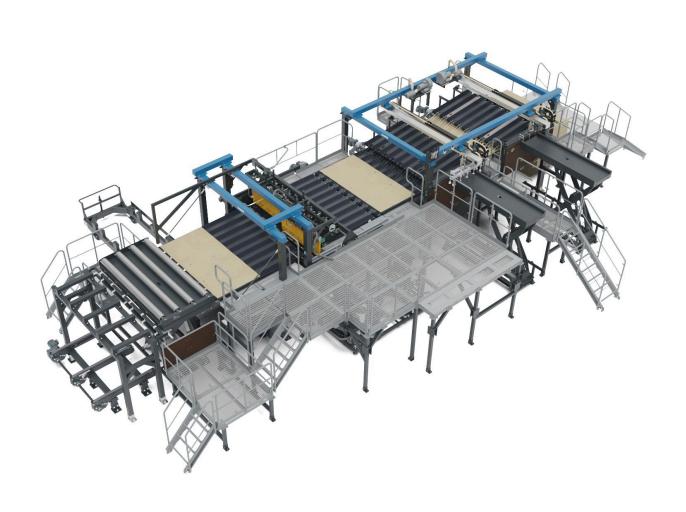


Plywood Lay-up Line R3 设计巧妙且经济实惠的组坯线



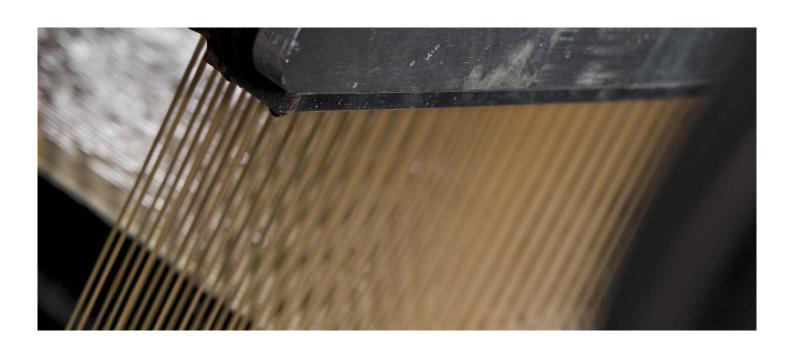
胶合板组坯线 R3-具有成本效益,可满足您的所有需求

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

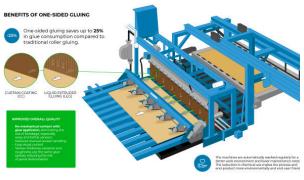


参考资料



Guangxi Guoxu Spring Woodbased Panel Co., Ltd.

图像和视频









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。

