

バッテリー電極カレンダー加工用統合型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統合型デュアルサーボ加熱式水平二本ロールミルは、調整可能な厚み、独立した温度制御、精密な速度調整、正逆転可能な電動操作、およびPLC制御を提供します。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
リチウム電池電極の高密度化	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します。
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加工します。	加熱圧延と非加熱圧延の条件を直接比較できます。
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。	研究者が適切な厚みと処理ウィンドウ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	材料加工中に、上下のロールを室温から130℃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します。
粉末からシートへのラボ加工	付属のホッパーから粉末状の材料を供給し、電動による圧縮と圧延を試行します。	粉末の投入を簡素化し、小規模なプロセス開発をサポートします。
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できます。

パラメータ	仕様
製品品番	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

パラメータ	仕様
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; 室温から130°Cまで調整可能
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	加熱または非加熱動作を選択可能
駆動・操作モード	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	正転および逆転動作
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	粉末供給用ホッパー付属
電圧・周波数	AC220V/50Hz
電力	1.5 kW
全体寸法	L770 mm × W540 mm × H530 mm
装置重量	105 kg