

200X300Mm 実験用加熱カレンダー 電池電極ロールプレス

電極シートロールプレス

商品番号: DG12



前書き

200x300mm実験用加熱カレンダー。リチウム電池電極の緻密化および厚み低減、さらに研究室やパイロットラインでの小ロットの貴金属・非鉄金属シート圧延向けに、独立制御可能なロール、0-4mmの調整可能なギャップ、15Tの圧力、可変速度を備えています。

[詳細を学ぶ](#)

用途	説明	主な利点
リチウムイオン電池電極の緻密化	コーティング後の正極または負極電極シートをカレンダー加工し、厚みを減らして充填密度を高めます。	0-4mmの調整可能なロールクリアランスと最大15Tの圧力が、制御された電極圧密化をサポートします。
電池電極板の薄膜化	実験開発において、より薄いシートプロファイルが必要とされるクリーンエネルギー材料の電極板を加工します。	加熱ロールと調整可能なライン速度により、制御可能な圧延条件を提供します。
大学での電池研究	材料密度、厚み、圧延応答を研究する大学の研究室において、小規模な電極シート実験をサポートします。	300mmの最大作業幅は、実験室規模のシート開発に適合します。
企業のパイロットライン試験	より広範なプロセス決定を行う前に、電極圧延パラメータを評価するための企業実験ラインで使います。	無段階の0-4.0m/minのライン速度により、試行中の実用的なパラメータ調整が可能です。
貴金属の手動圧延	実験研究や手動サンプル加工用に、少量の金や銀の材料を圧延します。	加熱デュアルロール動作と機械的に調整可能なクリアランスが、小ロットの圧延作業に適しています。
銅およびアルミニウム材料の研究	研究重視の圧延評価において、銅、アルミニウム、その他の非鉄金属を加工します。	HRC62のロール表面硬度と10mmの焼入れ深さが、繰り返しの圧力接触作業をサポートします。
先進材料の圧縮研究	実験室でのカレンダー加工中に、印加圧力、ロール温度、ギャップ、ライン速度がシート材料にどのような影響を与えるかを調査します。	個別に制御可能なロール温度により、重要な熱プロセス変数を分離して評価できます。

パラメータ	仕様
サイト識別子	DG12
参照用途	小型リチウム電池電極シート圧延プロセス
参照ユーザー環境	大学および企業の実験ライン
参照材料用途	実験用電池材料、少量の金・銀貴金属、銅・アルミニウム等の非鉄金属
参照電池プロセス目的	リチウム電池電極板の薄膜化および充填密度の向上

パラメータ	仕様
動作原理	減速モーターが高硬度圧力ロールを駆動。ロールギャップの機械的調整により電極シートを圧縮・成形し、充填密度を向上
電源	380V、6KW
概要記載の電源	単相220V電源
ロール温度	150℃
2ロール温度制御	2つのロールの温度は個別に制御および調整可能
圧力ロール寸法	Φ200mm×300mm
ロール表面硬度	HRC62
ロール円筒精度	≤±2μm
有効ギャップ	0-4mm調整可能
作業速度	無段階変速、ライン速度0-4.0m/min調整可能
ロール表面仕上げ	参照資料に記載なし
最大作業幅	300mm
ロール表面焼入れ深さ	10mm
最大圧力	15T