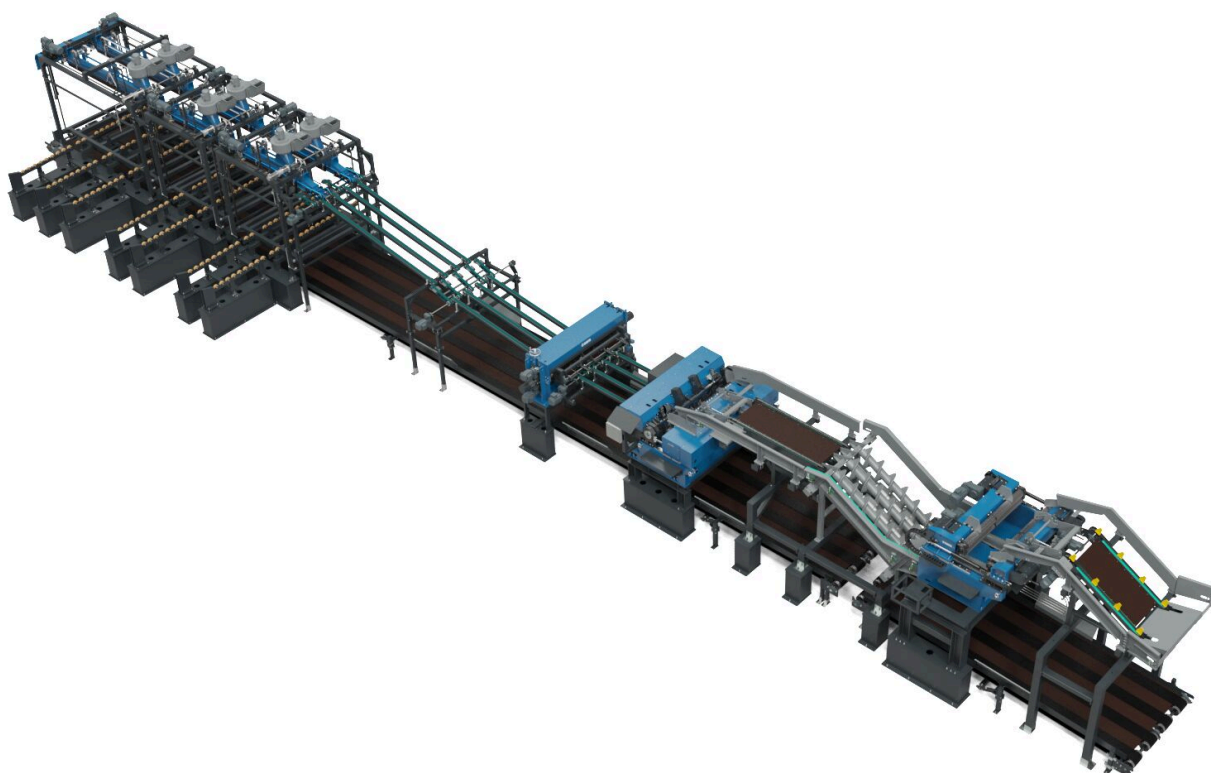


Veneer Peeling Line R3

高效运行的无卡旋切线



单板旋切线 R3 - 快速启动和扩充产能

100% 电动无主轴劳特 R3 单板旋切线可以旋切从开始到木芯的高质量单板，让您充分利用小直径的硬木和软木木段。它还可以作为提高传统车床产量和效率的出材生产线。

R3 系列是北欧风格设计，在劳特自己的工厂进行生产和测试。凭借最佳旋切几何结构 (OPG)，能够旋切高质量单板，而且相较于传统无主轴旋切车床，可实现优异的产能和无与伦比的厚度公差。

