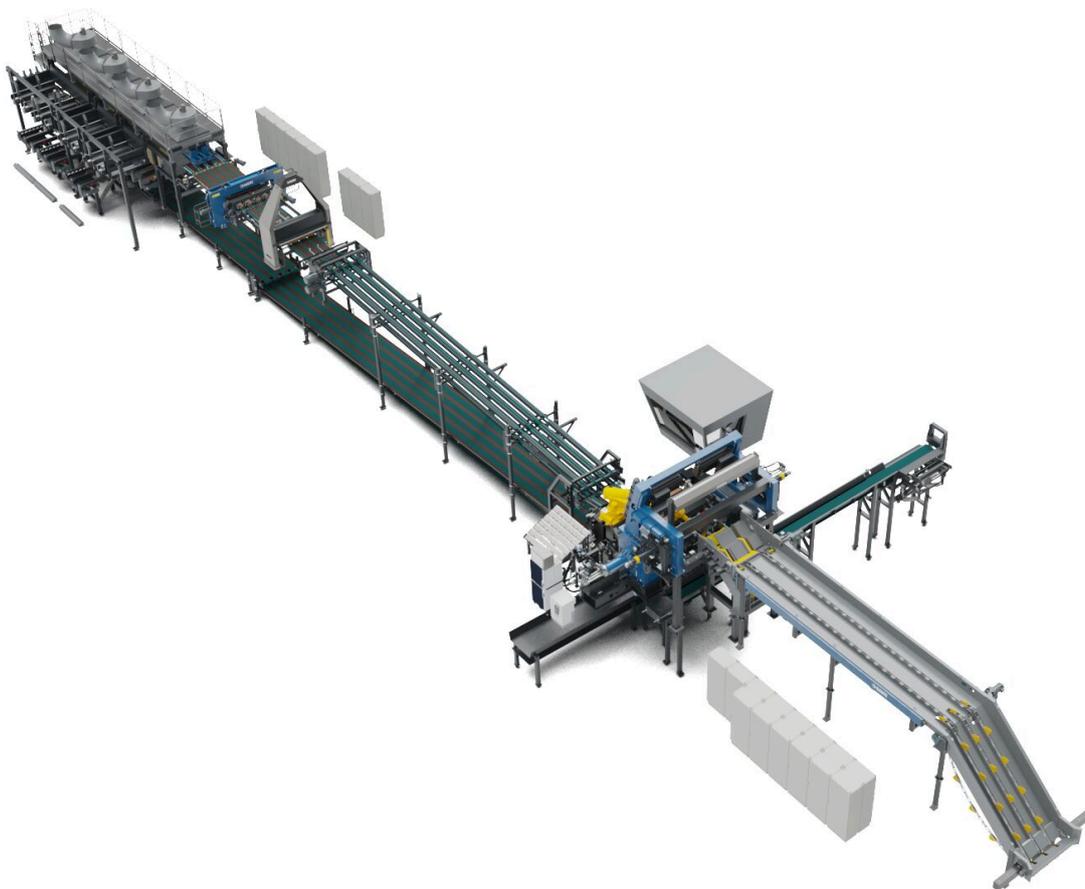


## Veneer Peeling Line R7-Hybrid

最大限度提高原材料的出材率，旋切至最小  
木芯



## 单板旋切线 R7-Hybrid - 使原材料出产量达到最高

享受混合旋切的好处 - 用劳特单板旋切线 R7-Hybrid 生产高质量硬木和软木单板。它的混合型车床在有主轴和无主轴的情况下都可以进行旋切，使您能够最大限度提高胶合板面板和从表板到尽可能小木芯的完整单板出材率。

