

用于电池电极压延的集成式双伺服加热水平双辊轧机

货号: DG10



简介

用于电池电极压延的集成式双伺服加热水平双辊轧机，具备可调间隙、独立温度控制、精确速度调节、可逆电动操作及PLC控制功能，并配有硬铬镀层辊筒，可实现一致的实验室加工和材料密度控制。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂电池电极致密化	在实验室电池材料开发过程中，对电池电极片进行轧制以减薄并提高材料密度。	支持受控的电极几何形状和可重复的致密化研究。
清洁能源材料轧制	使用电动轧制在选定的热条件下处理有色清洁能源材料。	允许直接对比加热和非加热轧制条件。
电池电极厚度开发	调节辊隙和进料速度，同时观察数字显示的厚度和速度值。	帮助研究人员高效建立合适的厚度和加工窗口。
热辅助材料轧制	在材料加工过程中，将上下辊筒独立加热至室温至130°C。	为温度敏感的轧制实验提供受控的热条件。
粉末转片材实验室加工	通过随附的料斗送入粉末状材料，进行电动压实和轧制试验。	简化了粉末引入过程，支持小规模工艺开发。
先进材料研究	评估辊速、温度、间隙和轧制方向对材料行为的影响。	在紧凑的研究平台上提供对多个变量的灵活控制。

参数	规格
产品编号	DG10
产品类型	集成式双伺服加热水平双辊轧机
主要功能	在选定温度下对电池材料及其他有色金属材料进行电动轧制
辊筒直径	Φ96 mm
辊筒圆柱度	≤±2 μm
辊筒硬度	HRC62
辊筒表面光洁度	0.8
辊筒表面处理	硬铬镀层
轧制厚度	0–3 mm；间隙可调
片材宽度	0–200 mm
辊筒布置	水平
轧制温度	上下辊独立加热；室温至130°C可调
温度显示	数字显示
温度分辨率	0.1°C
温度控制精度	±2°C

参数	规格
加热模式	可选加热或不加热操作
驱动及操作模式	电动
伺服控制	上下伺服控制；精确独立速度调节；支持异步旋转
旋转方向	正反转操作
速度调节	上下辊速度可独立调节
进料速度	0-40 mm/s
控制系统	PLC屏幕控制
厚度显示	数字显示
速度显示	数字显示
材料进料	包含用于粉末进料的料斗
电压和频率	AC220V/50Hz
功率	1.5 kW
外形尺寸	长770 mm × 宽540 mm × 高530 mm
设备重量	105 kg