

Presse À Rouleaux Pour Électrodes De Batterie, Calandre Chauffante De Laboratoire 200X300 Mm

Numéro d'article: DG12



Introduction

Calandre chauffante de laboratoire 200x300 mm avec rouleaux à contrôle indépendant pour la densification et la réduction de l'épaisseur des électrodes de batteries au lithium, ainsi que pour le laminage en petits lots de métaux précieux et non ferreux dans les laboratoires de recherche et les lignes pilotes nécessitant des écartements réglables de 0 à 4 mm, une pression de 15T et une vitesse variable.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Densification des électrodes de batteries lithium-ion	Calandrer les feuilles d'électrodes de cathode ou d'anode après le revêtement pour réduire l'épaisseur et augmenter la densité compacte.	Écartement des rouleaux réglable de 0 à 4 mm et pression jusqu'à 15T pour un compactage contrôlé des électrodes.
Amincissement des plaques d'électrodes de batterie	Traiter les plaques d'électrodes en matériaux d'énergie propre lorsqu'un profil de feuille plus mince est requis lors du développement en laboratoire.	Les rouleaux chauffants et la vitesse de ligne réglable offrent des conditions de laminage contrôlables.
Recherche universitaire sur les batteries	Soutenir des expériences sur les feuilles d'électrodes à petite échelle dans les laboratoires universitaires étudiant la densité des matériaux, l'épaisseur et la réponse au laminage.	Une largeur de travail maximale de 300 mm s'adapte au développement de feuilles à l'échelle du laboratoire.
Essais de lignes pilotes en entreprise	Utilisation dans les lignes expérimentales d'entreprise pour évaluer les paramètres de laminage des électrodes avant des décisions de processus plus larges.	La vitesse de ligne en continu de 0 à 4,0 m/min permet un réglage pratique des paramètres pendant les essais.
Laminage manuel de métaux précieux	Laminer de petites quantités de matériaux en or ou en argent pour la recherche en laboratoire et le traitement manuel d'échantillons.	Le fonctionnement à double rouleau chauffant et l'écartement réglable mécaniquement conviennent au laminage en petits lots.
Études sur les matériaux en cuivre et en aluminium	Traiter le cuivre, l'aluminium et d'autres matériaux non ferreux dans des évaluations de laminage axées sur la recherche.	La dureté de face de rouleau HRC62 et une profondeur de trempe de 10 mm supportent une opération de contact sous pression répétée.
Études de compression de matériaux avancés	Examiner comment la pression appliquée, la température des rouleaux, l'écartement et la vitesse de ligne affectent les matériaux en feuille lors du calandrage en laboratoire.	Les températures des rouleaux contrôlables indépendamment isolent une variable de processus thermique importante.

Paramètre	Spécification
Identifiant de site	DG12
Application référencée	Processus de laminage de feuilles d'électrodes de petite batterie au lithium
Environnement utilisateur référencé	Lignes expérimentales universitaires et d'entreprise
Utilisations des matériaux référencés	Matériaux de batterie de laboratoire ; petites quantités de métaux précieux (or et argent) ; cuivre, aluminium et autres matériaux non ferreux
Objectif du processus de batterie référencé	Amincissement des plaques d'électrodes de batterie au lithium et augmentation de la densité compacte

Paramètre	Spécification
Principe de fonctionnement	Un moteur à réduction entraîne des rouleaux de pression à haute dureté ; le réglage mécanique de l'écartement des rouleaux comprime et forme la feuille d'électrode pour augmenter la densité compacte
Puissance	380V, 6KW
Alimentation électrique indiquée dans la présentation	Alimentation monophasée 220V
Température des rouleaux	150°C
Contrôle de température à deux rouleaux	Les températures des deux rouleaux peuvent être contrôlées et ajustées indépendamment selon les besoins
Dimensions des rouleaux de pression	Φ200mm×300mm
Dureté de la face du rouleau	HRC62
Précision cylindrique du rouleau	≤±2 μm
Écartement effectif	0-4mm réglable
Vitesse de travail	Vitesse variable en continu ; vitesse de ligne réglable de 0 à 4,0 mètres/min
Finition de la face du rouleau	Non spécifié dans le matériel de référence
Largeur de travail maximale	300mm
Profondeur de trempe de la face du rouleau	10mm
Pression maximale	15T