

Лабораторный Нагреваемый Двухвалковый Прокатный Стан Для Электродных Листов 150 X 200 Мм

Артикул: DG14



введение

Лабораторный нагреваемый прокатный стан 150 x 200 мм для литевых электродных листов с независимо регулируемыми валками, настраиваемым зазором 0-3 мм, давлением 15 т и регулируемой скоростью уплотнения для исследований аккумуляторных материалов, опытно-конструкторских работ и испытаний цветных металлов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Каландрирование электродов литий-ионных аккумуляторов	Сжатие катодных или анодных листов при мелкосерийном производстве электродов после нанесения покрытия и сушки.	Уменьшает толщину электродного листа и увеличивает плотность для лабораторной оценки.
Исследование материалов для экологически чистой энергетики	Изучение реакции материалов пластин литевых аккумуляторов на контролируемые условия горячей прокатки.	Независимый контроль температуры валков и регулируемая линейная скорость поддерживают исследование условий процесса.
Университетские аккумуляторные лаборатории	Поддержка обучения, экспериментальных работ и исследовательских проектов с использованием компактных форматов электродных листов.	Однофазное питание 220 В и максимальная рабочая ширина 200 мм подходят для лабораторного и опытного использования.
Опытные линии по производству аккумуляторов на предприятиях	Выполнение мелкосерийной прокатки электродов до или параллельно с производственными разработками.	Регулируемый зазор 0-3 мм и линейная скорость 0-6,0 м/мин обеспечивают контролируемые параметры обработки.
Ручная прокатка драгоценных металлов	Прокатка небольших количеств золота или серебра для лабораторной подготовки материалов или исследовательских целей.	Нагреваемые валки и регулируемое расстояние обеспечивают специализированную возможность ручной прокатки.
Обработка образцов цветных металлов	Обработка меди, алюминия и других цветных материалов в небольших количествах.	Поверхности валков HRC62 и давление до 15 т поддерживают контролируемое сжатие образцов материалов.
Исследования по оптимизации плотности электродов	Сравнение реакции материала при различных зазорах валков, скоростях и настройках температуры валков.	Механическая регулировка зазора, бесступенчатое управление скоростью и независимо управляемые валки позволяют систематически изменять условия.
Испытания по сжатию перспективных материалов	Формование и уплотнение листовых материалов, где горячее двухвалковое сжатие является частью исследовательской процедуры.	Точная цилиндричность валков и рабочая ширина 200 мм обеспечивают заданный интерфейс лабораторной прокатки.

Параметр	Спецификация
Идентификатор на сайте	DG14
Питание	220 В, 4 кВт
Температура валков	Примерно 150°C
Контроль температуры двух валков	Могут управляться независимо и свободно регулироваться
Размеры прижимных валков	Phi150 мм x 200 мм

Параметр	Спецификация
Твердость поверхности прижимных валков	HRC62
Цилиндричность прижимных валков	<= +/-2 микрометра
Эффективный зазор	0-3 мм, регулируемый
Рабочая скорость	Бесступенчатое изменение скорости; регулируемая линейная скорость 0-6,0 м/мин
Максимальная рабочая ширина	200 мм
Глубина закалки поверхности валков	5 мм
Максимальное давление	15 т
Качество поверхности валков	Не указано в справочных материалах