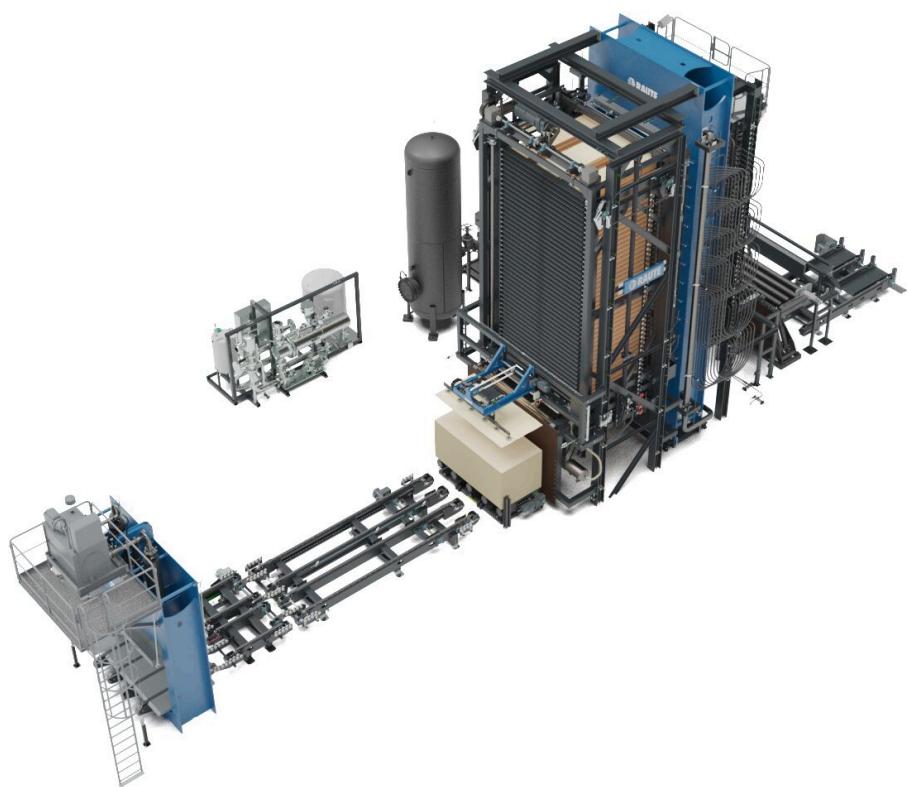




Plywood Pressing Line R5

具有手工送料、质量均匀的自动冷热压生产线



胶合板冷热压线 R5 - 解决安全和质量问题

劳特胶合板冷热压线 R5 是一条采用手工送料的预压和压制生产线。坚固的结构使其可以压制较厚的胶合板，热压板表面光滑，可确保获得高质量的最终产品。工作平台可确保安全操作和维护，压机的用户界面也易于使用。

我们的压制线足够耐用，可以持续使用几十年。从各个角对结实的热压板进行控制，弥补木材的缺陷，从而确保实现最佳压制并获得质量均匀的胶合板。均匀分布的热量可以确保压机内部没有冷区，即使在连续操作期间也能彻底加热所有单板和胶接缝。

连接到 MillSIGHTS 数据采集和报告系统，全面深入了解影响您生产的要素。该系统将为分析生产，为您显示最佳的操作调整，并帮助潜在地提高产量、降低成本、节约能源并实现更高的利润。

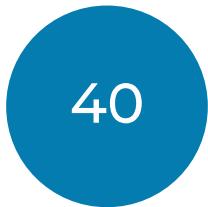
利用我们的专业知识，还可以为您的特定加热和压制需求设计一个量身定做的压机，以满足更大或更小单板尺寸的需求！



主要优势



市场上压机打开时间最短，
可提高产能



开口高达 40 个，可实现较
大产能



易于使用的压机用户界面



技术规格

生产线上的操作工	1
装机功率 (千瓦)	200
可用的尺寸 (英尺)	4x8, 5x10
压板档数 (最大)	40
热压机压板间距 (最大) (毫米)	80
产品厚度范围 (毫米)	4 - 35
压制开启时间 (秒)	< 90
预压开口速度 (毫米/秒)	30
组坯给料速度 (件/分钟)	10
热压机温度精度 (+/- C)	5

胶合板压制

高质量胶合板预压和热压线

在压制过程中，胶合板达到其最终的机械强度。首先，在室温下对组坯堆垛进行预压，使胶合板有足够的强度，以便在热压时自动处理。然后，这些板材在热压板之间被压紧，胶水在那里发生最终固化。

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。借助劳特全自动胶合板压制线，一名操作工就可以管理整个生产线：预压的胶合板堆垛在热压板之间自动送入，并自动卸下以堆垛。热压是经过优化的，可以确保板材在最佳的时间、最佳的压力和温度下被压制，以获得最佳的胶合板质量。

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，而且通过 MillSIGHTS 数据采集和报告系统，深入了解您的生产情况。



raute.com

Making Wood Matter