组坯线 R3 是一种装机功率需求很低的组坯线。单面液体淋胶施胶法 (LEG) 比传统的辊筒施胶减少高达 20% 的胶水消耗。其操作轻柔，不会损坏较薄的板材。

成对层数使您能够在胶合板结构内使用较厚板材，降低施胶需求，从而减少胶水消耗。该生产线能够生产不均匀和均匀的层板结构。

该生产线采用自动进料，由操作工处理好单板的对齐。该生产线通常配备三个操作工，很容易维护。

20 多年来，劳特交付了世界上最多的单面胶合组坯线，利用我们的专业知识，还可以针对您的特定需求量身定制组坯线！

主要优势

7500

每 8 小时工作班次最多可生产 7500 张单板

-20%

节省胶水消耗达 20%

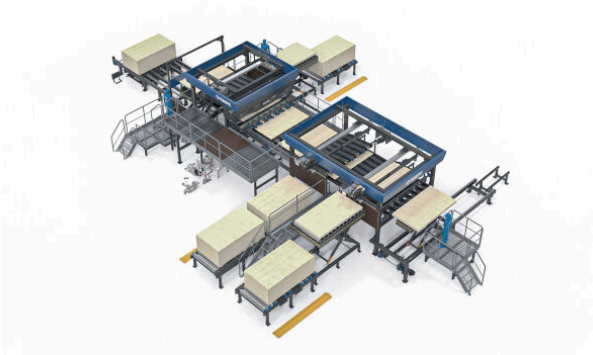
适合您最终产品需求的成对层数

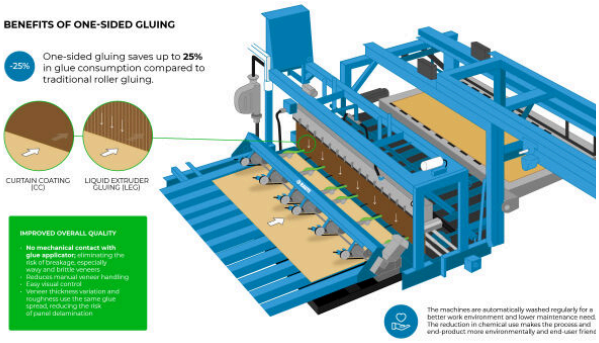
装机功率需求低

参考资料

Guangxi Guoxu Spring Woodbased Panel Co., Ltd.

图像和视频





技术规格

生产线上的操作工	3
施胶方法	液体挤出机
混合单板进给	●
胶合板尺寸	4x8, 5x5
最高产能（面板/8 小时）	7200

胶合板组坯

优化了胶水消耗的胶合板组坯

在组坯过程中，胶合板面板、长芯单板和交叉芯单板被组合成胶合板，并按每个交叉层结构的正确顺序送入组坯台。胶水均匀地涂在每一层之间，使单板粘在一起。

劳特交付了 50 条胶合板组坯线，是世界上最大的单面施胶解决方案提供商。劳特胶合板组坯方案与传统的辊筒施胶相比，可节省 25% 的胶水消耗量。机器可以定期自动清洗，以实现更好的工作环境和更低的维护需求，并且清洗水将被重新用于混合胶水。化学品使用量的减少使生产过程和最终产品更加环保，对最终用户更加友好。

是否适合您的需求取决于您的预期产能和所需操作工数量。从液体挤出机施胶 (LEG) 到帘幕式施胶 (CC)，可快速更换的施胶系统使您的生产更加灵活，可以使用不同的胶水混合物。均匀的施胶质量可以通过减少浪费节省了热压成本。

借助我们的 R3 系列，您可以轻松开始生产或提高产能。如果您想购买业界公认的行业主力产品，R5 系列就是您的解决方案。我们灵活的 R7 系列充分利用了自动化和机器视觉，可以使您以很快的速度掌控生产力并最大限度提高产能。