

一体式双伺服加热卧式对辊压延机

货号: DG18



简介

探索我们专为精密电极压延设计的一体式双伺服加热卧式对辊机，具备独立辊筒加热、自动化间隙控制、差速异步旋转功能以及微米级厚度均匀性，适用于全球要求严苛的清洁能源和先进电池材料研究应用。

了解更多

应用场景	说明	核心优势
锂离子电池正负极压实	在受控温度和压力负荷下对涂覆的集流体箔材（铝箔和铜箔基底）进行压延。	提高体积能量密度，优化电极孔隙率，增强活性物质与集流体之间的机械结合力。
干法电极（DBE）制备	利用独立的辊筒差速剪切和辅助加热，对无溶剂粘结剂-粉末混合物进行直接压制和纤维化。	省去溶剂干燥环节，防止粘结剂迁移，制备出厚度均匀的自支撑电极膜。
固态电解质膜压实	对无机、复合或聚合物基固态电解质片材进行热压，消除微观空隙和晶界缺陷。	通过实现超高堆积密度和光滑的界面形貌，最大化离子电导率并抑制锂枝晶生长。
超级电容器电极压延	对金属基底上的厚活性炭涂层和导电网络进行高精度减薄。	在整个表面区域实现一致的低接触电阻和精确的目标方块电阻。
有色金属箔精密轧制	在洁净实验室条件下对延展性有色金属、贵金属箔和功能合金进行微轧和减薄。	提供镜面级表面光洁度，并将整幅厚度偏差严格控制在微米级范围内。

聚合物及复合薄膜复合层压	对多层功能聚合物、隔膜和导电聚合物片材进行连续热压实和热复合。	在最大 200 mm 宽度范围内确保无气泡的界面粘合和均匀的热熔接。
--------------	---------------------------------	------------------------------------

参数项	规格详情（DG18）
产品型号	DG18
驱动配置	双伺服电机（上下辊独立控制，支持异步差速旋转）
辊筒布局	卧式对辊布局
辊筒直径	Φ 96 mm
辊面有效宽度	0 – 200 mm
辊面硬度	HRC 62（表面镀硬铬）
辊筒圆柱度	≤ ±2 μm
辊面光洁度	干法压片：Ra ≤ 0.8 μm；湿法涂布：Ra ≤ 0.4 μm
轧制厚度范围	0 – 3 mm（连续可调）
间隙调节机构	带自锁机械手轮的斜楔块机构
间隙测量显示	数字电子百分表/千分表显示
进料与轧制速度	0 – 40 mm/s（无级可调，数字显示）
运行运动模式	电动正向与反向轧制

参数项	规格详情 (DG18)
加热系统	上辊和下辊内部中心加热
温度控制范围	室温至 130 °C (上辊和下辊独立温控)
温度分辨率	0.1 °C (数字读数)
温度控制精度	± 2 °C
系统自动化与控制	带数字参数管理的集中式 PLC 触控界面
物料进料系统	带可拆卸粉末漏斗的导料板
工作电源	AC 220 V / 50 Hz
总消耗功率	1.5 kW
设备外形尺寸	长 770 mm × 宽 540 mm × 高 530 mm
设备净重	105 kg