与传统的旋切技术相比，该生产线的现代化电气和液压解决方案可以减少高达 30% 的能源需求。

木段定心检测仪 R7 确定最佳旋切位置，并将所有木段的整圆损失降至最低，提高完整单板的出材率达 15%。

无论有没有主轴，车床的最佳旋切几何形状 (OPG) 都可以确保从表板到木芯的准确单板厚度。自动换刀可简化操作，保持质量，使工作更安全。

准确的外观和水分检测仪可最大限度提高胶合板面板的出材率，优化干燥产能和质量。水分检测仪根据水分对板材进行分等，以优化干燥，从而将产能提高达 20%。

集成的 MILLSIGHTS 数据采集和报告系统可全面深入了解影响您生产的要素，并帮助您对其进行分析。



## 主要优势

-30%

与传统的旋切技术相比，能  
耗减少 30%

+8%

比传统解决方案的原材料利  
用率提高 8%

25mm

25 毫米的最小木芯直径



自动换刀可简化维护，使工  
作更安全



仅需一名操作工



图像和视频

 VIDEO  
**BEST YIELD FROM RAW MATERIAL**  
  
VE... LING LINE R7-HYBRID



 VIDEO  
**IMPORTANCE OF PEELING TO THE SMALLEST POSSIBLE CORE**  
  
E... LKS



 VIDEO  
**HOW HYBRID VENEER PEELING WORKS**  
  
VE... LING LINE R7-HYBRID



 VIDEO  
**MAXIMIZE FULL SHEET RECOVERY**  
  
VE... LING LINE R7-HYBRID



 VIDEO  
**OPTIMAL PEELING GEOMETRY**  
  
VENEER PEELING



# 可下载资料

**单板旋切工艺的现代化改造**

在过去的五年中，单板旋切技术发生了重大变化。这些进步反过来又凸显了传统单板旋切、剪切、拼接、分选、堆垛和干燥过程的缺点。

手动操作会降低产能，降低操作可能导致的意外生产的中断。机器操作本身可能会导致效率下降。此外，操作点与27°倾角由成道行操作导致是造成浪费、工作场所的现代化的要求，并可能导致计划停机。

当今的行业领导者正在通过改善单板旋切过程中每个环节的紧密性，包括机器完全自动化，从而降低意外生产的中断和计划停机。劳特 R7 系列分析仪代表了新一代解决方案，可最大限度地减少生产线的变化，最大限度地提高单板旋切的生产率。

在劳特机械及自动化技术加工之前未进行过精确中心控制。因此，整个单板旋切过程的效率没有得到充分利用。此外，传统的材料所有可能因本材料的能力而降低，降低了较小规格材料的生产率。



[下载 PDF](#)

**改善单板旋切的重要技巧**

随着材料供应量的减少，创新和制造更好的生产解决方案对于提高生产效率和同时保持高质量的产品至关重要。无论您想通过最大限度地提高单板旋切效率，RAUTE 的创新都能帮助您实现目标。请阅读本文中的重要提示，了解如何实施。

1. 为小径技术选择合适的设计生产链
2. 优化单板厚度
3. 最大限度提高贴合数数据的比较率。
4. 收集数据以提高效率



[下载 PDF](#)

**劳特 MILLSIGHTS 的主要功能**  
为您的生产提供智能数据中心



[下载 PDF](#)

**从一开始就确保利润**  
劳特的单板旋切线用 R7 系列分析仪



[下载 PDF](#)

## 技术规格

	R7-Hybrid-5ft	R7-Hybrid-8ft
单板厚度 (毫米)	1,0 – 4,2	1,0 – 4,2
木段直径 (毫米)	130 - 600	130 - 600
最小木芯直径 (毫米)	25	25
旋切速度最高为 (米/分钟)	300	300
木段定心	木段定心检测仪 R7	木段定心检测仪 R7
旋切方法	混合型	混合型
换刀	机器人	机器人
生产线上的操作工	1	1
最高产能 (立方米/小时)	20	30
最多木段周期时间 (个)	10	10
木段标称长度 (英尺)	3-5	6-8
电动辊筒杆	●	●
主轴数量	1 - 2	1 - 2
装机功率 (千瓦)	480	500

# 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