

Laminatoio Elettrico A Due Rulli Con Bilanciamento Idraulico Da Laboratorio Per La Laminazione Di Elettrodi Per Batterie

Numero articolo: DG08



introduzione

Il laminatoio elettrico a due rulli con bilanciamento idraulico da laboratorio per la laminazione di elettrodi per batterie offre una pressione precisa, un controllo uniforme del gap, rulli durevoli cromati, funzionamento tramite PLC HMI e curve di forza monitorate per una lavorazione coerente di catodi e anodi in ambienti di ricerca esigenti.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Laminazione di elettrodi catodici per batterie	Comprime e calibra i fogli catodici dopo il rivestimento per supportare lo spessore e la densità controllati dell'elettrodo prima dell'assemblaggio della cella.	Migliora l'uniformità dell'elettrodo e fornisce condizioni di laminazione ripetibili per lo sviluppo del processo.
Laminazione di elettrodi anodici per batterie	Elabora i materiali anodici dove sono richiesti una forza di laminazione e un controllo del gap costanti per ottenere una qualità del foglio stabile.	Aiuta a ridurre la variazione attraverso la larghezza dell'elettrodo e lungo la direzione di laminazione.
Lavorazione pilota di batterie al litio	Supporta l'indagine su scala di laboratorio e pilota della velocità di laminazione, pressione, gap e risposta dell'elettrodo.	Consente studi sui parametri controllati con curve della forza di laminazione registrate.
Ricerca su materiali avanzati	Lamina materiali di ricerca e fogli funzionali quando la compressione precisa e la qualità della superficie sono importanti.	Fornisce una piattaforma compatta e regolabile per esperimenti sui materiali ripetibili.
Laboratori universitari e di istituti	Serve laboratori di ingegneria delle batterie, scienza dei materiali e ricerca elettrochimica che necessitano di una preparazione controllata degli elettrodi.	Combina la precisione in stile industriale con un ingombro di laboratorio pratico e una configurazione mobile.
Lavorazione continua di materiale in bobina	Utilizza il gruppo di svolgimento e riavvolgimento opzionale per la lavorazione continua di materiale per elettrodi alimentato a bobina.	Aumenta l'efficienza del flusso di lavoro e supporta le prove di produzione su scala pilota.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	DG08
Sistema di controllo della pressione	Sistema di valvole proporzionali servo-idrauliche importato
Pressione di laminazione	Massimo 40 T
Gap rulli	0-3 mm regolabile
Velocità di laminazione	0,3-4 m/min
Dimensioni rulli	Diametro $\Phi 196 \times 330$ mm
Larghezza faccia rullo	330 mm
Larghezza massima substrato	300 mm
Durezza superficiale rullo	HRC65-70

Parametro	Specifica
Spessore strato temprato	≥ 15 mm
Runout rullo	Migliore di ± 2 μ m
Materiale rullo	9Cr3Mo
Trattamento superficiale rullo	Cromatura dura
Spessore strato cromo duro	$\geq 0,15$ mm
Precisione di laminazione	± 2 μ m
Apertura massima laminatoio	3 mm
Motore di azionamento	Motore a frequenza variabile AC da 1,5 KW
Temperatura ambiente consigliata	$25 \pm 3^{\circ}\text{C}$
Umidità consentita	30-90 RH
Condizioni ambientali	Nessuna vibrazione e nessuna interferenza elettromagnetica
Tensione elettrica	Monofase 220 VAC $\pm 10\%$
Frequenza	50 Hz
Potenza totale	2 KW
Dimensioni complessive	L1400 mm x P500 mm x A1300 mm
Peso	Circa 530 kg
Costruzione telaio	Telaio a portale integrato
Finitura telaio e componenti	Trattamento al cromo duro sui componenti per una superficie attraente e resistente alla corrosione
Display gap	Indicatore digitale a quadrante
Visibilità area di lavoro	Dispositivo di illuminazione integrato
Mobilità	Ruote universali
Configurazione opzionale	Gruppo di svolgimento e riavvolgimento per laminazione continua in bobina
Componenti di sistema inclusi	Sistema di valvole proporzionali servo-idrauliche, sistema di misurazione della pressione, motore a frequenza variabile AC, riduttore, scatola di distribuzione ingranaggi, giunto di precisione, meccanismo di pressatura, gruppo rulli, corpo laminatoio, pannelli protettivi, touchscreen PLC e sistema di controllo elettrico