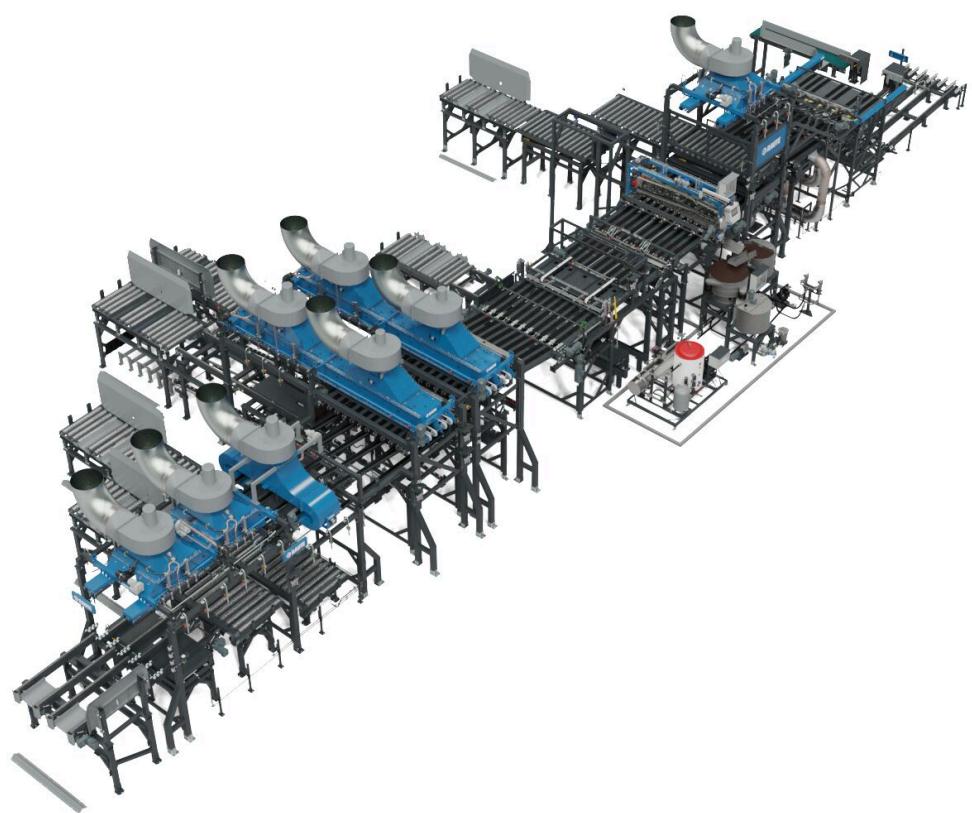


## Plywood Lay-up Line R7

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

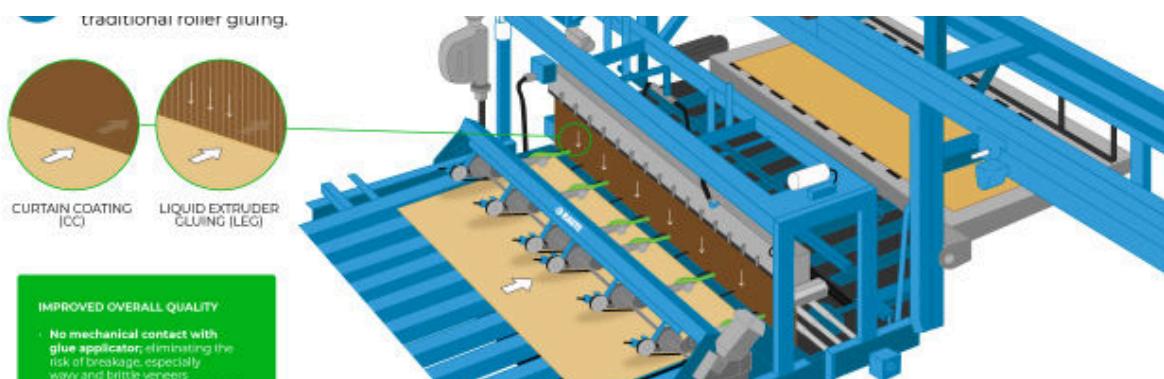


## 图像和视频

VIDEO



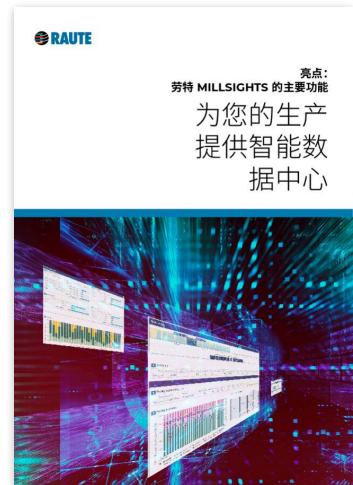
RAUTE



## 可下载资料



[下载 PDE](#)



[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。



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

Making Wood Matter