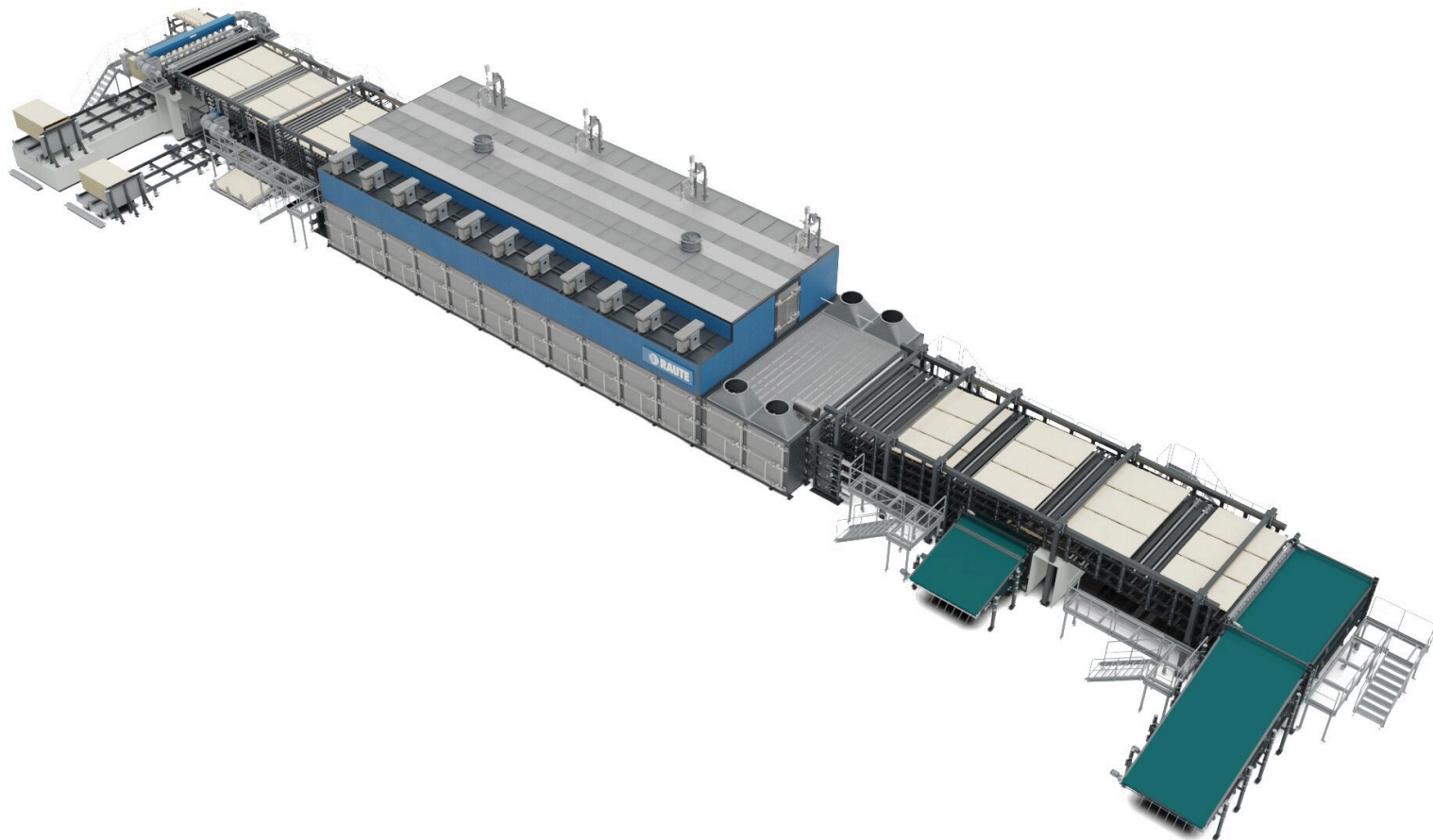


# Veneer Drying Line R3

## 工业化单板干燥标准基础



## 单板干燥线 R3 - 易于安装和操作的的标准

刚开始进行工业化单板干燥时，您不需要高度自动化，那么您就可以选择单板干燥线 R3。该生产线在生产单板时，既可以处理硬木，也可以处理软木。它可以很容易安装在平坦的地板上或轨道上，由于不需要特殊的地基，因此可以节省大量资金。

