통합형 듀얼 서보 가열 수평 롤링 프레스 캘린더 장비

품목 번호: DG18

소개

독립적인 롤 가열, 자동 간격 제어, 비동기 회전 기능 및 마이크로미터 단위의 두께 균일성을 갖춘 정밀 전극 캘린더링용 통합형 듀얼 서보 가열 수평 롤링 프레스 캘린더 장비를 만나보십시오. 전 세계 청정 에너지 및 첨단 배터리 소재 연구 애플리케이션에 최적화되어 있습니다.

자세히 알아보기

애플리케이션	설명	주요 이점
리튬 이온 배터리 양극 및 음극 치밀화	조절된 온도와 압축 하중 하에서 코팅된 집전체 포일(알루미늄 및 구리 기판)을 캘린더링합니다.	부피 에너지 밀도를 향상시키고 전극 기공률을 최적화하며 활물질과 집전체 간의 기계적 접착력을 강화합니다.
건식 전극(DBE) 제조	독립적인 비동기 롤러 전단 및 열 보조를 사용하여 용매가 없는 바인더-분말 혼합물을 직접 압착 및 섬유화합니다.	용매 건조 단계를 제거하고 바인더 이동을 방지하며 균일한 두께의 자립형 전극 막을 생산합니다.
고체 전해질 막 압축	무기, 복합 또는 폴리머 기반 고체 전해질 시트를 열 압착하여 미세한 공극과 결정립계 결함을 제거합니다.	초고충진 밀도와 매끄러운 계면 지형을 달성하여 이온 전도도를 극대화하고 덴드라이트 성장을 억제합니다.
슈퍼커패시터 전극 캘린더링	금속 기판 위의 두꺼운 활성탄 코팅 및 전도성 매트릭스의 고정밀 두께 감소.	전체 표면적에 걸쳐 일관된 저저항 접촉과 정밀한 목표 면저항을 달성합니다.
비철 포일 정밀 롤링	청정 실험실 조건에서 연성 비철 금속, 귀금속 포일 및 기능성 합금의 마이크로 롤링 및 감소.	시트 간 두께 편차가 엄격한 마이크로미터 범위 내에서 제어되는 거울 수준의 표면 마감을 제공합니다.
폴리머 및 복합 필름 라미네이션	다층 기능성 폴리머, 분리막 및 전도성 폴리머 시트의 연속 열 압축 및 열 접합.	최대 200mm 폭에 걸쳐 기포 없는 계면 접합과 균일한 열 융착을 보장합니다.

매개변수	사양 상세 (DG18)
제품 식별	DG18
구동 구성	듀얼 서보 모터 (독립적 상/하 제어, 비동기 회전 지원)
롤러 방향	수평 배치
롤러 직경	Φ 96 mm
롤러 유효 폭	0 – 200 mm
롤러 표면 경도	HRC 62 (경질 크롬 도금)
롤러 진원도	≤ ±2 µm
롤러 표면 마감	건식 압착: Ra ≤ 0.8 µm; 습식 압착: Ra ≤ 0.4 µm
롤링 두께 범위	0 – 3 mm (연속 조절 가능)
간격 조절 메커니즘	셀프 잠금식 기계식 핸드휠이 있는 경사 웨지 블록

매개변수	사양 상세 (DG18)
간격 측정 디스플레이	디지털 전자 게이지 디스플레이
공급 및 롤링 속도	0 – 40 mm/s (연속 가변, 디지털 디스플레이)
작동 모드	정/역방향 전동 롤링
가열 시스템	상하 롤러 내부 코어 가열
온도 제어 범위	상온 ~ 130 °C (상하 롤러 독립 제어)
온도 분해능	0.1 °C (디지털 판독)
온도 제어 정확도	± 2 °C
시스템 자동화 및 제어	디지털 매개변수 관리가 포함된 중앙 집중식 PLC 인터페이스
재료 공급 시스템	분리형 분말 호퍼 깔때기가 있는 가이드 플레이트
전원 공급	AC 220 V / 50 Hz
총 소비 전력	1.5 kW
전체 장비 치수	L 770 mm × W 540 mm × H 530 mm
장비 순중량	105 kg