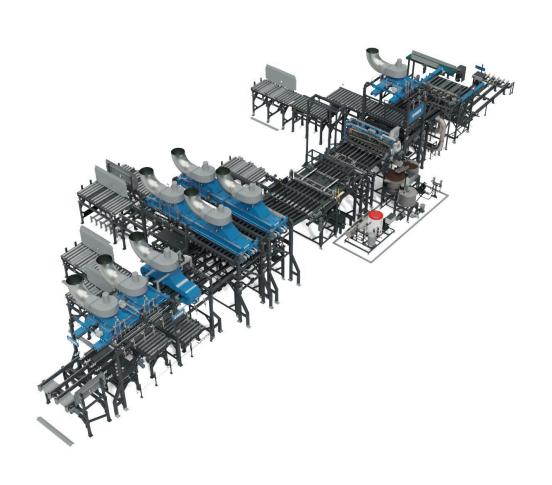


# Plywood Lay-up Line R7 最大限度提高组坯产能,并减少胶水消耗



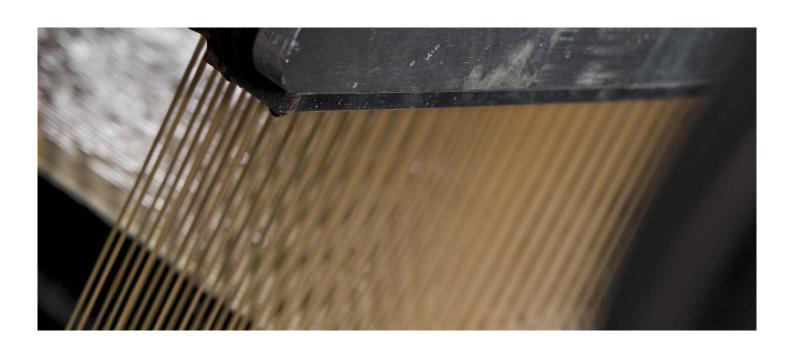
### 胶合板组坯线 R7 - 为生产高品质胶合板而优化

全自动化的胶合板组坯线 R7 按照操作工设定的方案,以正确的组坯顺序自动送入板材。它利用智能检测仪优化单板对齐,单板配对允许一次最多送入三张单板,以实现最大产能。

在生产线上,劳特单面液体淋胶施胶法 (LEG) 和帘幕式施胶法 (CC) 以及机械手单板进料方式都很轻柔,不会破坏较薄的板材。与传统的辊筒式施胶相比,单面施胶可节省高达 25% 的胶水消耗。斜纹理单板可采用真空箱进料。

在单面施胶过程中使用成对的层数,因而可以在结构内部使用较厚的单板,通过减少施胶需求节省 胶水消耗。用于施胶控制的可选摄像头分析功能可进一步优化化学品的使用。MillSIGHTS 数据采 集和报告系统为您分析生产产能和运行情况,提出最佳设置建议,以实现最大的生产力。

第一批单面 R7 系列组坯线在 20 多年前已经交付使用。世界上大多数的单面组坯线都由劳特提供。利用我们的专业知识,还可以为您的特定需求设计一条定制的组坯线!



## 主要优势



每8小时工作班次最多可 生产15000张单板



仅需一名操作工



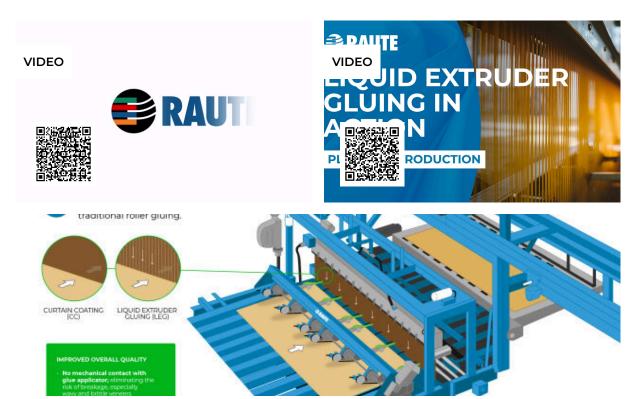
节省胶水消耗达 25%



全自动组坯线操作,最大限 度提高生产效率



#### 图像和视频



### 可下载资料





下载 PDF





下载 PDF

# 技术规格

|               | 真空箱      | 夹持器       |
|---------------|----------|-----------|
| 生产线上的操作工      | 1        | 1         |
| 单板配对          | •        | •         |
| 自动单板分等        | •        | •         |
| 自动单板对齐        | •        |           |
| 装机功率(千瓦)      | 380      | 185       |
| 可定制胶合板尺寸      | •        | •         |
| 可变施胶方法        | •        | •         |
| 组坯片           | •        | •         |
| 最小涂胶量(克/平方米)  | •        | 120       |
| 自动底板进给        | •        | •         |
| 不间断           | •        | •         |
| 胶合板尺寸         | 8x4, 8x8 | 4x8, 5x10 |
| 最高产能(面板/8 小时) | 15000    | 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。

