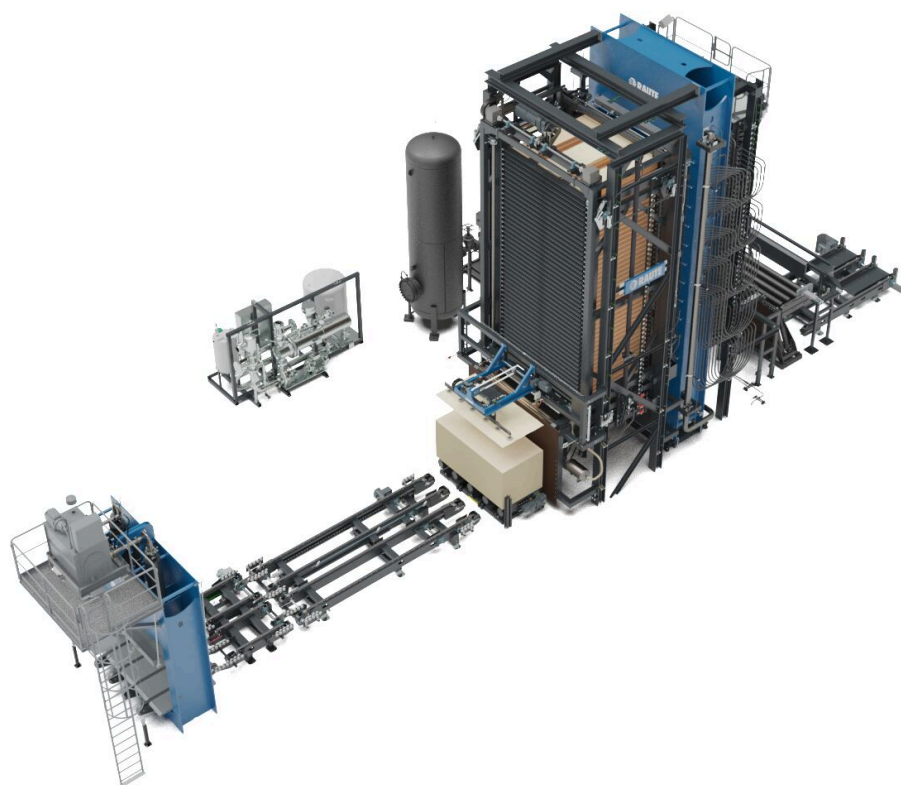


## Plywood Pressing Line R7

提高压制更厚和更大胶合板的产能



## 胶合板冷热压线 R7 - 实现最高产能和质量

劳特胶合板冷热压线 R7，从结构到热流都由劳特自行设计，是一条坚固的、自动化的高产能预压和压制生产线，适用于各种厚度和各种原材料的胶合板。最大限度缩短压机的打开时间，实现最高产能，工作平台使操作和维护得以安全进行。

我们的冷热压线非常坚固，可以持续使用几十年，压机的用户界面也易于使用。坚固的热压板从四个角进行控制，弥补木材中的任何缺陷，并确保胶合板被以最佳方式压制，以获得均匀的质量。在整个压机中均匀分布的热量，在连续操作中也能彻底加热所有的木材和胶接缝。

对厚度进行控制可以防止发生过压，使最终产品的厚度保持均匀。热压板光滑的表面可进一步提高胶合板的质量。

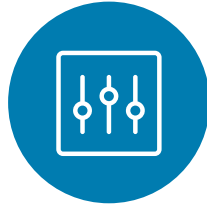
MillsIGHTS 数据采集和报告系统可深入了解影响您生产的要素，并帮助您对其进行分析。该系统将为您显示最佳的操作调整，并帮助您潜在地提高产量、降低成本、节约能源并实现更高的利润。

利用我们的专业知识，为您的特定加热和压制需求设计量身定制的压机，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



