

200X300Mm 実験用加熱カレンダー リチウムイオン電池電極ロールプレス機

商品番号: DG12



前書き

200x300mm実験用加熱カレンダーは、リチウム電池電極の緻密化および薄膜化のために独立制御可能なロールを備えています。研究室やパイロットラインでの小ロットの貴金属・非鉄金属の圧延にも対応し、0～4mmのギャップ調整、15Tの圧力、可変速度制御が可能です。

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シートをカレンダー加工し、厚みを減らして充填密度を向上させます。	0-4mmの調整可能なロールクリアランスと最大15Tの圧力により、制御された電極圧縮が可能です。
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なクリーンエネルギー材料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、制御された圧延条件を提供します。
大学の電池研究	材料密度、厚み、圧延応答を研究する大学の研究室での小規模な電極シート実験をサポートします。	最大300mmの作業幅が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の、電極圧延パラメータ評価のための試験ラインで使用します。	0-4.0m/minの無段階ライン速度により、試験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	研究用やサンプル加工用に、金や銀の材料を少量圧延します。	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圧延に適しています。
銅およびアルミニウム材料の研究	研究目的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。
先端材料の圧縮研究	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与える影響を調査します。	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、金・銀などの貴金属少量、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
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

パラメータ	仕様
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本のロール温度は個別に制御・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