

设备名称：液压平衡电动对辊机

型号：LEC-DG300-35T

一. 简介

液压平衡电动对辊机针对电池行业的正、负极片高精度轧制，该设备轧制横向和纵向均匀性好，轧后产品外观优质，设备由液压系统提供压力进行辊轮轧制，适用于对轧制力和轧制缝隙一致性要求较高的场合。

二. 特点

*整体式龙门框架，CNC 精密加工，保证高精度和高稳定性；

*轧辊采用进口冷轧铬钼材料经热处理表面镀铬，深冷处理制作，内外硬度高，耐磨性好；

*美国原装进口液压系统，自动控制轧制压力；

*专利设计液压平衡轧制机构，保压稳定，横向和纵向轧制均匀性好；

*斜块式辊缝调节装置，表显调节；

三.轧制规格：

1.轧制用途：轧制铝箔或铜箔表面涂覆的电池材料

2.轧机最大开口厚度： 2 mm

四、设备技术参数：

*轧制力：Max35t

*机械速度 Max. 6m/min

*工作辊：直径：Φ200 mm； 材质：CR12M01V1

*表面硬度 HRC65~70，内部硬度 HRC60-62，粗糙度 $Ra \leq 0.4$ ，圆跳动好于 $\pm 2 \mu m$

*辊面宽度：330 mm

*压下型式：液压

*辊压精度： $\pm 1.5 \mu m$

*轧机最大开口度：2 mm

*减速器与分齿箱：组合式

*轧机电机：交流变频电机

*锂电电极片单次压下量为 20%~30%，若要更薄需多次轧制（5 μ m/次）

*使用环境：建议环境温度 25±3℃，湿度 30~90RH，无振动和电磁干扰

*设备外观尺寸：长 1300mm 宽 500mmX 高 950mm

*电压：220V 2KW

*0.5-0.8MPa 压缩空气

*重量：约 600KG

五、设备组成：

轧机：包含液压系统、交流变频电机、减速器、分齿箱、精密联轴节、压下装置、辊系、轧机本体、防护板、PLC 触摸屏，电气控制等。

项目	序号	名称	品牌	数量	备注
液压对辊机	1	电气控制器件	Omron	3 组	
	2	步进电机	倍斯特	1 个	
	3	气动元件	SMC/台湾 Airtac	1 组	
	4	PLC 一体屏	显控	3 组	气缸.电磁阀
	5	轴承运动件	NSK, 上银	一套	轴承, 导轨
	6	四列滚子轴承	厦意轴承	4 组	
	7	球轴承	哈尔滨	4 组	
	8	推力轴承		4 组	
	9	三相电机	台邦	1 个	

六. 保养方法及注意事项

1. 每次工作前要用柔软的布片沾酒精仔细擦拭两轧辊表面，保持清洁。

2. 齿轮运动部位加油润滑，保持运动顺畅。
3. 禁用气泵吹扫，以防灰尘进入轴承内影响使用精度。
4. 若长时间不使用时，将轧辊表面擦拭干净，表面要喷涂防锈油保护辊面不受侵蚀。
5. 定期检查机器各部位的螺钉，螺母，销钉等紧固件进行检查，防止松动，杜绝机器质量事故及人身事故。
6. 调节辊轧间隙时，两侧小手轮要均衡调节，以免损坏其它零件，调节好后可将百分表取下，以免在生产使用中误碰坏损伤。

七、安全操作规程

1. 运行过程中严禁将手及其它部位伸到轧辊、齿轮传动的工作危险区域而产生人身伤害，操作时不允许两人或以上人员操作以免产生误伤。（齿轮传动部位都设有防护罩及危险标识）
2. 擦拭辊筒时应站在操作面后面擦拭，严防擦机布和手的卷入，造成人身和机器的伤害；
3. 严禁戴手套擦拭转动的机器。
4. 操作者必须穿紧身衣服，长发者必须戴工帽。
5. 外技术人员和外指定人员不能任意拆卸和调试设备。
6. 不得私自拆卸电路元器件。

八、质量保证及售后服务

1. 终身维护，一年保修。
2. 保修期满之后，卖方对设备的维修仅收取工时和交通费用，涉及设备相关配件的更换和购买，卖方仅收取成本费用。