

배터리 전극 캘린더링용 통합 듀얼 서보 가열식 수평 2롤 밀

품목 번호: DG10



소개

배터리 전극 캘린더링을 위한 통합 듀얼 서보 가열식 수평 2롤 밀은 조절 가능한 두께, 독립적인 온도 제어, 정밀한 속도 조절, 가역적 전기 작동 및 PLC 제어를 제공하며, 경질 크롬 도금 롤러를 통해 일관된 실험실 처리 및 재료 밀도 제어가 가능합니다.

자세히 알아보기

응용 분야	설명	주요 이점
리튬 배터리 전극 치밀화	실험실 셀 재료 개발 중 배터리 전극 시트를 압연하여 두께를 줄이고 재료 밀도를 높입니다.	제어된 전극 형상 및 반복 가능한 치밀화 연구를 지원합니다.
청정 에너지 재료 연구	전기 구동 압연을 사용하여 선택된 열 조건 하에서 비철 청정 에너지 재료를 처리합니다.	가열 및 비가열 압연 조건을 직접 비교할 수 있습니다.
배터리 전극 두께 개발	디지털 방식으로 표시되는 두께 및 속도 값을 관찰하면서 롤 간격과 공급 속도를 조절합니다.	연구자가 적절한 두께 및 처리 범위를 효율적으로 설정하도록 돕습니다.
열 보조 재료 압연	재료 처리 중 상부 및 하부 롤을 실온에서 130°C까지 독립적으로 가열합니다.	온도에 민감한 압연 실험을 위해 제어된 열 조건을 제공합니다.
분말-시트 실험실 처리	전기 구동 압축 및 압연 시험을 위해 제공된 호퍼를 통해 분말 형태의 재료를 공급합니다.	분말 투입을 단순화하고 소규모 공정 개발을 지원합니다.
첨단 재료 연구	롤 속도, 온도, 간격 및 압연 방향이 재료 거동에 미치는 영향을 평가합니다.	컴팩트한 연구 플랫폼에서 여러 변수에 대한 유연한 제어를 제공합니다.

매개변수	사양
제품 품번	DG10
제품 유형	통합 듀얼 서보 가열식 수평 2롤 밀
주요 기능	선택된 온도에서 배터리 재료 및 기타 비철 재료의 전기 구동 압연
롤 직경	Φ96 mm
롤 진원도	$\leq \pm 2 \mu\text{m}$
롤 경도	HRC62
롤 표면 조도	0.8
롤 표면 처리	경질 크롬 도금
압연 두께	0-3 mm; 간격 조절 가능
시트 폭	0-200 mm
롤 배열	수평
압연 온도	상부 및 하부 롤 독립 가열; 실온에서 130°C까지 조절 가능
온도 표시	디지털 디스플레이
온도 분해능	0.1°C

매개변수	사양
온도 제어 정확도	$\pm 2^{\circ}\text{C}$
가열 모드	가열 또는 비가열 작동 선택 가능
구동 및 작동 모드	전기식
서보 제어	상하 서보 제어; 정밀한 독립 속도 조절; 비동기 회전 가능
회전 방향	정회전 및 역회전 작동
속도 조절	상부 및 하부 롤 속도 독립적으로 조절 가능
공급 속도	0-40 mm/s
제어 시스템	PLC 화면 제어
두께 표시	디지털 디스플레이
속도 표시	디지털 디스플레이
재료 공급	분말 형태 공급을 위한 호퍼 포함
전압 및 주파수	AC220V/50Hz
전력	1.5 kW
전체 치수	L770 mm × W540 mm × H530 mm
장비 중량	105 kg