

Лабораторный Гидравлический Сбалансированный Электрический Двухвалковый Стан Для Прокатки Электродов Аккумуляторов

Артикул: DG08



введение

Лабораторный гидравлический сбалансированный электрический двухвалковый стан для прокатки электродов аккумуляторов обеспечивает точное давление, равномерный контроль зазора, долговечные хромированные валки, управление через ПЛК с HMI и мониторинг кривых усилия для стабильной обработки катодов и анодов в требовательных исследовательских средах.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прокатка катодных электродов аккумуляторов	Сжимает и калибрует катодные листы после нанесения покрытия для обеспечения контролируемой толщины и плотности электрода перед сборкой ячейки.	Улучшает равномерность электрода и обеспечивает повторяемые условия прокатки для разработки процесса.
Прокатка анодных электродов аккумуляторов	Обрабатывает анодные материалы, где требуется постоянное усилие прокатки и контроль зазора для достижения стабильного качества листа.	Помогает уменьшить отклонения по ширине электрода и вдоль направления прокатки.
Пилотная обработка литиевых аккумуляторов	Поддерживает лабораторные и пилотные исследования скорости прокатки, давления, зазора и реакции электрода.	Обеспечивает контролируемое изучение параметров с записью кривых усилия прокатки.
Исследования передовых материалов	Прокатывает исследовательские материалы и функциональные листы, когда важны точное сжатие и качество поверхности.	Предоставляет компактную, регулируемую платформу для повторяемых экспериментов с материалами.
Университетские и институтские лаборатории	Обслуживает лаборатории электрохимии, материаловедения и проектирования аккумуляторов, которым требуется контролируемая подготовка электродов.	Сочетает точность промышленного типа с практичными габаритами и мобильной конфигурацией.
Непрерывная обработка рулонных материалов	Использует дополнительный узел размотки и намотки для непрерывной обработки рулонного электродного материала.	Повышает эффективность рабочего процесса и поддерживает пилотные производственные испытания.

Параметр	Спецификация
Артикул продукта	DG08
Система управления давлением	Импортная система сервогидравлических пропорциональных клапанов
Усилие прокатки	Максимум 40 Т
Зазор между валками	0-3 мм, регулируемый
Скорость прокатки	0.3-4 м/мин
Размеры валков	Диаметр Ф196 x 330 мм

Параметр	Спецификация
Ширина рабочей поверхности валков	330 мм
Максимальная ширина подложки	300 мм
Твердость поверхности валков	HRC65-70
Толщина закаленного слоя	≥15 мм
Биение валков	Лучше ±2 мкм
Материал валков	9Cr3Mo
Обработка поверхности валков	Твердое хромирование
Толщина слоя твердого хрома	≥0.15 мм
Точность прокатки	±2 мкм
Максимальное раскрытие стана	3 мм
Приводной двигатель	1.5 кВт, двигатель переменного тока с частотным регулированием
Рекомендуемая температура окружающей среды	25±3°C
Допустимая влажность	30-90% относительной влажности
Условия окружающей среды	Отсутствие вибрации и электромагнитных помех
Электрическое напряжение	Однофазное 220 В перем. тока ±10%
Частота	50 Гц
Общая мощность	2 кВт
Габаритные размеры	Д1400 мм x Ш500 мм x В1300 мм
Вес	Приблизительно 530 кг
Конструкция рамы	Интегрированная порталная рама
Отделка рамы и компонентов	Твердое хромирование компонентов для привлекательной, коррозионностойкой поверхности
Отображение зазора	Цифровой индикатор
Видимость рабочей зоны	Встроенное осветительное устройство
Мобильность	Универсальные колесики
Дополнительная конфигурация	Узел размотки и намотки для непрерывной прокатки рулонов
Включенные компоненты системы	Сервогидравлическая система пропорциональных клапанов, система измерения давления, двигатель переменного тока с частотным регулированием, редуктор, распределительная коробка передач, прецизионная муфта, механизм прижима, узел валков, корпус стана, защитные панели, сенсорный экран ПЛК и система электрического управления