

研究室用手動垂直二本ローラーミル、100 Mmローラー2本搭載手動圧延機

商品番号: DG04



前書き

100 mmローラーを備え、圧延ギャップを0～2 mmで調整でき、最大200 mmのシート幅に対応する研究室用手動垂直二本ローラー圧延機。高硬度クロムめっきローラーにより、電池電極材料を精密に圧延し、安定した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	主なメリット
リチウム電池電極の圧延	塗工または材料調製後のリチウム電池電極シートの厚さを低減し、密度を高めます。	電極の制御された緻密化と、より均一なシート寸法を支援します。
クリーンエネルギー材料の研究	実験用電池材料を加工し、圧延条件、密度、最終的な電極性能の関係を調査します。	配合およびプロセス開発中の迅速な手動調整を可能にします。
電池研究開発のスケールアップ検討	プロセスを大型生産設備へ移行する前に、圧延ギャップ、材料幅、運転速度を評価します。	初期段階のプロセス最適化に向けた実用的な研究室用基準を提供します。
先端材料研究室	材料開発プログラムにおいて、研究用シート、帯状材料、その他の適合材料を圧延・成形します。	コンパクトな研究室用装置で、幅と厚さを柔軟に調整できます。
大学・学術機関の材料科学研究	機械的緻密化、厚さ低減、シート加工に関する再現性の高い実演および実験を行います。	シンプルな操作により、効率的な教育、試験、再現性のある研究室作業を支援します。
粉末冶金・セラミックス研究	粉末由来のシートや実験材料に適した、圧延による成形または緻密化挙動を調査します。	複雑な自動システムを必要とせず、制御された機械加工を実現します。

項目	DG04-100	DG04-200
ローラー直径	2-Φ100mm	2-Φ100mm
ローラー円筒度	≤±2um	≤±2um
ローラー硬度	HRC62	HRC62
ローラー表面仕上げ	0.4以上	0.4以上
圧延厚さまたはギャップ	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
ローラー配置	垂直	垂直
操作方式	手動	手動
供給速度	0～40mm/s、手回しクランの回転速度により決定	0～40mm/s、手回しクランの回転速度により決定
外形寸法	L360mmW200mmH350mm	L460mmW200mmH350mm
装置重量	45KG	70KG