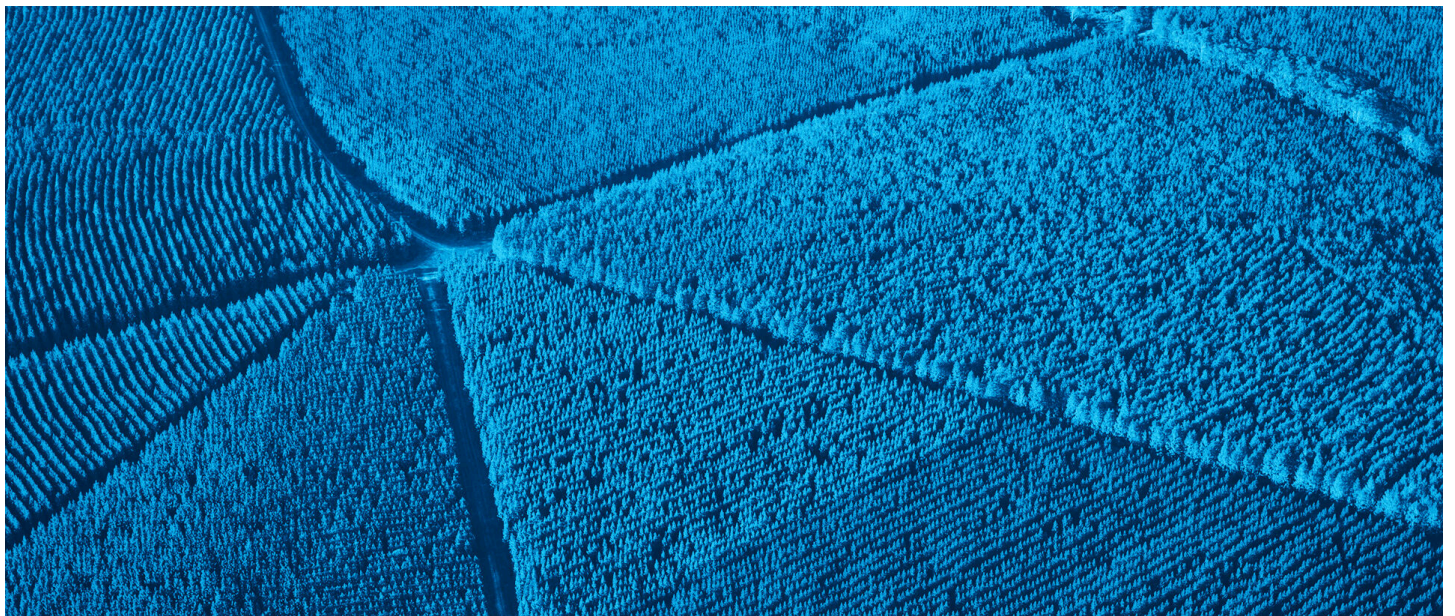
对厚度进行控制，可防止出  
现过压，并最大限度减少砂  
光需求



开口高达 50 个，可最大限  
度提高产能



易于使用的压机用户界面



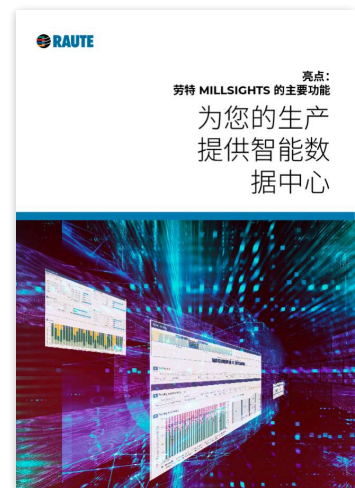
## 图像和视频



## 可下载资料



[下载 PDF](#)



[下载 PDF](#)

## 技术规格

	R7	R7 夹持器
生产线上的操作工	1	1
装机功率 (千瓦)	180	180
可用的尺寸 (英尺)	4x8, 5x10	4x8
压板档数 (最大)	50	50
热压机压板间距 (最大) (毫米)	110	110
产品厚度范围 (毫米)	4 - 50	3 - 30
压制开启时间 (秒)	< 60	< 50
预压开口速度 (毫米/秒)	100	100
组坯给料速度 (件/分钟)	13	13
热压机温度精度 (+/- C)	2	2
总厚度控制	●	●
自动底板进给	●	●