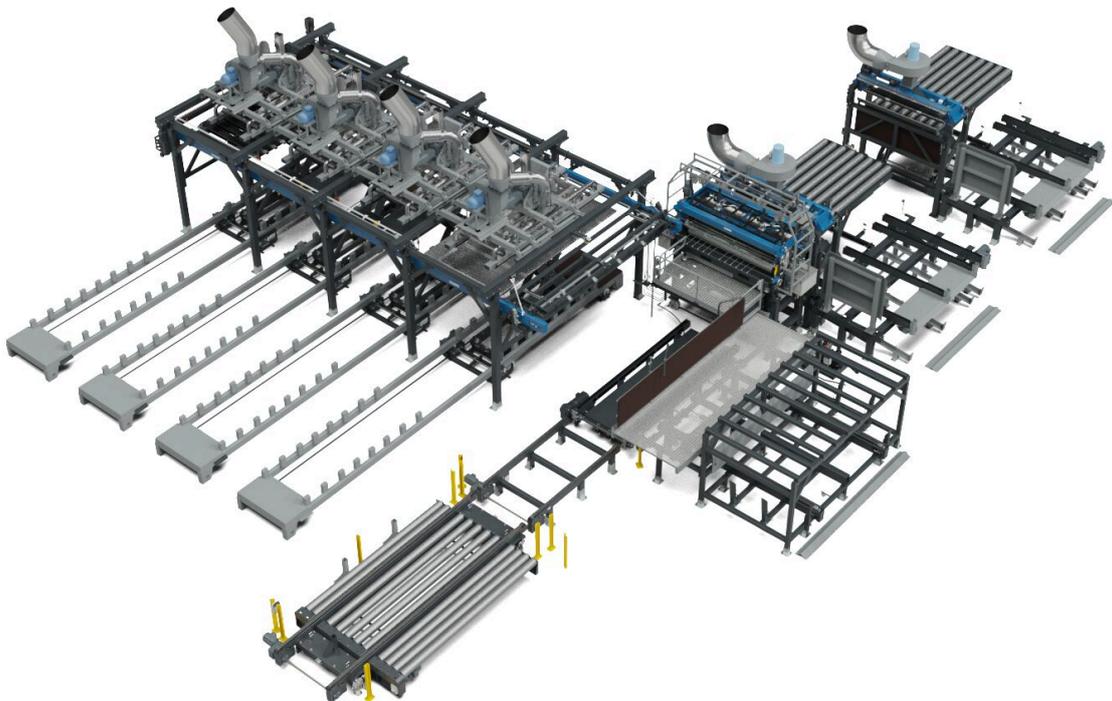


Plywood Lay-up Line R5

通过自动胶合板组坯提高生产效率



胶合板组坯线 R5 - 自动化生产线，生产效率更高

自动胶合板组坯线 R5 可按照您的方案将单板送入组坯。胶合板面板配对使您能够一次送入两张单板。

该生产线的机械手单板进料方式以及液体淋胶 (LEG) 和帘幕式 (CC) 施胶方式都很轻柔，不会破坏较薄的板材。斜纹理单板可采用真空箱进料。单面施胶时需要成对层数，这使您可以在胶合板结构内部使用较厚的板材，通过减少对板材的施胶需求，节省高达 25% 的胶水消耗。

MillsIGHTS 数据采集和报告系统分析产能和运行情况，帮助优化设置，以实现更高的生产力。

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

13000

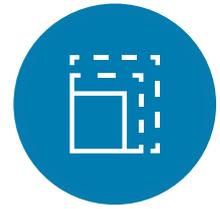
每 8 小时工作班次最多可
生产 13000 张单板

-25%

节省胶水消耗达 25%



温和的单板处理节省了原材
料使用量



灵活处理不同尺寸的单板



参考资料



Plyterra

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 LEG)**

IMPROVED OVERALL QUALITY
No mechanical contact with glue application, ensuring the best glue application.
Reduced manual handling.
Even glue coating.
Uniform thickness and consistency for the entire glue spread, reducing the risk of panel deformation.

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

RAUTE
VIDEO
Automated for better productivity
QR CODE
PL **AY-UP LINE R5**

技术规格

	真空箱	夹持器		
生产线上的操作工	2	2	●	●
单板配对	●	否	●	●
施胶方法	帘幕式涂胶/液体挤出机	●	●	●
装机功率 (千瓦)	250	138	●	●
可定制胶合板尺寸	●	●	●	●
最小涂胶量 (克/平方米)	120	120	●	●
胶合板尺寸	4x8, 5x10	4x8, 5x10	●	●
最高产能 (面板/8 小时)	14000	11000	●	●

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