该生产线可快速、轻松实现生产启动，还可以快速和远程安装。由于易于操作和维护，因此具有较高的运行效率。全电气操作只需要较小的电源，并确保能源仅用于单板生产。

该生产线具有最高自动化水平，从而能够实现高生产率。该生产线的现代化结构使其能够添加水分和外观检测仪。



主要优势

80

能够从小至 80 毫米以上的
直径木段上有效地旋切单板



100% 电动操作



0.1 毫米的厚度公差



北欧式设计



通常由两名操作工运行



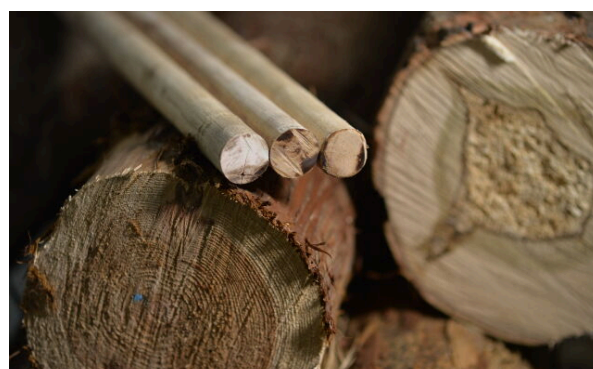
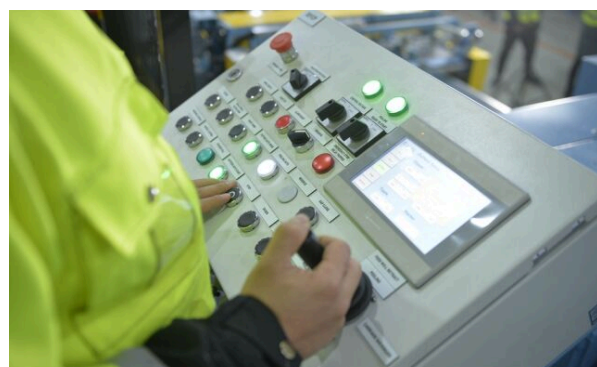
参考资料



AmberBirch SIA

Veneer Peeling Line R3 fitted
AmberBirch's main production needs
and their use of small diameter logs.

图像和视频





可下载资料



改善单板旋切的

重要技巧

随着原材料成本的减少，创新和创造更好的生产解决方案对于提高生产率至关重要。同时保持高质量的产品至关重要。无论您想提高产量还是想优化效率，RAUTE 的创新都能帮助您实现目标。请阅读本文档中的重要提示，了解如何实现。

1.

为小径锯木段选择合适的数据生产链

2.

优化单板厚度

3.

最大限度地提高胶合板表面的出料率。

4.

收集数据以提高效率



RAUTE

单板旋切



[下载 PDF](#)

技术规格

	R3-4ft	R3-5ft	R3-8ft
单板厚度（毫米）	1,1 – 3,6	1,1 – 3,6	1,1 – 3,6
木段直径（毫米）	80 - 350	80 - 350	80 - 450
最小木芯直径（毫米）	30	30	35
旋切速度最高为（米/分钟）	120	120	120
木段定心	无卡找圆	无卡找圆	无卡找圆
旋切方法	无卡旋切	无卡旋切	无卡旋切
换刀	手动	手动	手动
生产线上的操作工	1-2	1-2	1-2
最高产能（立方米/小时）	12	15	25
最多木段周期时间（个）	6	6	6
木段标称长度（英尺）	3-4	4-5	6 - 8
电动辊筒杆	●	●	●
装机功率（千瓦）	100	120	160

单板旋切

最佳旋切可以使单板质量和生产产能得到最大程度提升

单板旋切包括木段定心、旋切、单板分析、剪切和堆垛以及堆放处理过程，所有这些过程都会对生产性能产生影响。

旋切过程决定了整个单板制造链的盈利能力和可生产的高质量单板的数量。通过最佳的旋切和剪切，您可以最大限度提高单板的质量，以便进一步加工和提高单板生产能力。

劳特单板旋切线为您的需求提供了完美的解决方案，使您可以利用所有可以旋切的原材料。从薄的装饰单板到厚的软木单板，您可以生产任何东西，甚至可以将质量较差的小原木都变成利润。车床的最佳旋切几何形状 (OPG) 可以确保每个单板带的质量稳定。无主轴旋切可以将木段旋切至最小的木芯。

如何正确组装生产线取决于您的最终产品、其技术要求和原材料以及木段测量，以及您的预期产能和投资能力。

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

Making Wood Matter