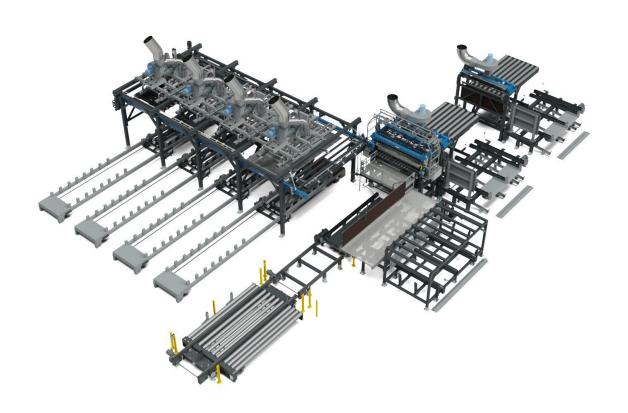


Plywood Lay-up Line R5 通过自动胶合板组坯提高生产效率



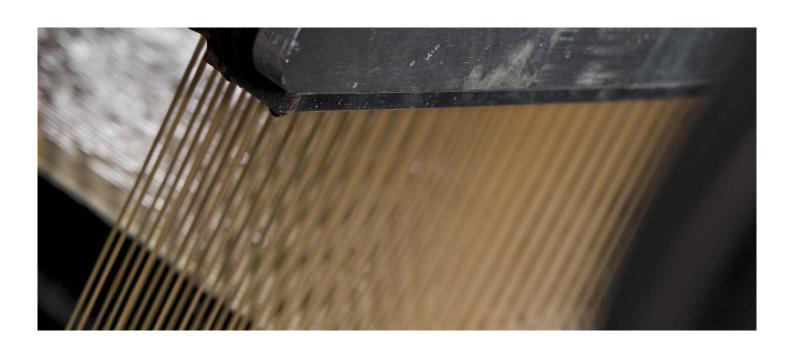
胶合板组坯线 R5 - 自动化生产线, 生产效率更高

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



每 8 小时工作班次最多可 生产 13000 张单板



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

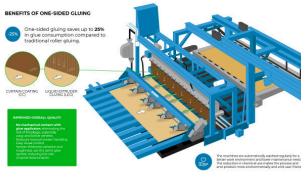


参考资料



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。

