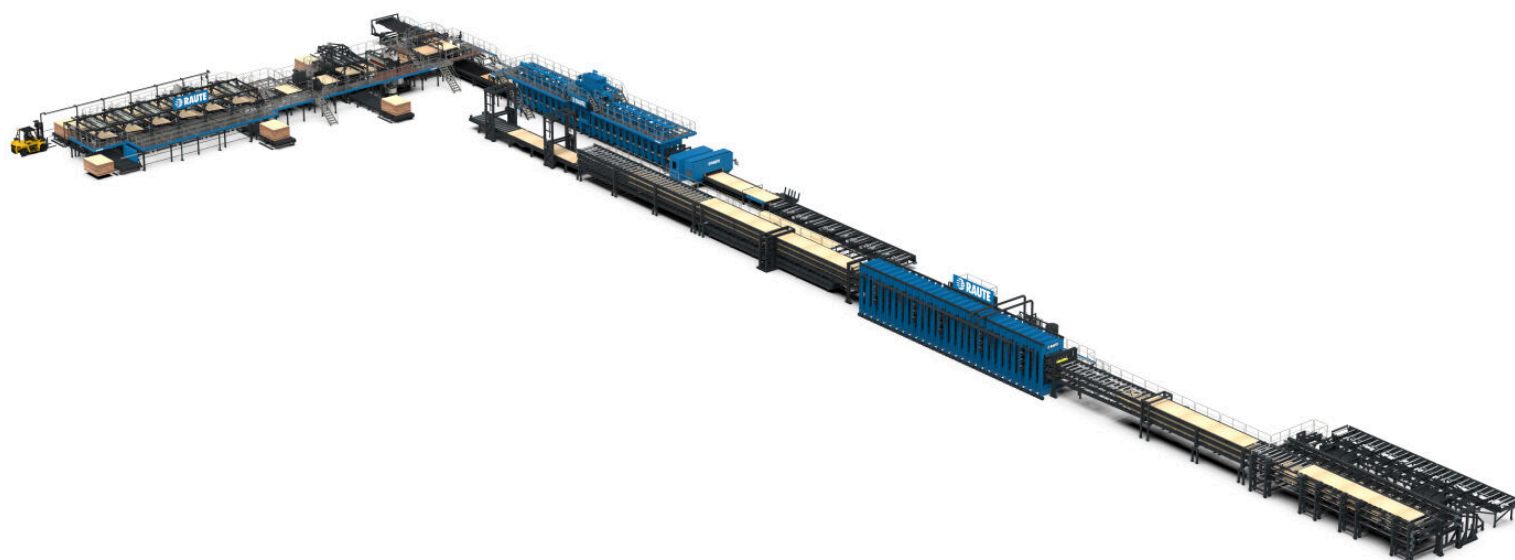


LVL Lay-up and Pressing Line R7

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

3

仅需三名操作工

24m

可生产最长 24 米的 LVL
产品

40+

在全球范围内交付超过 40
条 LVL 生产线

50%

全球 50% 以上的 LVL 采
用劳特技术生产



高效准确的生产



立陶宛

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。

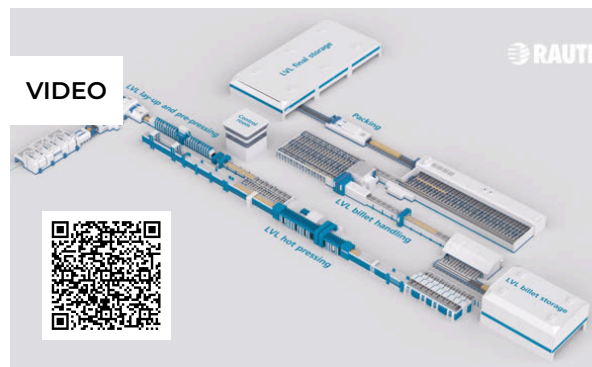
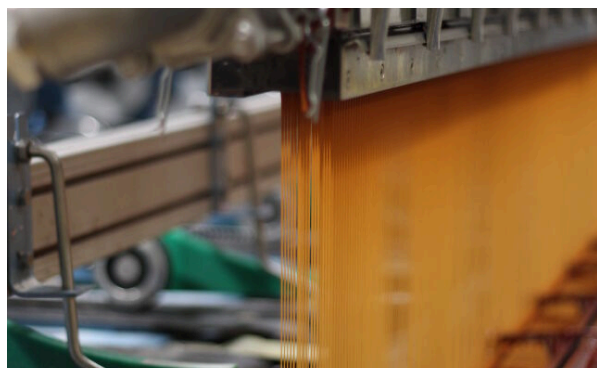
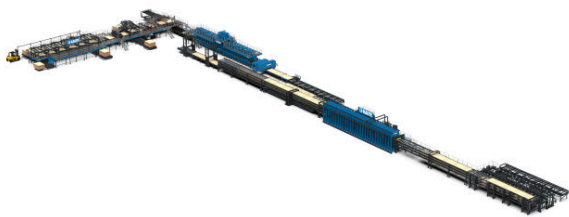


