



Veneer Patching Line R7

最大限度地提高胶合板面板的出材率和质量

单板挖补线 R7 - 驾驭您的生产力

借助自动化和机器视觉，驾驭您的生产力 - 使用劳特单板挖补线 R7，可以轻松生产出各种木材的优质单板。

通过挖补孔洞和结点来修补单板是提高最终产品价值的最经济高效的一种方法，可以提高胶合板的等级价值 → 单板挖补。

劳特的单板挖补线 R7 是一条拥有专利概念的全自动挖补线，采用了市场上最先进的技术。它可以帮助您最大限度提高胶合板面板出材率，并获得一致的、升级后的高质量面板，比手工修补快四倍以上。而且仅需一名操作工！

劳特的单板挖补线 R7 具有独特的集成视觉系统检测仪，可进行缺陷分析和分等，并优化单板出材率。这项领先的技术已被充分证明可以最大限度提高挖补单板质量。利用 MillSIGHTS 数据采集和报告系统，您可以深入了解挖补性能、“假设”情况和生产线的可用性。

而且，我们建议配置使用：耐用的蝶形修补头和针对每种木材品种的典型缺陷而优化的多种模具尺寸。

当您需要最稳定的单板质量和产能时，单板挖补线 R7 是您的不二之选。借助其 1-4 个挖补级别的选择，您可以达到每小时 3200-12000 块补片挖补速度。在全球范围内，R7 系列挖补线每天进行超过 400 万次的挖补。



主要优势

3200

-10%



高达 3200 个补片/小时/级别

不会产生过度挖补，最多可节省 10% 的所需补片数量

实木蝶形补片固位率最高

一名操作工



参考资料



波兰

Paged Morag S.A.

The Veneer Patching Line R7 was installed in Paged's Morag mill in 2013. It is one of the first R7 series in Europe.



加拿大

Richmond Plywood

Richmond Plywood与劳特的合作长达二十多年来，并通过集成劳特的机械设备优化了生产。



[了解更多](#)



加拿大

Columbia Forest Products, Hearst

Columbia Forest Products modernized their patching line in September 2019. They saw an ROI in just over a year.

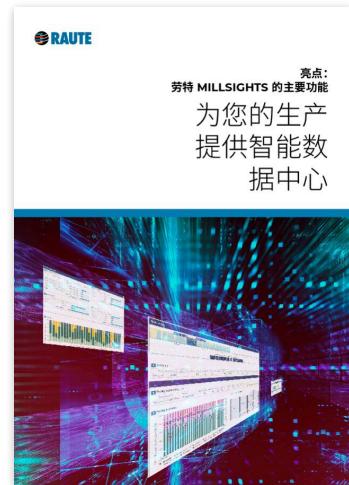
图像和视频



可下载资料



[下载 PDF](#)



[下载 PDF](#)

技术规格

| | |
|------------------------------------|------------------|
| 单板厚度 (毫米) | 1.1 – 5 |
| 生产线上的操作工 | 1 |
| 装机功率 (千瓦) | 200 |
| 单板尺寸变化 (英尺) | 4x4 – 8x8 – 8x13 |
| 缺陷检测摄像机 | XXX |
| 产能最多达到 (单板/小时, 平均值) 10patch/sheet) | 1200 |
| 自动堆垛单板 | ● |
| 所需的最小占地空间 (米) | 8x30 |

单板挖补

通过使用实木进行挖补，最大限度提高胶合板面板的出材率

通过挖补孔洞和结点来修补单板是提高最终产品价值的最经济高效的一种方法，可以提高胶合板的等级价值。

在生产较薄的板材时，对胶合板面板的需求越来越大，而可用的大直径原木却越来越少。挖补被认为是一种实用的解决方案，可以快速增加小直径原木胶合板面板的数量，以实现胶合板结构中正确的原材料平衡。

补片的外形多种多样：蝴蝶形、椭圆形和船形是最常见的形状。其中，蝴蝶形补片是最有效的一种形状，有多种尺寸可选。与其他类型相比，它不会向外弹出，能够承受双倍的负荷，而且可以节省 25% 的挖补材料。它是消除破损能单板的最简单方法。

该挖补技术包括至少一个带有一个或两个挖补头的挖补层，具体取决于单板尺寸。挖补头固定安装在挖补框上的固定位置，而单板则在挖补头下方移动和定位。

一条生产线可能包括 1-4 个挖补层和一个旁路输送机，输送机根据生产线摄像机方案提供的统一挖补规则，提供额外的分等。利用最新的智能摄像技术，可以很容易地按照最常见的分等标准来控制挖补决定和分等规则。而且，您永远不会挖补过头，也不会挖补不足！

使用我们的 R3 系列，您可以轻松开始生产或增加产能。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

Making Wood Matter