工业化单板干燥意味着可以减少 80% 的操作工，同时提高生产效率。与自然干燥工艺相比，该干燥机处理全尺寸单板产量可提高 15%。该生产线的产能为每分钟 16 张单板，干燥时间短。单板干燥线 R3 始终可以将板材干燥到最佳的 5-8% 的水分含量。

可以将标准的灰度单板外观和水分检测仪安装到生产线上。

此外，R3 系列干燥机有 6 层，与传统的 4 层干燥机相比，占地面积减少了 30%。完全绝热外壳不仅节约热能，而且还能从顶层到底层均匀地进行干燥。

## 主要优势

-20%

最佳干燥可以节省 20% 的能源

-30%

与传统的四层式干燥机相比，可节省 30% 的占地面积

-80%

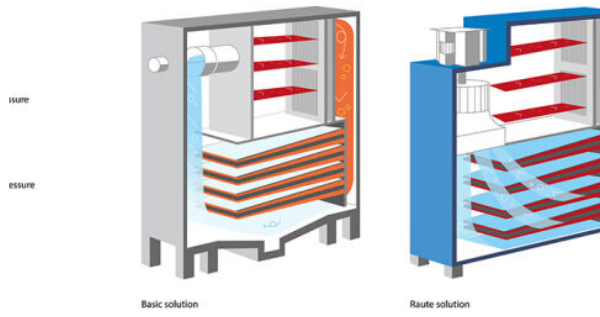
与自然单板干燥相比，可节省 80% 的劳动力

+15%

干燥全尺寸单板可提高 15% 的出材率



# 图像和视频



## 可下载资料



### 单板干燥—— 为什么要干燥 以及如何干燥？



[下载 PDF](#)

### 单板干燥过程和优势

本文将讨论影响单板质量的基本因素，干燥单板时的能源需求以及最佳的干燥条件。

#### 单板干燥过程的优势

合理控制单板干燥过程可实现诸多优势：

生产出的单板含水率均匀，过度干燥的单板数量亦减少，从而确保高的干燥效率。这样之所以能够提升单板的价值，是因为单板的缺陷和瑕疵等机械缺陷更少，而且单板是完整的一体形式。如此能够节省大量的原材料，并为下一个生产阶段提供质量更高的单板，从而增加生产数量和收益。

干燥过程可以在能耗以及单板质量价值比方面实现节省。经过优化的干燥过程可减少吨量并降低热压时间。

高度自动化的干燥线易于操作，并能等在进行时始终实现最高的效率和质量。

单板中心和表面含水率均匀，形状完好，因此能带来较高的材料质量价值。更高质量的无孔和无缺陷单板还可以实现更高品质的胶合生产和更美的涂装表面质量。当干燥过程和单板分等处于最佳的位置时，您在胶合之后需要完成的工作量将会减少。

#### 经济高效的单板干燥过程的基本原理

##### 木材结构的基本

木材是由细胞结构组成的，细胞结构因木材品种而异。这也是阔叶材与针叶材的主要区别。实际上，木材中的水分分布在木材结构的三个部位：木材细胞间，木材细胞和细胞壁内。

就阔叶材而言，边材与心材之间的纵向含水率变化通常并不大，例如介于 100% 到 40% 之间。但对于针叶材而言，这一差异相对较大，甚至可达 200% 到 50% 之间。在一定程度上，这也是由于针叶材心材与高密度边材的密度差异过大造成的。

木材细胞内以及细胞之间的水分被称为“自由水”，细胞壁中的水分被称为“结合水”。在单板干燥过程中，首先去除自由水。在干燥过程结束时及去除结合水。在干燥过程结束时，木材开始收缩。





[下载 PDF](#)

## 技术规格

生产线上的操作工	4
热能消耗 ((千瓦时/立方米干单板)	406
干燥时间 (分钟) *	3.2
干单板产能*最高 (立方米/小时)	9.5
装机功率 (千瓦)	300