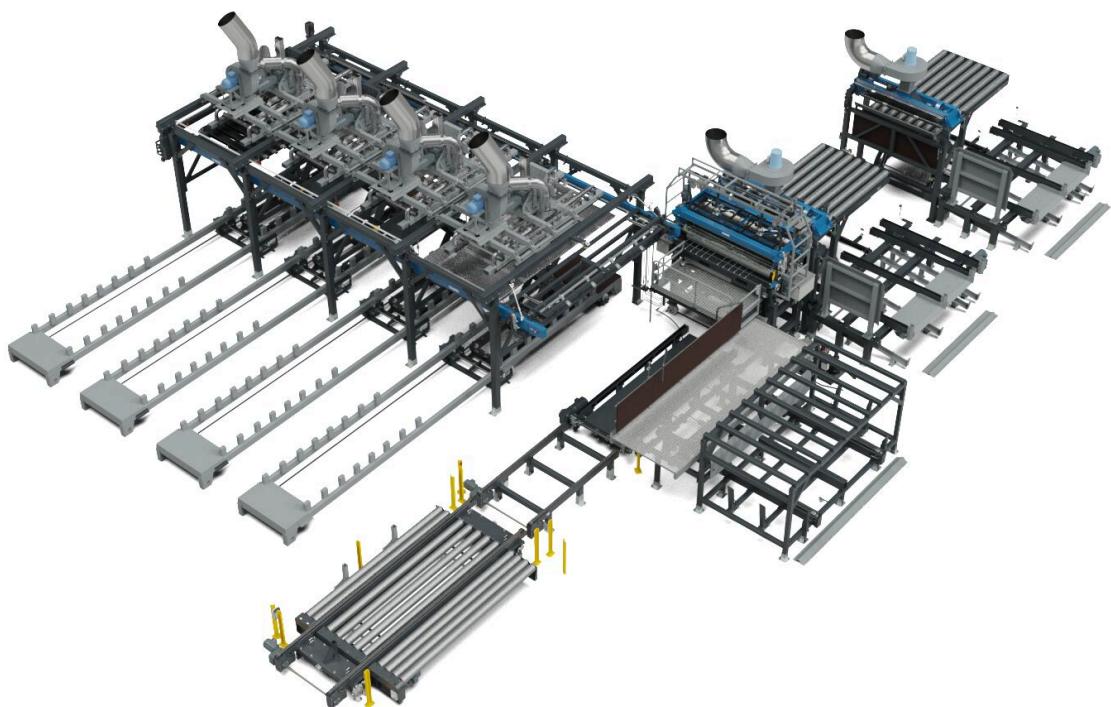


## Plywood Lay-up Line R5

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



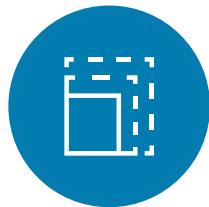
每 8 小时工作班次最多可  
生产 13000 张单板



节省胶水消耗达 25%



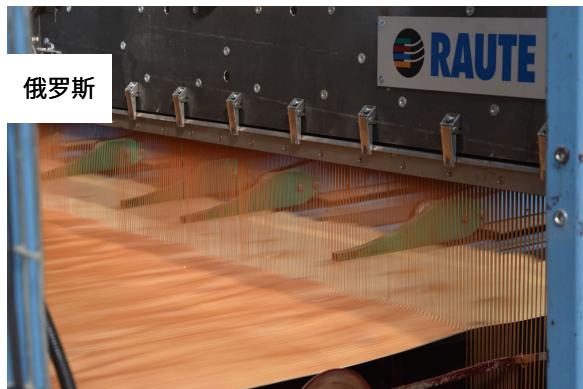
温和的单板处理节省了原材  
料使用量



灵活处理不同尺寸的单板

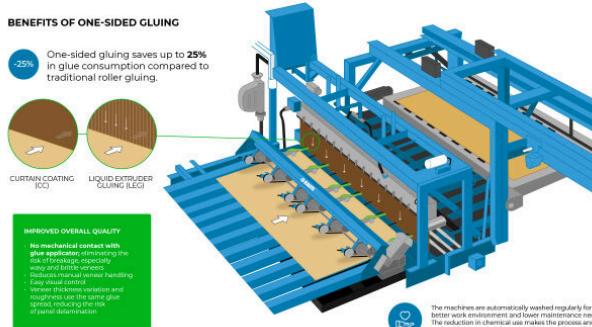


## 参考资料



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。



[raute.com](http://raute.com)

Making Wood Matter