

电池极片轧机

产品名称	电池极片轧机
公司名称	昆山泽可森机械科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	轧辊尺寸: 500mm × 550mm 辊缝调整范围:0-2mm触摸屏显示 两辊间最大压力:3000KN
公司地址	昆山市玉山镇开贵路66号4号房
联系电话	18068084007

产品详情

500型电池极片轧机主要性能指标

一、设备简介：

1.1 设备的功能、构成及其结构介绍：

1.1.1 功能：用于锂离子电池极片材料的轧制，实现电池极片卷料的连续冷压或热压生产，达到电池极片冷压或热压工艺要求的规格尺寸及品质。

1.1.2 构成：主要由以下部分组成：放卷机，接带装置，切边装置，除尘装置，收卷机，极片主辅减振装置，电池极片即时加热系统，辊压系统，驱动系统，液压系统，控制系统，拆辊装置等。

1.1.3 结构：两辊上下水平布置，“口”型铸造牌坊，短变应力线结构，四导柱定位及轧机轴承顶间隙液压同步调整系统，设压上液压缸及压下液压缸，单电机驱动，齿轮分动箱及联轴器传动，整体性底座。设备布置分左式和右式，动力驱动部分在进料端左侧的为左式，在右侧的则为右式。

1.2 设备工作流程：放卷—切边—除尘—极片减振—极片预热—极片热轧—极片减振—收卷。

1.3 总体平面结构简图（见附图）

1.4 设备主要性能指标

1.4.1 主机部分

轧辊尺寸： 500mm × 550mm

轧辊材质：9Cr2Mo(电渣重溶)

轧辊辊面硬度：HRC65-68

辊面淬火层深度： 15mm，轧辊调质HB280-300。

辊面粗糙度Ra 0.2um

轧辊圆柱度 $\pm 0.0015\text{mm}$

轧辊装机径向跳动公差： $\pm 0.002\text{mm}$

辊压机预置线压力：3.5t/cm

辊缝调整范围：0-2mm，触摸屏显示。

两辊间最大压力：3000KN（气液增压泵施压）

主电机功率：15KW（380V 50HZ变频调速电机）

碾压线速度：0-12m/min（无级调速）

电气控制：PLC程控，触摸屏操作。

电池极片即时加热系统：加热范围为 0°C — 200°C ，温度控制范围是 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ ，温度调整响应速度为1—1.5分钟，可加热极片宽度50-650mm，加热功率为4.5KW，触摸屏控制。

主机设备尺寸：（长×宽×高）：2975mm×1140mm×1880mm

1.4.2辅机部分

1.4.2.1收放卷机性能指标

极片参数：芯筒为 76mm，放卷最大直径为 500mm,极片最大宽度为500mm。

放卷时极片张力控制精度为5%，张力调节（设定）范围0.5-3.5kgf。

边缘控制：纠偏精度为 $\pm 0.2\text{mm}$

张力调节：50N

1.4.2.2芯轴及电池极片卷尺寸

芯轴材料：金属、纤维或塑料

芯轴尺寸：收卷、放卷芯轴内径为3英寸

芯轴长度： 550mm卷尺寸： 500mm

卷重：大于300kg