

150 X 200 Mm 实验室加热轧机 电极片双辊轧机

货号: DG14



简介

150 x 200 mm

实验室加热轧机，专为锂电极片设计，配备独立控制辊筒、0-3 mm 可调间隙、15

吨压力及变速致密化功能，适用于电池材料研究、中试线开发及贵金属试验。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂离子电池电极压延	在涂布和干燥后的小规模电极制造过程中压缩正极或负极片。	减小电极片厚度并提高密度，便于实验室评估。
清洁能源材料研究	研究锂电池极板材料对受控加热轧制条件的响应。	独立的辊筒温度控制和可调线速度支持工艺条件研究。
高校电池实验室	支持使用紧凑型电极片规格的教学、实验工作和研究项目。	单相 220V 电源和 200 mm 最大工作宽度适合实验室和实验线使用。
企业电池中试线	在生产导向的开发工作之前或期间进行小批量电极轧制。	0-3 mm 可调间隙和 0-6.0 m/min 线速度提供可控的加工设置。
贵金属手动轧制	轧制少量金或银，用于实验室材料制备或研究用途。	加热辊和可调间距提供了专用的手动轧制能力。
有色金属样品加工	处理少量铜、铝及其他有色金属材料。	HRC62 辊面和高达 15 吨的压力支持样品的受控压缩。
电极密度优化研究	比较不同辊隙、速度和辊温设置下的材料响应。	机械间隙调节、无级调速和独立控制的辊筒实现了系统化的条件变更。
先进材料压缩试验	在加热双辊压缩作为研究程序一部分的情况下，对片状材料进行成型和致密化。	精确的辊筒圆柱度和 200 mm 工作宽度提供了明确的实验室轧制界面。

参数	规格
现场标识符	DG14
功率	220V, 4KW
辊筒温度	约 150°C
双辊温度控制	可独立控制并自由调节
压力辊尺寸	Phi150mm x 200mm
压力辊表面硬度	HRC62
压力辊圆柱度	<= +/-2 微米
有效间隙	0-3mm 可调
工作速度	无级变速；线速度 0-6.0 m/min 可调
最大工作宽度	200mm
辊面硬化深度	5mm
最大压力	15T
辊面光洁度	参考资料未注明