

Calandra Aquecida De Laboratório 200X300Mm Prensa De Rolo Para Eletrodos De Bateria Prensa De Rolo Para Folhas De Eletrodo

Número do item: DG12



introdução

Calandra aquecida de laboratório de 200x300mm com rolos controlados independentemente para densificação e redução de espessura de eletrodos de baterias de lítio, além de laminação de metais preciosos e não ferrosos em pequenos lotes para laboratórios de pesquisa e linhas piloto que exigem vãos ajustáveis de 0-4mm, pressão de 15T e velocidade variável.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Densificação de eletrodos de bateria de íon-lítio	Calandrar folhas de eletrodos de cátodo ou ânodo após o revestimento para reduzir a espessura e aumentar a densidade compacta.	Folga do rolo ajustável de 0-4 mm e pressão de até 15T suportam a compactação controlada do eletrodo.
Afinamento de placas de eletrodos de bateria	Processar placas de eletrodos de material de energia limpa onde um perfil de folha mais fino é necessário durante o desenvolvimento laboratorial.	Rolos aquecidos e velocidade de linha ajustável fornecem condições de laminação controláveis.
Pesquisa universitária em baterias	Apoiar experimentos de folhas de eletrodos em pequena escala em laboratórios universitários que estudam densidade de material, espessura e resposta à laminação.	Uma largura máxima de trabalho de 300 mm se ajusta ao desenvolvimento de folhas em escala laboratorial.
Testes de linha piloto empresarial	Uso em linhas experimentais empresariais para avaliar parâmetros de laminação de eletrodos antes de decisões de processo mais amplas.	A velocidade de linha contínua de 0-4,0 m/min permite o ajuste prático de parâmetros durante os testes.
Laminação manual de metais preciosos	Laminar pequenas quantidades de material de ouro ou prata para pesquisa laboratorial e processamento manual de amostras.	Operação de rolo duplo aquecido e folga mecanicamente ajustável adequadas para trabalhos de laminação em pequenos lotes.
Estudos de materiais de cobre e alumínio	Processar cobre, alumínio e outros materiais não ferrosos em avaliações de laminação focadas em pesquisa.	A dureza da face do rolo HRC62 e uma profundidade de têmpera de 10 mm suportam operações repetidas de contato de pressão.
Estudos avançados de compressão de materiais	Examinar como a pressão aplicada, a temperatura do rolo, o vão e a velocidade da linha afetam os materiais em folha durante a calandragem laboratorial.	Temperaturas de rolo controláveis independentemente isolam uma variável importante do processo térmico.

Parâmetro	Especificação
Identificador do local	DG12
Aplicação referenciada	Processo de laminação de folhas de eletrodos de bateria de lítio pequena
Ambiente de usuário referenciado	Linhas experimentais universitárias e empresariais
Usos de material referenciados	Materiais de bateria de laboratório; pequenas quantidades de metais preciosos como ouro e prata; cobre, alumínio e outros materiais não ferrosos
Propósito do processo de bateria referenciado	Afinamento de placas de eletrodos de bateria de lítio e aumento da densidade compacta

Parâmetro	Especificação
Princípio de funcionamento	Um motor de redução aciona rolos de pressão de alta dureza; o ajuste mecânico do vão do rolo comprime e forma a folha de eletrodo para aumentar a densidade compacta
Potência	380V□ 6KW
Fornecimento elétrico declarado na visão geral	Fonte de alimentação monofásica de 220V
Temperatura do rolo	150°C
Controle de temperatura de dois rolos	As temperaturas dos dois rolos podem ser controladas e ajustadas independentemente conforme necessário
Dimensões do rolo de pressão	Φ200mm×300mm
Dureza da face do rolo	HRC62
Precisão cilíndrica do rolo	≤±□ μm
Vão efetivo	0-4mm ajustável
Velocidade de trabalho	Velocidade variável contínua; velocidade da linha 0-4,0 metros/min ajustável
Acabamento da face do rolo	Não especificado no material de referência
Largura máxima de trabalho	300mm
Profundidade de têmpera da face do rolo	10mm
Pressão máxima	15T