

200X300Mm 实验室加热轧机 电池电极辊压机 电极片辊压机

货号: DG12



简介

200x300mm

实验室加热轧机，配备独立控制辊，用于锂电池电极致密化和减薄，以及研究实验室和中试线的小批量贵金属和有色金属板材轧制，要求间隙可调（0-4mm）、压力 15T 且速度可变。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂离子电池电极致密化	在涂布后对正极或负极极片进行轧制，以减小厚度并提高压实密度。	0-4 毫米可调辊隙和高达 15T 的压力支持受控的电极压实。
电池极片减薄	处理在实验室开发过程中需要更薄片材轮廓的清洁能源材料极片。	加热辊和可调线速度提供可控的轧制条件。
大学电池研究	支持大学实验室中研究材料密度、厚度和轧制响应的小规模极片实验。	300 毫米最大工作宽度适合实验室规模的片材开发。
企业中试线试验	在企业实验线中使用，以便在做出更广泛的工艺决策之前评估电极轧制参数。	无级 0-4.0 米/分钟线速度允许在试验期间进行实用的参数调整。
贵金属手动轧制	轧制少量金或银材料，用于实验室研究和手动样品处理。	加热双辊操作和机械可调间隙适合小批量轧制工作。
铜和铝材料研究	在以研究为重点的轧制评估中处理铜、铝和其他有色金属材料。	HRC62 辊面硬度和 10 毫米淬火深度支持重复的压力接触操作。
先进材料压缩研究	研究在实验室轧制过程中，施加的压力、辊温、间隙和线速度如何影响片材材料。	独立可控的辊温隔离了一个重要的热工艺变量。

参数	规格
现场标识符	DG12
参考应用	小型锂电池极片轧制工艺
参考用户环境	大学和企业实验线
参考材料用途	实验室电池材料；少量金银贵金属；铜、铝及其他有色金属材料
参考电池工艺目的	锂电池极片减薄和压实密度提高
工作原理	减速电机驱动高硬度压力辊；通过机械调整辊隙来压缩和成型极片，以提高压实密度
功率	380V、6KW
概述中提到的电源	单相 220V 电源
辊温	150°C
双辊温度控制	两个辊的温度可以独立控制并根据需要进行调整
压力辊尺寸	Φ200mm×300mm
辊面硬度	HRC62
辊圆柱精度	≤±2μm
有效间隙	0-4mm 可调

参数	规格
工作速度	无级变速；线速度 0~4.0 米/分钟可调
辊面光洁度	参考资料中未指定
最大工作宽度	300mm
辊面淬火深度	10mm
最大压力	15T