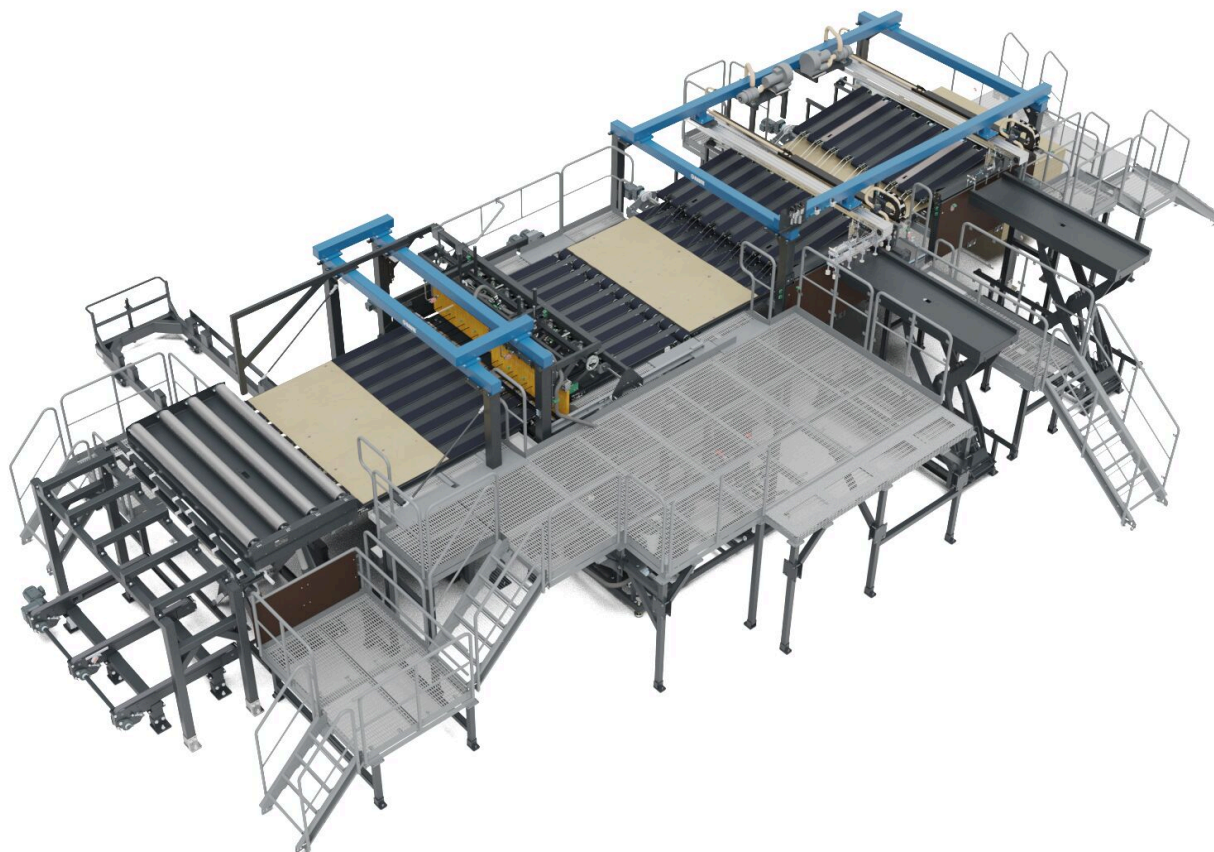


Plywood Lay-up Line R3

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



每 8 小时工作班次最多可
生产 7500 张单板



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

BENEFITS OF ONE-SIDED GLUING

-25% One-sided gluing saves up to **25%** in glue consumption compared to traditional roller gluing.

CURTAIN COATING (CC) **LIQUID EXTRUDER (GLUING ELEG)**

IMPROVED OVERALL QUALITY
No mechanical contact with glue applicator, increasing the load capacity, especially between mechanical handling. Easy sheet change between the panels, reducing the risk of glue spillage, reducing the risk of panel delamination.

The machines are automatically washed regularly for a better work environment and lower maintenance needs. The reduction in chemical use makes the process and end product more environmentally and end-user friendly.

RAUTE VIDEO

RS SERIES NEW KID ON THE BLOCK

EMO **KS**

RAUTE VIDEO

PLYWOOD LAY-UP LINE R3

EMO

RAUTE VIDEO

COST-EFFICIENT FOR ALL YOUR NEEDS

EMO **PLYWOOD LAY-UP LINE R3**

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。



raute.com

Making Wood Matter