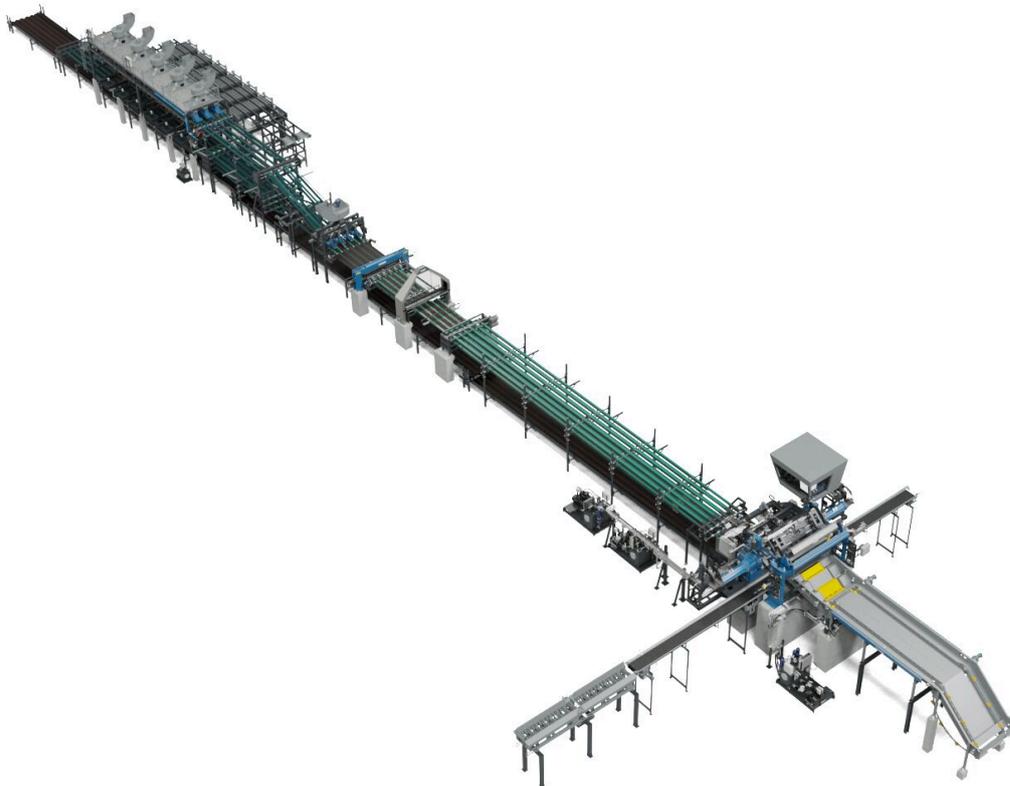




Veneer Peeling Line R7

以最高的质量和产能驾驭您的生产力



单板旋切线 R7 - 驾驭您的生产力

利用高水平的自动化和最大的产能来驾驭您的生产力 - 使用劳特单板旋切线 R7 生产最高质量的硬木到软木单板。

在过去的 20 年里，R7 系列旋切线在全球范围内安装了 200 多套，可以灵活旋切不同厚度的单板、不同长度的木段和原材料。随着技术的发展或您需求的变化，其模块化结构可以轻松实现现代化。

使用木段定心检测仪 R7 确定每个木段的最佳旋切位置：可快速旋切大量单板，并通过更高效的原材料使用，将完整单板的出材率提高达 15%，可多生产最多 20% 的胶合板面板。

车床的最佳旋切几何形状 (OPG) 确保获得从表板到木芯的高质量单板。通过一个易于使用的界面，用您自己的语言来调整旋切设置，从而确保实现最佳的单板质量。

单板外观检测仪 R7 可最大限度提高完整单板的数量，并最大限度减少随机大小单板的产生。水分检测仪根据水分对单板进行分等，可将干燥产能提高达 20%，并最大限度提高干燥单板的质量。水分测量能够通过优化绿色单板的剪切，最大限度减少干单板宽度偏差。

连接到 MillsIGHTS 数据采集和报告系统，全面深入了解影响您生产的要素并对其进行分析。

主要优势

+20%

提高干燥产能达 20%

+20%

可多生产最多 20% 的胶合板面板



仅需一名操作工



可以灵活旋切不同厚度的单板、不同长度的木段和原材料

OPG

最佳旋切几何形状确保每条单板带的高质量



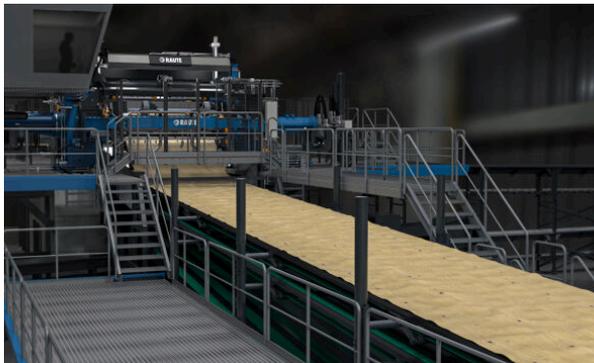
参考资料



Panguaneta

Panguaneta began a new phase in plywood production.

图像和视频





可下载资料

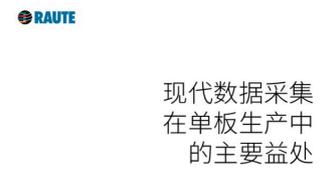


随着原材料价格的减少, 创新和更有效的生产解决方案对于提高生产率至关重要, 同时保持高质量的产品至关重要。无论您想提高产量还是优化效率, RAUTE 的创新都能帮助您实现目标。请阅读本文档中的重要提示, 了解如何实现。

1. 为小径技术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材率。
4. 收集数据以提高效率



[下载 PDF](#)



现代数据采集在单板生产中的主要益处



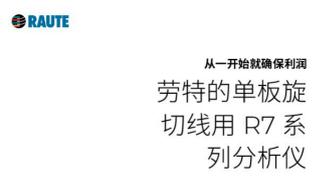
[下载 PDF](#)



亮点:
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 - 5 英尺	R7 - 8 英尺
单板厚度 (毫米)	0,5 - 4,2	0,5 - 4,2
木段直径 (毫米)	140 - 600	160 - 800
最小木芯直径 (毫米)	55	75
旋切速度最高为 (米/分钟)	350	350
木段定心	木段定心检测仪 R7	木段定心检测仪 R7
旋切方法	带主轴	带主轴
换刀	手动	手动
生产线上的操作工	1	1
最高产能 (立方米/小时)	12	40
最多木段周期时间 (个)	15	15
木段标称长度 (英尺)	3-5	6-8
固定压尺/压杆	●	●
电动辊筒杆	●	●
主轴数量	2	3
装机功率 (千瓦)	540	800