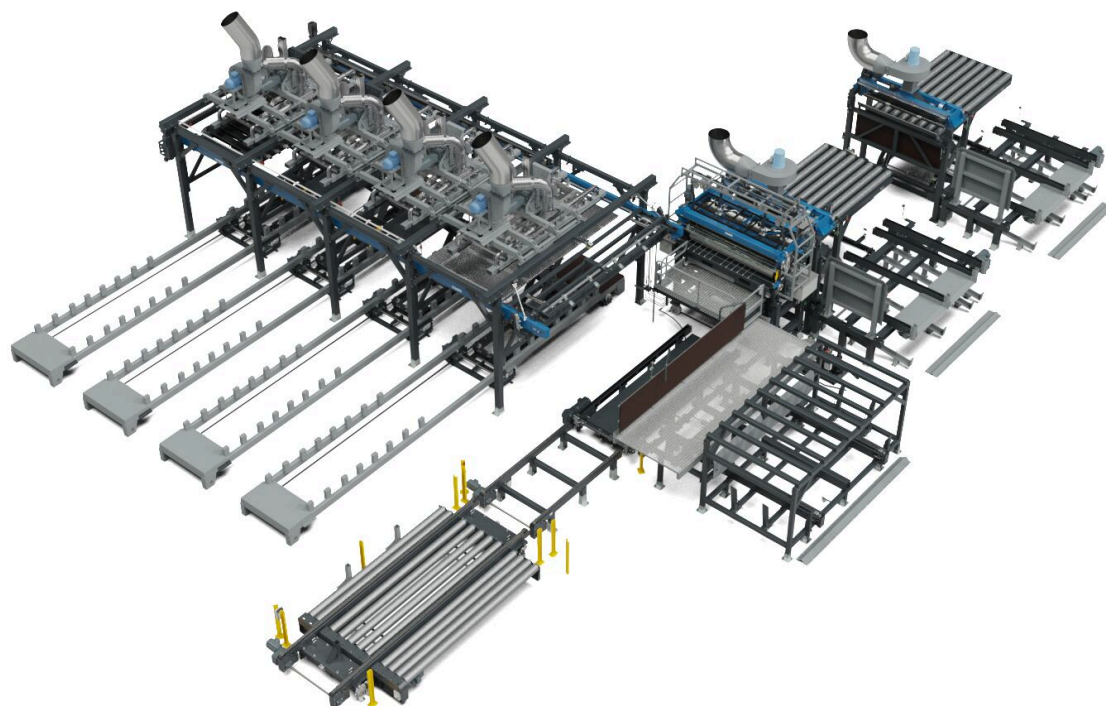


Plywood Lay-up Line R5

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%

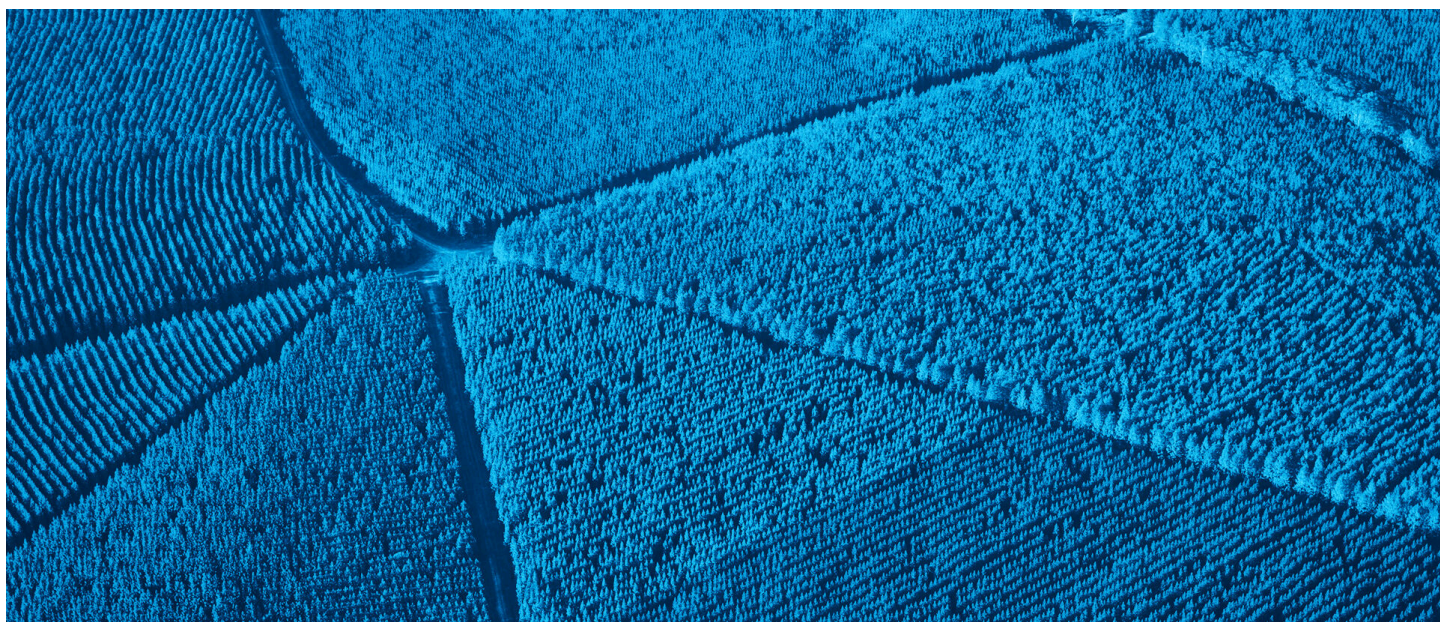
节省胶水消耗达 25%



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



图像和视频

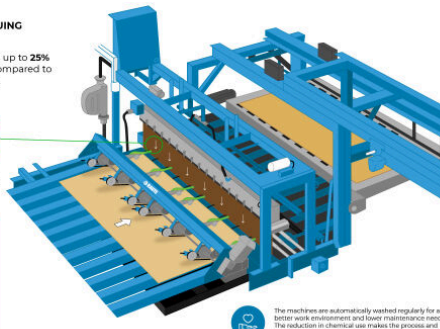
BENEFITS OF ONE-SIDED GLUING

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



IMPROVED OVERALL QUALITY

No mechanical contact with glue application, minimizing the risk of leakage, especially on long and tricky sections.
 Reduced manual labour handling.
 Easy speed control.
 Prevent thickness variation and avoid glue loss for some glue systems, PROTECTING THE life of panel floor panels.



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 safe (see RAITE).

RAITE
VIDEO
AY-UP LINE R5

FOR BETTER PRODUCTIVITY

PI 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 | ● | ● |