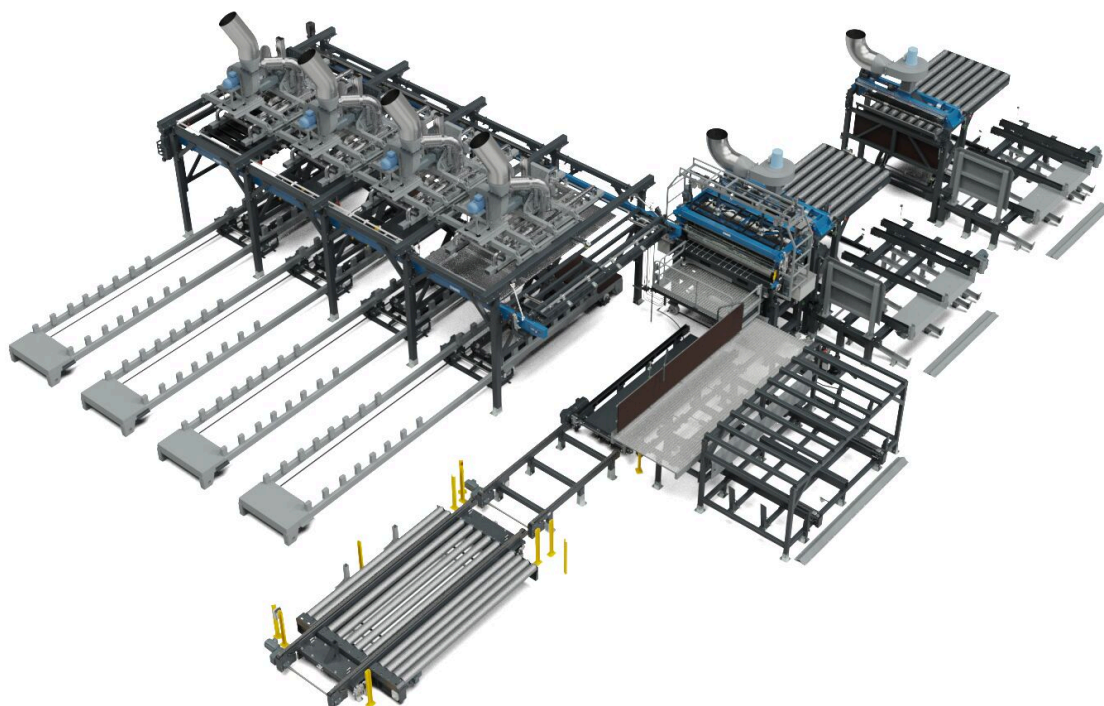


Plywood Lay-up Line R5

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%

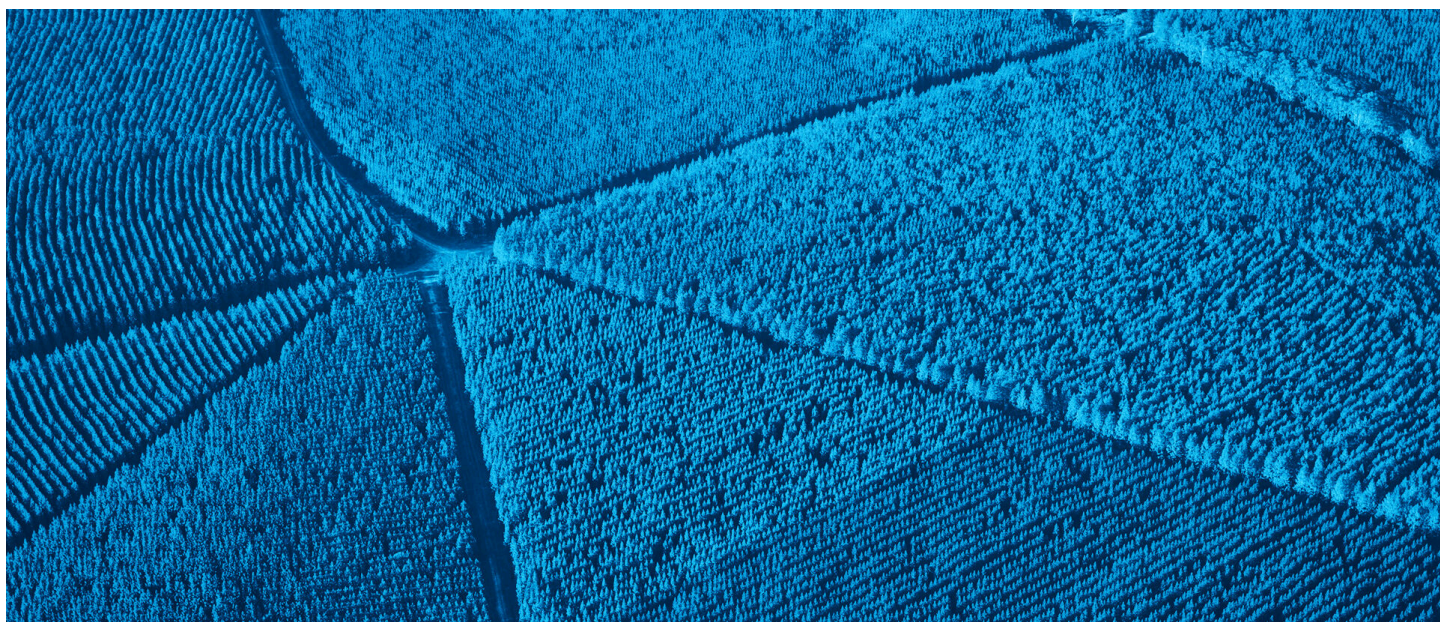
节省胶水消耗达 25%



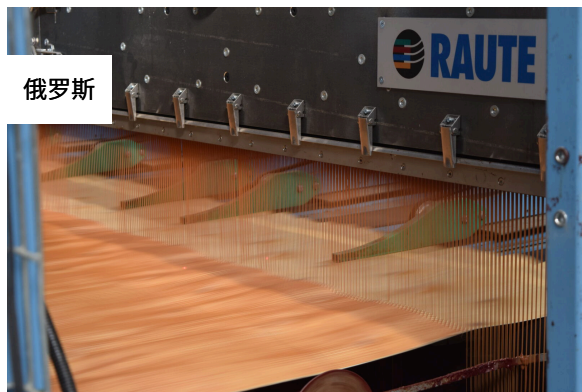
