Core Veneer Composing Line R7

最大限度提高芯板的出材率，并尽量减少浪费

将随机大小的单板转变为芯板，最大限度地提高出材率

全自动化的芯板拼接线使您能够最大限度回收芯材单板，并充分利用随机大小的单板。劳特的热熔胶点可以形成坚固、紧密的接缝，接缝上下两边的热熔胶线通过防止拼接边缘随机折叠效应来形成更牢固的单板垫。

决定在生产过程中需要剪切什么（留下最小的缺陷不剪），从而在木材中保留更多的优质单板，减少浪费，最大限度提高芯板的整体出材率。准确的扫描和剪切可确保在去除缺陷后能最大限度保留高质量的木材。可出材的随机大小的单板最小甚至可是 50 毫米。

带有随机给料机的自动化生产线允许一名操作工操作两条拼接机生产线。自动过程监控功能（如监控胶水的连串和堵塞、润滑等），可确保拼接板材的质量和更高的效率。

从一系列的单板进给选项中选择整张和随机大小的单板，以满足您的要求。

主要优势

同时处理两条生产线只需一名操作工

+15%

得益于精确的扫描和剪切，出材率甚至提高了 15%

世界上最紧密和最牢固的接头

50mm

即使是 50 毫米的随机大小单板也能提高出材率

技术规格

	R7 - 5 英尺	R7 - 8 英尺
单板厚度（毫米）	1,2 - 4,2	1,2 - 4,2
生产线上的操作工	1	1
装机功率（千瓦）	55	55
生产线速度最高可达（米/分钟）	50	50
产能（长度，米/小时）	435	435
单板外观检测仪 R7 - 拼接	●	●
最小随机材料宽度（毫米）	50	50
拼接单板宽度（毫米）	1000 - 4500	1300 - 3200

芯板的拼接

智能芯板拼接可充分利用随机大小的材料

将随机产生的材料拼接成胶合板生产用的芯板，而不是把它们削成纸浆或能源原料。将较小的单板按顺纹方向连接起来，形成较宽的单板，并将这些拼接成的单板作为胶合板内的芯板使用。

劳特芯板拼接机使用连续的胶水和热熔胶点进行粘合，确保在单板垫中不发生重叠。因此，单板在横向和纵向上都变得坚固。

劳特智能摄像机解决方案（检测仪）允许单板上留有轻微的缺陷，通过负向剪切最大限度提高出材率，并最大限度减少剪切废料。我们的拼接线在发现和剪切木材内部的轻微腐烂方面非常出色，这种轻微腐烂是一般扫描仪无法发现的。