

用于电池电极轧制的实验室液压平衡电动双辊轧机

货号: DG08



简介

用于电池电极轧制的实验室液压平衡电动双辊轧机，可提供精准压力、均匀辊隙控制、耐用的镀铬轧辊、PLC 人机界面操作以及受监测的轧制力曲线，确保在严苛的研发环境中实现一致的正极和负极处理效果。

了解更多

应用	描述	主要优势
电池正极片轧制	对涂布后的正极片进行压实和校准，在电芯组装前实现受控的电极厚度和密度。	提高电极均匀性，为工艺开发提供可重复的轧制条件。
电池负极片轧制	加工需要一致轧制力和辊隙控制的负极材料，以实现稳定的片材质量。	有助于减少电极宽度方向及轧制方向上的差异。
锂电池中试加工	支持对轧制速度、压力、辊隙及电极响应进行实验室和中试级研究。	借助记录的轧制力曲线，实现受控的参数研究。
先进材料研究	在需要精准压缩和高表面质量的情况下，对研究材料和功能片材进行轧制。	提供紧凑且可调节的平台，用于开展可重复的材料实验。
大学和研究所实验室	服务于需要受控电极制备的电池工程、材料科学和电化学研究实验室。	将工业级精度与实用的实验室占地空间及移动式配置相结合。
连续卷料加工	使用可选放卷和收卷组件，对卷料电极材料进行连续加工。	提高工作流程效率，并支持中试级生产试验。

参数	规格
产品编号	DG08
压力控制系统	进口伺服液压比例阀系统
轧制压力	最大40 T
辊隙	0-3 mm可调
轧制速度	0.3-4 m/min
轧辊尺寸	直径Φ196 x 330 mm
轧辊工作面宽度	330 mm
最大基材宽度	300 mm
轧辊表面硬度	HRC65-70
硬化层厚度	≥15 mm
轧辊跳动	优于±2 μm
轧辊材料	9Cr3Mo
轧辊表面处理	硬铬镀层
硬铬层厚度	≥0.15 mm
轧制精度	±2 μm

参数	规格
轧机最大开口	3 mm
驱动电机	1.5 KW交流变频电机
推荐环境温度	25±3°C
允许湿度	30-90 RH
环境条件	无振动且无电磁干扰
电气电压	单相220 VAC±10%
频率	50 Hz
总功率	2 KW
外形尺寸	L1400 mm x W500 mm x H1300 mm
重量	约530 kg
机架结构	一体式龙门架
机架及部件表面处理	部件采用硬铬处理，具有美观且耐腐蚀的表面
辊隙显示	数字千分表
工作区域可视性	集成照明装置
移动方式	万向脚轮
可选配置	用于连续卷料轧制的放卷和收卷组件
系统包含组件	伺服液压比例阀系统、压力测量系统、交流变频电机、减速机、齿轮分配箱、精密联轴器、压下机构、轧辊组件、轧机机体、防护面板、PLC触摸屏及电气控制系统