

Calandra Riscaldata Da Laboratorio 200X300Mm, Pressa A Rulli Per Elettrodi Di Batterie E Fogli Metallici

Numero articolo: DG12



introduzione

Calandra riscaldata da laboratorio 200x300mm con rulli a controllo indipendente per la densificazione e la riduzione dello spessore di elettrodi per batterie al litio, oltre alla laminazione di piccoli lotti di metalli preziosi e non ferrosi in laboratori di ricerca e linee pilota che richiedono spazi regolabili da 0-4mm, pressione di 15T e velocità variabile.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Densificazione dell'elettrodo della batteria agli ioni di litio	Calandrare fogli di elettrodi catodici o anodici dopo il rivestimento per ridurre lo spessore e aumentare la densità compatta.	Il gioco dei rulli regolabile da 0-4 mm e la pressione fino a 15T supportano una compattazione controllata dell'elettrodo.
Assottigliamento della piastra dell'elettrodo della batteria	Lavorare piastre di elettrodi in materiale per energia pulita dove è richiesto un profilo del foglio più sottile durante lo sviluppo in laboratorio.	I rulli riscaldati e la velocità lineare regolabile forniscono condizioni di laminazione controllabili.
Ricerca universitaria sulle batterie	Supportare esperimenti su fogli di elettrodi su piccola scala nei laboratori universitari che studiano la densità del materiale, lo spessore e la risposta alla laminazione.	Una larghezza di lavoro massima di 300 mm si adatta allo sviluppo di fogli su scala di laboratorio.
Prove su linee pilota aziendali	Utilizzo in linee sperimentali aziendali per valutare i parametri di laminazione degli elettrodi prima di decisioni di processo più ampie.	La velocità lineare continua di 0-4,0 m/min consente una pratica regolazione dei parametri durante le prove.
Laminazione manuale di metalli preziosi	Laminare piccole quantità di materiale in oro o argento per la ricerca di laboratorio e la lavorazione manuale dei campioni.	Il funzionamento a doppio rullo riscaldato e il gioco regolabile meccanicamente si adattano al lavoro di laminazione in piccoli lotti.
Studi sui materiali in rame e alluminio	Lavorare rame, alluminio e altri materiali non ferrosi in valutazioni di laminazione focalizzate sulla ricerca.	La durezza della faccia del rullo HRC62 e una profondità di tempra di 10 mm supportano operazioni ripetute di contatto a pressione.
Studi di compressione di materiali avanzati	Esaminare come la pressione applicata, la temperatura del rullo, il gioco e la velocità lineare influenzano i materiali in fogli durante la calandratura in laboratorio.	Le temperature dei rulli controllabili indipendentemente isolano un'importante variabile di processo termico.

Parametro	Specifica
Identificativo del sito	DG12
Applicazione di riferimento	Processo di laminazione di fogli di elettrodi per piccole batterie al litio
Ambiente utente di riferimento	Linee sperimentali universitarie e aziendali
Usi dei materiali di riferimento	Materiali per batterie da laboratorio; piccole quantità di metalli preziosi oro e argento; rame, alluminio e altri materiali non ferrosi
Scopo del processo della batteria di riferimento	Assottigliamento della piastra dell'elettrodo della batteria al litio e aumento della densità compatta
Principio di funzionamento	Un motoriduttore aziona rulli di pressione ad alta durezza; la regolazione meccanica dello spazio tra i rulli comprime e forma il foglio dell'elettrodo per aumentare la densità compatta
Potenza	380V□ 6KW

Parametro	Specifica
Alimentazione elettrica indicata nella panoramica	Alimentazione monofase 220V
Temperatura del rullo	150°C
Controllo della temperatura a due rulli	Le temperature dei due rulli possono essere controllate e regolate indipendentemente secondo necessità
Dimensioni del rullo di pressione	Φ200mm×300mm
Durezza della faccia del rullo	HRC62
Precisione cilindrica del rullo	≤± 10 μm
Gioco effettivo	0-4mm regolabile
Velocità di lavoro	Velocità variabile continua; velocità lineare 0-4,0 metri/min regolabile
Finitura della faccia del rullo	Non specificato nel materiale di riferimento
Larghezza di lavoro massima	300mm
Profondità di tempra della faccia del rullo	10mm
Pressione massima	15T