

Интегрированный Горизонтальный Двухвалковый Станок С Двойным Сервоприводом И Нагревом Для Каландрирования Электродов Аккумуляторных Батарей

Артикул: DG10



введение

Интегрированный горизонтальный двухвалковый станок с двойным сервоприводом и нагревом для каландрирования электродов аккумуляторных батарей обеспечивает регулируемую толщину, независимый контроль температуры, точную регулировку скорости, реверсивную электрическую работу и управление с помощью ПЛК, а также оснащен валками с твердым хромированным покрытием для стабильной лабораторной обработки и контроля плотности материала

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Основное преимущество
Уплотнение электродов литиевых аккумуляторных батарей	Прокатка электродных листов аккумуляторных батарей для уменьшения толщины и повышения плотности материала при разработке лабораторных аккумуляторных материалов.	Поддерживает контролируемую геометрию электродов и воспроизводимые исследования уплотнения.
Исследование материалов для чистой энергетики	Обработка цветных материалов для чистой энергетики методом электрической прокатки при выбранных тепловых условиях.	Позволяет напрямую сравнивать условия прокатки с нагревом и без нагрева.
Разработка толщины электродов аккумуляторных батарей	Регулировка зазора между валками и скорости подачи с одновременным наблюдением цифровых значений толщины и скорости.	Помогает исследователям эффективно определять подходящую толщину и рабочие диапазоны процесса.
Прокатка материалов с термической поддержкой	Независимый нагрев верхнего и нижнего валков от комнатной температуры до 130°C во время обработки материала.	Обеспечивает контролируемые тепловые условия для экспериментов по прокатке материалов, чувствительных к температуре.
Лабораторная обработка порошка в лист	Подача порошкообразного материала через входящий в комплект бункер для проведения испытаний по электрическому уплотнению и прокатке.	Упрощает подачу порошка и поддерживает разработку процессов в малом масштабе.
Исследование передовых материалов	Оценка влияния скорости валков, температуры, зазора и направления прокатки на поведение материала.	Обеспечивает гибкое управление несколькими параметрами на компактной исследовательской платформе.

Параметр	Характеристика
Номер изделия	DG10
Тип продукта	Интегрированный горизонтальный двухвалковый станок с двойным сервоприводом и нагревом
Основная функция	Электрическая прокатка аккумуляторных и других цветных материалов при выбранных температурах

Параметр	Характеристика
Диаметр валков	Ф96 мм
Цилиндричность валков	$\leq \pm 2$ мкм
Твердость валков	HRC62
Шероховатость поверхности валков	0,8
Обработка поверхности валков	Твердое хромирование
Толщина прокатки	0-3 мм; зазор регулируемый
Ширина листа	0-200 мм
Расположение валков	Горизонтальное
Температура прокатки	Верхний и нижний валки нагреваются независимо; регулируемый диапазон от комнатной температуры до 130°C
Отображение температуры	Цифровой дисплей
Разрешение по температуре	0,1°C
Точность контроля температуры	$\pm 2^\circ\text{C}$
Режим нагрева	Возможность выбора работы с нагревом или без нагрева
Режим привода и работы	Электрический
Сервоприводное управление	Управление верхним и нижним валками с помощью сервоприводов; точная независимая регулировка скорости; доступно асинхронное вращение
Направление вращения	Прямое и обратное вращение
Регулировка скорости	Скорость верхнего и нижнего валков регулируется независимо
Скорость подачи	0-40 мм/с
Система управления	Управление с экрана ПЛК
Отображение толщины	Цифровой дисплей
Отображение скорости	Цифровой дисплей
Подача материала	Бункер в комплекте для подачи порошкообразного материала
Напряжение и частота	AC220V/50Hz
Мощность	1,5 кВт
Габаритные размеры	Д770 мм x Ш540 мм x В530 мм
Масса оборудования	105 кг