

バッテリー電極カレンダー加工用デュアルサーボ加熱式水平二本ロールミル

商品番号: DG10



前書き

バッテリー電極カレンダー加工用の統合型デュアルサーボ加熱式水平二本ロールミル。調整可能な厚み、独立した温度制御、精密な速度調整、電動正逆回転、PLC制御を備え、硬質クロムメッキロールにより、一貫したラボ処理と材料密度制御を実現します。

[詳細を学ぶ](#)

用途	説明	主な利点
リチウムバッテリー電極の高密度化	ラボでのセル材料開発中に、バッテリー電極シートを圧延して厚みを減らし、材料密度を高めます。	制御された電極形状と再現性のある高密度化研究をサポート。
クリーンエネルギー材料研究	電動圧延を使用して、選択された熱条件下で非鉄クリーンエネルギー材料を処理します。	加熱圧延と非加熱圧延条件の直接比較が可能。
バッテリー電極の厚み開発	デジタル表示される厚みと速度の値を確認しながら、ロールギャップと供給速度を調整します。	適切な厚みと処理条件の範囲を効率的に確立するのに役立ちます。
熱アシスト材料圧延	材料処理中に、上下のロールを室温から130°Cまで個別に加熱します。	温度に敏感な圧延実験のために、制御された熱条件を提供。
粉体からシートへのラボ処理	付属のホッパーから粉体材料を供給し、電動による圧縮および圧延試験を行います。	粉体の投入を簡素化し、小規模なプロセス開発をサポート。
先端材料研究	ロール速度、温度、ギャップ、圧延方向が材料の挙動に与える影響を評価します。	コンパクトな研究プラットフォームで、複数の変数を柔軟に制御可能。

パラメータ	仕様
製品番号	DG10
製品タイプ	統合型デュアルサーボ加熱式水平二本ロールミル
主な機能	選択された温度でのバッテリー材料およびその他の非鉄材料の電動圧延
ロール径	Φ96 mm
ロール真円度	≤±2 μm
ロール硬度	HRC62
ロール表面仕上げ	0.8
ロール表面処理	硬質クロムメッキ
圧延厚み	0-3 mm; ギャップ調整可能
シート幅	0-200 mm
ロール配置	水平
圧延温度	上下ロール独立加熱; 室温~130°C調整可能

パラメータ	仕様
温度表示	デジタル表示
温度分解能	0.1°C
温度制御精度	±2°C
加熱モード	加熱/非加熱動作を選択可能
駆動および動作モード	電動
サーボ制御	上下サーボ制御; 精密な独立速度調整; 非同期回転可能
回転方向	正転・逆転動作
速度調整	上下ロール速度を個別に調整可能
供給速度	0-40 mm/s
制御システム	PLC画面制御
厚み表示	デジタル表示
速度表示	デジタル表示
材料供給	粉体供給用ホッパー付属
電圧および周波数	AC220V/50Hz
電力	1.5 kW
外形寸法	L770 mm × W540 mm × H530 mm
装置重量	105 kg