

Лабораторный Нагревательный Каландр 200X300 Мм, Валковый Пресс Для Электродов Аккумуляторных Батарей

Артикул: DG12



введение

Лабораторный нагревательный каландр 200x300 мм с независимо управляемыми валками для уплотнения электродов литиевых батарей и уменьшения их толщины, а также для прокатки мелкосерийных партий драгоценных металлов и цветных листов в исследовательских лабораториях и на пилотных линиях, требующих регулируемого зазора 0-4 мм, давления 15 тонн и переменной скорости.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Уплотнение электродов литий-ионных батарей	Каландрирование катодных или анодных электродных листов после нанесения покрытия для уменьшения толщины и увеличения плотности упаковки.	Регулируемый зазор валков 0-4 мм и давление до 15 тонн поддерживают контролируемое уплотнение электродов.
Утонение пластин электродов батарей	Обработка пластин электродов из материалов для чистой энергетики, где требуется более тонкий профиль листа при лабораторной разработке.	Нагреваемые валки и регулируемая линейная скорость обеспечивают контролируемые условия прокатки.
Университетские исследования батарей	Поддержка экспериментов с электродными листами малого масштаба в университетских лабораториях, изучающих плотность материалов, толщину и реакцию на прокатку.	Максимальная рабочая ширина 300 мм подходит для разработки листов лабораторного масштаба.
Испытания на пилотных линиях предприятий	Использование на экспериментальных линиях предприятий для оценки параметров прокатки электродов перед принятием более широких технологических решений.	Бесступенчатая линейная скорость 0-4,0 м/мин позволяет проводить практическую настройку параметров во время испытаний.
Ручная прокатка драгоценных металлов	Прокатка небольших количеств золотого или серебряного материала для лабораторных исследований и ручной обработки образцов.	Работа с нагреваемыми двумя валками и механически регулируемый зазор подходят для мелкосерийной прокатки.
Исследования медных и алюминиевых материалов	Обработка меди, алюминия и других цветных материалов в рамках оценок прокатки, ориентированных на исследования.	Твердость поверхности валков HRC62 и глубина закалки 10 мм поддерживают повторяющиеся операции контакта под давлением.
Исследования сжатия передовых материалов	Изучение того, как приложенное давление, температура валков, зазор и линейная скорость влияют на листовые материалы во время лабораторного каландрирования.	Независимо регулируемые температуры валков позволяют изолировать важную переменную теплового процесса.

Параметр	Спецификация
Идентификатор на сайте	DG12
Целевое применение	Процесс прокатки листов электродов малых литиевых батарей
Целевая пользовательская среда	Университетские и корпоративные экспериментальные линии

Параметр	Спецификация
Использование материалов	Лабораторные материалы для батарей; небольшие количества драгоценных металлов (золото и серебро); медь, алюминий и другие цветные металлы
Цель процесса для батарей	Утонение пластин электродов литиевых батарей и увеличение плотности упаковки
Принцип работы	Редукторный двигатель приводит в движение высокотвердые прижимные валки; механическая регулировка зазора валков сжимает и формирует электродный лист для увеличения плотности упаковки
Мощность	380В, 6кВт
Электропитание (указано в обзоре)	Однофазный источник питания 220В
Температура валков	150°C
Контроль температуры двух валков	Температуры двух валков могут независимо контролироваться и регулироваться по мере необходимости
Размеры прижимных валков	Φ200мм×300мм
Твердость поверхности валков	HRC62
Цилиндрическая точность валков	≤±2 мкм
Эффективный зазор	0-4 мм, регулируемый
Рабочая скорость	Бесступенчатая регулировка; линейная скорость 0-4,0 м/мин, регулируемая
Отделка поверхности валков	Не указано в справочном материале
Максимальная рабочая ширина	300 мм
Глубина закалки поверхности валков	10 мм
Максимальное давление	15 тонн