The infographic illustrates the 15-step LVL production process, starting from raw logs and ending with delivery to the customer. The steps are as follows:

- DEBARKING AND CUTTING**: A log is being processed by a machine.
- LOG CONDITIONING**: Logs are submerged in water.
- PEELING**: A log is being peeled by a machine.
- CLIPPING**: A log is being cut into smaller sections.
- MOISTURE SORTING**: Logs are being sorted by moisture content.
- DRYING**: Logs are being dried in a kiln.
- GRADING**: A log is being graded by a machine.
- VENEER COMPOSING**: Veneers are being composed into a panel.
- SCAFFING**: A panel is being scaffolded.
- GLUING**: A panel is being glued.
- LAY UP**: A panel is being laid up.
- PRE-PRESSING**: A panel is being pre-pressed.
- HOTPRESSING**: A panel is being hot-pressed.
- CUT TO SIZE**: A panel is being cut to size.
- STACKING AND PACING**: Panels are being stacked and paced.
- DELIVERY TO CUSTOMER**: The final product is being delivered to the customer.

A green box at the bottom states: "The Management Information System collects, combines and analyses a comprehensive amount of data from all essential elements of production."

The RAUTE logo is in the top left corner, and the text "DATA TO MILLIGHTE" is in the bottom right corner.





可下载资料



R7 系列 LVL 技术

高品质 LVL 需要高端的设备

要高效生产高质量的 LVL，您需要拥有合适的设备和优化的工艺。为了实现从单板到 LVL 的完整 LVL 生产，Raute 提供了两条 R7 系列生产线：R7 LVL 连续压制线 和 R7 LVL 板坯处理线。




[下载 PDF](#)



劳特助力 LVL 制造商取得成功

工程木制品正在开辟新的市场机会，抓住这些机会需要敏捷性以及合适的技术。认识一下 Global LVL 公司，这是一家在满足建筑商不断变化的需求方面遥遥领先的制造商。

19 世纪是制材时代，20 世纪是“胶合板”技术发展的黄金时代。21 世纪则可能是世界上最古老的建筑材料之一——木材的复兴时代。

随着木材价格的波动，胶合板的用途也在不断扩大。除了传统的建筑用途外，胶合板还被用于制造各种工程木制品，如 LVL、CLT 等。这些产品具有强度高、重量轻、易于加工等优点，广泛应用于建筑、交通、包装等领域。

LVL 由单板制成，这些单板以连续的方式加工并在使用前被胶合在一起。这样做，能产生 LVL 产品。



[下载 PDF](#)



凭借单板层积材 (LVL)，我们不用费力去预测未来。我们可以打造出来。

什么促使人们在建筑物中越来越多地使用工程木材，例如单板层积材 (LVL)？无论是新建还是重建建筑，住宅还是商业建筑，尽管人们普遍认为绿色建筑成本效益在建筑中使用单板层积材 (LVL) 的主要原因是，但大多数参与这一发展过程的建筑专业人士在决策时都考虑到了环境方面的考量。他们迫切地寻找安全、碳中和和可持续发展的材料来替代钢材、混凝土和土。LVL 可以满足设计师人实现两个目标：以有效的成本提高速度，同时减少项目的碳足迹。

除了卓越的性能外，全球许多市场也开发了新的商业模式，以加速单板层积材在建筑中的应用。例如，单板层积材 (LVL) 与胶合板 (CLT) 结合使用，可以创造出具有更高强度和刚度的结构。此外，单板层积材 (LVL) 还可以与混凝土结合使用，以创造出具有更高强度和刚度的结构。这些创新的应用将进一步推动工程木材在建筑中的普及。



[下载 PDF](#)



了解 LVL

单板层积材 (LVL) 是一种工程木材产品。应用于各种建筑和桥梁建设。LVL 梁、柱和板材由于其众多的优点、多功能性和公认的结构性能，已成为现代木材结构建筑的重要组成部分。

与许多其他工程木材产品一样，LVL 的生产成本高于木材。但由于 LVL 的结构性能优异，因此可以使用较小尺寸的 LVL 截面设计和制造结构。通过 LVL 的优异性能，可以制造出强度高且重量和成本相对较低的产品。在材料尺寸无法满足要求的情况下，可以使用 LVL。

LVL 的高强度和刚度具有显著优势。这些特性可以在有限设计空间中提供最佳性能。此外，由于不存在节眼缺陷，LVL 的强度比木材高。重量比木材轻。LVL 的强度是木材的两倍。由于尺寸固定，LVL 的尺寸公差极小，并且没有缺陷、缺陷和缺陷。LVL 的“胶水”胶水非常稳定，只要使用 LVL 结构，重量和尺寸就不会改变。使用 LVL 的胶合板可以建造各种类型的建筑，如房屋、桥梁、隧道等。



[下载 PDF](#)



LVL 单板层积材技术




[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