温和的单板处理节省了原材
料使用量



灵活处理不同尺寸的单板

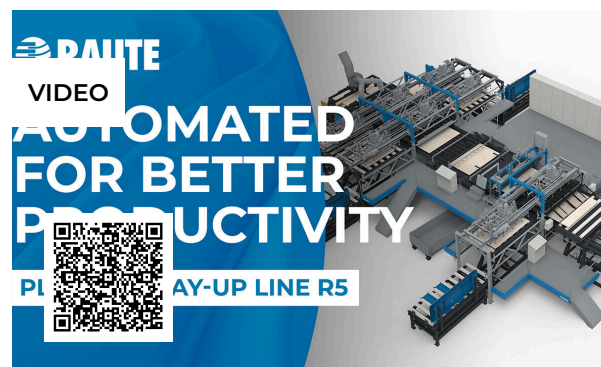
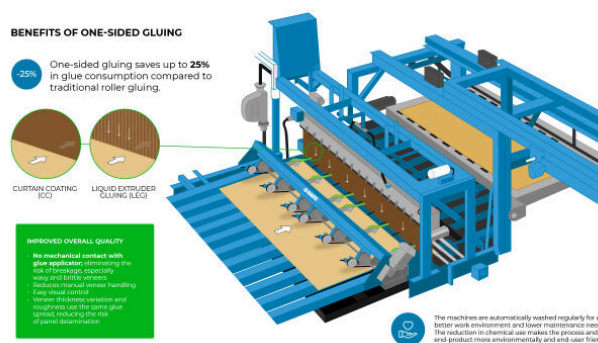


参考资料



Plyterra

图像和视频



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