

# LVL Lay-up and Pressing Line R7 高品质 LVL 从这里开始



## LVL 组坯和冷热压线 R7 可保证卓越的产品质量

使用劳特组坯和冷热压线 R7,定型 LVL 坯料,做好加工准备。借助我们的生产线,您可以用最常见的 LVL 原材料 - 松树、云杉和冷杉生产 LVL 产品。有时可以添加硬木,以提高 LVL 产品的强度特性。

R7 组坯和冷热压生产线只需三名操作工,这使得该生产线几乎完全自动化且易于使用。我们的流程是连续的,每个生产阶段都在一条生产线上完整地进行。预压可以在不损害最终产品质量的情况下,实现短暂的停工,以清除板材或垃圾,另一方面,这也可以提高质量,因为坯料中不会留有存在缺陷的材料。

我们使用酚醛胶,使 LVL 产品在整个使用寿命内的任何情况下都坚固,胶线都持久。热压胶线可防止产品开裂或翘曲。

凭借劳特在 LVL 制造领域 40 多年的经验,您一定能找到满足您需求的最佳解决方案。另外,生产 线的热压机使用工厂的副产品进行加热,这使得生产线的能源效率更高。从而让选择劳特的组坯和 冷热压线 R7 又增添了价值。



## 主要优势



仅需三名操作工



可生产最长 24 米的 LVL 产品



在全球范围内交付超过 40 条 LVL 生产线



全球 50% 以上的 LVL 采 用劳特技术生产



高效准确的生产



## 参考资料



#### **VMG Lignum**

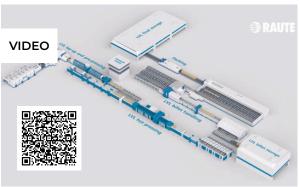
VMG Lignum 通过增设 LVL 工厂,在打造可持续发展住宅的道路上迈出了一大步。



了解更多

#### 图像和视频



















#### 可下载资料









下载 PDF



下载 PDF



下载 PDF





下载 PDF





下载 PDF

## 技术规格

生产线上的操作工	•
最高产能(立方米/小时)	•
压板档数(最大)	
热压机压板间距(最大)(毫米)	•
产品厚度范围(毫米)	•
	•
可提供的生产线宽度(米)	•
	•
单板等级	•
平行铺层 (LVL-P)	•
交叉铺层 (LVL-C)	•
酚醛树脂胶	•
智能厚度控制	•

### LVL 组坯和压制

#### 优质的分等单板是优质 LVL 的基础

LVL 生产流程的第一步从组坯开始。在这个阶段,LVL 拥有了它的承重结构,而压制线则最终完成了产品。

在 LVL 组坯线上,按结构分等的单板以正确的顺序进行斜切和涂胶,经过最后的质量检查后,以连续的方式组坯。在一名操作工的监督下,不停完成组坯,并立即进行预压,以确保完成单板的无缺陷施胶。然后切割所需长度的坯料,并将其转移到热压机上,在热量和压力的作用下,确保了防水胶水的粘合。

单板经过切割接头的一个斜切锯,它确保连续单板的正确和安全接合。这样就增加了最终产品的耐用性。利用连续组坯,您可以根据需要生产出最厚达 75 毫米、最长达 24 米的 LVL 材料。利用这种技术和热压,测量结果保持不变,您可以生产出高质量的 LVL,而且出材率很高。

劳特在 LVL 组坯和压制机械方面拥有 40 多年的经验,可提供最高质量和最先进的 R7 系列 LVL 组坯和压制设备。这些解决方案通过现代智能技术、可持续性和能源效率为您的生产增加价值。

