

研究用手動縦型二本ロールミル 100Mmロール付き手動圧延機

商品番号: DG04



前書き

100mmロールを搭載した研究用手動縦型二本ロールプレス。圧延ギャップは0～2mmで調整可能、最大200mmのシート幅に対応。高硬度クロムメッキロールを採用し、電池電極材料の精密圧延により、均一な密度と再現性の高い結果を実現します。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
リチウム電池電極圧延	コーティングまたは材料調製後のリチウム電池電極シートの厚みを減らし、密度を高めます。	制御された電極の緻密化と、より一貫したシート寸法をサポートします。
クリーンエネルギー材料研究	実験的な電池材料を処理し、圧延条件、密度、最終的な電極性能の関係を調査します。	配合やプロセス開発中に迅速な手動調整が可能です。
電池R&Dスケールアップ研究	プロセスを大型の生産設備に移す前に、圧延ギャップ、材料幅、動作速度を評価します。	初期段階のプロセス最適化のための実用的なラボリファレンスを提供します。
先端材料ラボ	材料開発プログラムにおいて、研究用シート、ストリップ、その他の適合材料を圧延・圧縮します。	コンパクトなラボユニット内で、柔軟な幅と厚みの調整が可能です。
学術的な材料科学研究	機械的緻密化、厚み低減、シート処理に関する再現性のあるデモンストレーションや実験を行います。	シンプルな操作で、効率的な教育、テスト、再現性のあるラボ作業をサポートします。
粉末冶金およびセラミックス研究	適切な粉末由来のシートや実験材料について、圧延ベースの成形や緻密化挙動を調査します。	複雑な自動化システムを必要とせずに、制御された機械処理を実現します。

パラメータ	DG04-100	DG04-200
ロール径	2-Φ100mm	2-Φ100mm
ロール円筒度	≤±2um	≤±2um
ロール硬度	HRC62	HRC62
ロール表面粗さ	0.4以上	0.4以上
圧延厚みまたはギャップ	0～2mm、ギャップ調整可能	0～2mm、ギャップ調整可能
シート圧延幅	0～100mm	0～200mm
ロール配置	縦型	縦型
操作方法	手動	手動
供給速度	0～40mm/s（ハンドクランク回転速度による）	0～40mm/s（ハンドクランク回転速度による）
外形寸法	L360mm*W200mm*H350mm	L460mm*W200mm*H350mm
装置重量	45KG	70KG