

EvōL-CLT



交叉层压木板 (CLT)
校准与打磨解决方案



IMEAS

特性与优势

IMEAS EvoL-CLT 系列代表了 CLT 面板校准与打磨技术的最新水平。该系列专为厚型结构板而设计，提供卓越的精度、表面质量与生产效率。

通过 错位配置的工作单元、高达 400 mm 的大开口、强劲的主电机以及精确的电子定位，EvoL-CLT 可获得均匀、平滑的表面，适合后续加工或直接应用。

先进的图形化 HMI 搭配我们专有的 Full Control System™ (FCS) 与 Full Control Belt™ (FCB)，使复杂操作变得简单直观：操作员可轻松管理配方、监控砂带跑偏并在各环节优化性能。

得益于更长的砂带寿命、更低的运行成本与更高的可靠性，EvoL-CLT 是 CLT 制造商在提高品质的同时实现高产的理想之选。



配备横向砂光机的CLT砂光生产线

概念

配置：提供上/下双面或仅上/仅下等版本，有效工作宽度可达 3600 mm (12 英尺)，满足现代 CLT 生产线对灵活性的需求。

校准辊：大直径钢辊，精密磨削并优化结构以减小挠度，长期保持最佳厚度公差。

打磨滑靴（砂光板）：与顶级供应商联合开发，确保整板表面一致且优异的精加工质量。

组合单元：接触辊与打磨滑靴合并，在一次通过中完成校准与精加工。

横向砂带机 (Cross-Belt)：可轻松集成，用于带有横向层压的板材精加工。

砂带：采用特长 (4000 mm) 砂带，寿命更长，维护更少，停机时间更短。

集成：每台 EvoL-CLT 标配 Full Control System™，符合 工业 4.0 标准，并可无缝集成至企业 ERP 或 MES 系统。

技术参数

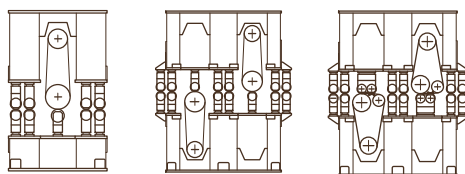
标准配置

- 重型电焊钢结构, 回火消除应力, CNC 加工, 底漆+面漆
- 高效 IE3/IE4 电机
- Siemens S7 PLC, 支持 ProfiNET™ 通讯
- 大尺寸触控式 HMI, 图形界面直观易用
- 上部送料辊配备气动减震系统
- 集成式黄油润滑系统⁽¹⁾

- 机载气动系统, 含应急储气罐、可锁进气口、压力表与压力调节

可选配置⁽²⁾

- 砂光单元电子接口与自动自调
- 隔音机柜
- 机载振动监测系统
- Allen-Bradley PLC



EVOL-CLT C-T

EVOL-CLT 2C-A

EVOL-CLT 2M-A

型号 ⁽³⁾	EvoL-CLT C-T	EvoL-CLT 2C-A	EvoL-CLT 2M-A
说明	一台上部校准单元	两台错位校准单元	两台错位组合校准/打磨单元
工艺类型	CLT 面板的校准与打磨		
有效工作宽度	3.200 - 3.600 mm		
厚度范围	5 ÷ 400 mm (700 mm 可选配置)		
机器开口	410 mm (710 mm 可选配置)		
送料速度	5 ÷ 50 m/min		
主电机	最高 250 kW (校准) - 175 kW (组合) - 110 kW (仅打磨)		
砂带长度	4.000 mm		
整机重量	25.000 - 55.000 kg (视配置而定)		

备注

1. 仅适用于高速旋转轴承。
2. 部分功能为可选配置, 需另行付费。
3. 可按需提供其他型号。

IMEAS S.p.A. 保留在不事先通知的情况下更改任何数据的权利。

研磨解决方案

WWW.IMEAS.IT

IMEAS SPA
VIA PACINOTTI, 36 - VILLA CORTESE - 20035 MILANO, ITALY
TEL. +39 0331 4630 11 - IMEAS@IMEAS.IT

© Imeas spa, Rev.08/2025.