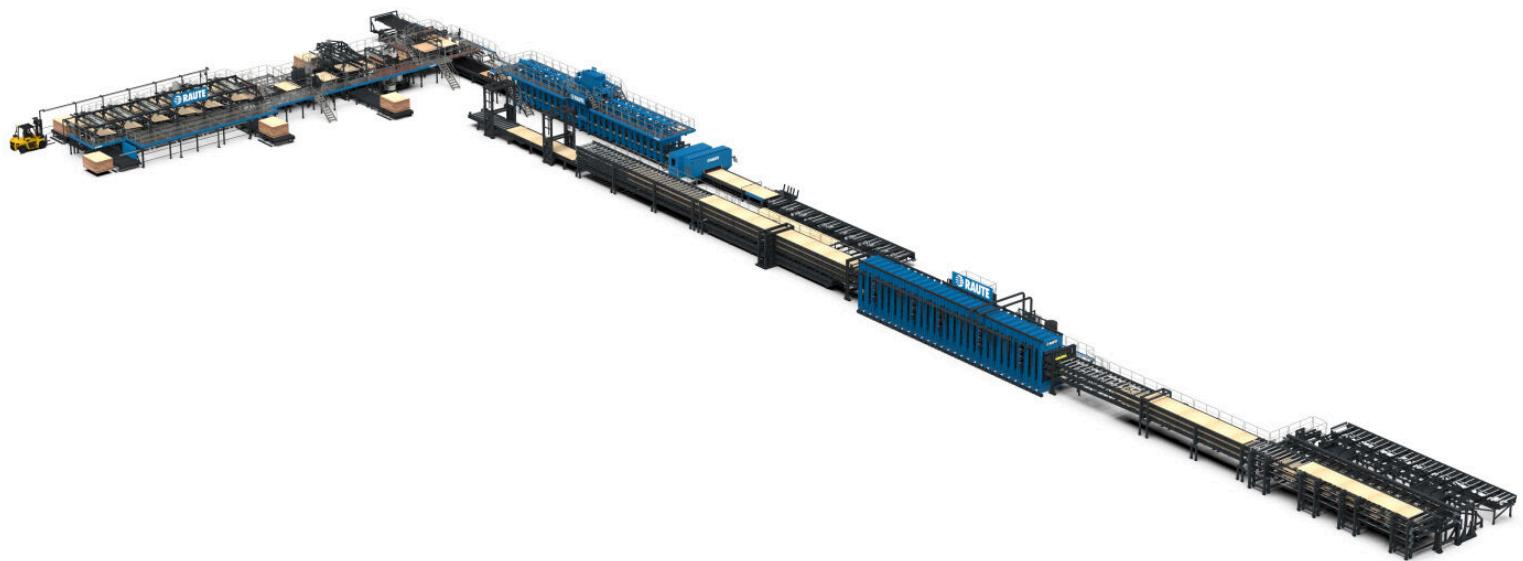




LVL Lay-up and Pressing Line R7

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

3

24m

仅需三名操作工

可生产最长 24 米的 LVL
产品

40+

50%



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



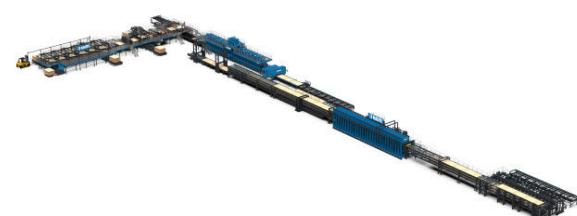
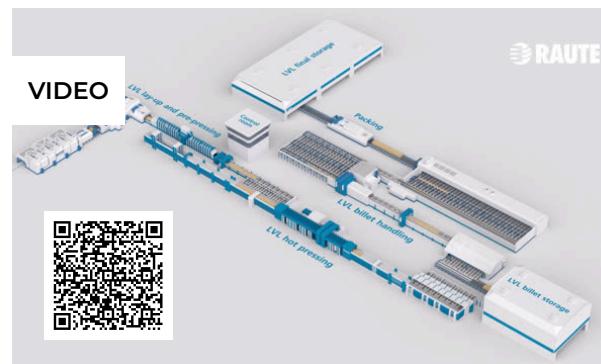
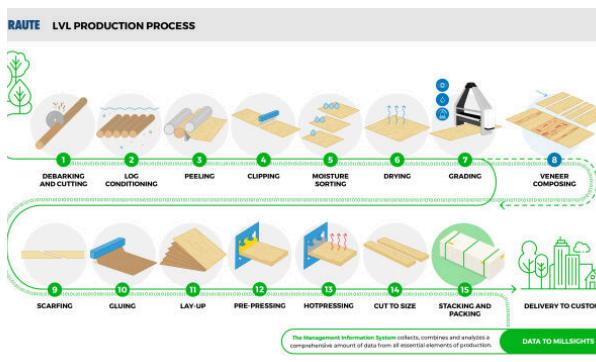
VMG Lignum

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。



raute.com

Making Wood Matter