

Лабораторный Нагревательный Валковый Пресс 100 X 200 Мм Для Каландрирования Электродов Аккумуляторов

Артикул: DG16



введение

Лабораторный нагревательный валковый пресс 100 x 200 мм для каландрирования электродов аккумуляторов обеспечивает независимое управление валками, регулируемые зазоры и переменную скорость для получения плотных и однородных литиевых электродов в исследовательских целях и на пилотных линиях.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Каландрирование электродов литиевых аккумуляторов	Уплотнение листов электродов после нанесения покрытия или в процессе разработки для уменьшения толщины и увеличения плотности.	Поддерживает контролируемое уплотнение электродов с регулировкой зазора, давления, нагрева и скорости.
Исследования электродов для экологически чистой энергетики	Обеспечивает этап прокатки для исследования плотности и толщины пластин электродов в программах по материалам для чистой энергетики.	Позволяет воспроизводимо регулировать ключевые термомеханические условия прокатки.
Университетские аккумуляторные лаборатории	Используется в учебных и исследовательских лабораториях для мелкосерийного изготовления электродов и испытаний на линиях с питанием 220 В.	Предлагает компактную и доступную платформу для прокатки в экспериментальных рабочих процессах.
Пилотные испытания на предприятиях	Поддерживает лабораторную и мелкосерийную оценку условий прокатки электродов перед внедрением в масштабное производство.	Рабочая ширина до 200 мм для получения репрезентативных образцов листов.
Лабораторная прокатка драгоценных металлов	Ручная прокатка небольших количеств золота и серебра, когда требуется лабораторное уменьшение толщины.	Сочетает регулируемый зазор валков с независимо контролируемой температурой.
Обработка медных и алюминиевых листов	Обработка небольших количеств меди, алюминия и других цветных металлов для исследований или подготовки образцов.	Валки высокой твердости и контролируемая геометрия обеспечивают стабильный контакт по всей ширине материала.
Разработка композитных электродов	Обеспечивает условия сжатия с подогревом, необходимые для оценки плотных структур композитных электродов.	Независимый нагрев валков и регулируемое давление поддерживают сравнение процессов.
Исследования полимерных твердотельных электролитов	Поддерживает исследования прессования с подогревом для полимерных твердотельных электролитов и композитных электродов.	Термомеханические условия прокатки помогают исследователям оценить адгезию на границе раздела и процессы уплотнения материала.

Параметр	Спецификация
Номер изделия	DG16
Электропитание и номинальная мощность	220 В, 2,4 кВт
Температура валков	Примерно 130 °C
Управление температурой двух валков	Температура двух валков может контролироваться независимо и регулироваться произвольно

Параметр	Спецификация
Размеры валков	Phi 100 мм x 200 мм
Твердость поверхности валков	HRC62
Цилиндричность валков	<= +/-2 мкм
Эффективный зазор	Регулируемый от 0 до 3 мм
Рабочая скорость	Бесступенчатая регулировка; регулируемая линейная скорость 0-4,0 м/мин
Качество поверхности валков	Не указано в справочных материалах
Максимальная рабочая ширина	200 мм
Глубина закалки поверхности валков	5 мм
Максимальное давление	3 Т
Габаритные размеры	550 x 320 x 850 мм (Д x Ш x В)
Приблизительный вес	110 кг
Принцип привода и регулировки	Мотор-редуктор приводит в действие прецизионные валки; механическая регулировка зазора формирует лист электрода под давлением
Требования к электросети	Однофазная 220 В
Среда использования	Университетские и заводские экспериментальные линии; лабораторная прокатка материалов аккумуляторов, драгоценных металлов, меди, алюминия и других цветных металлов