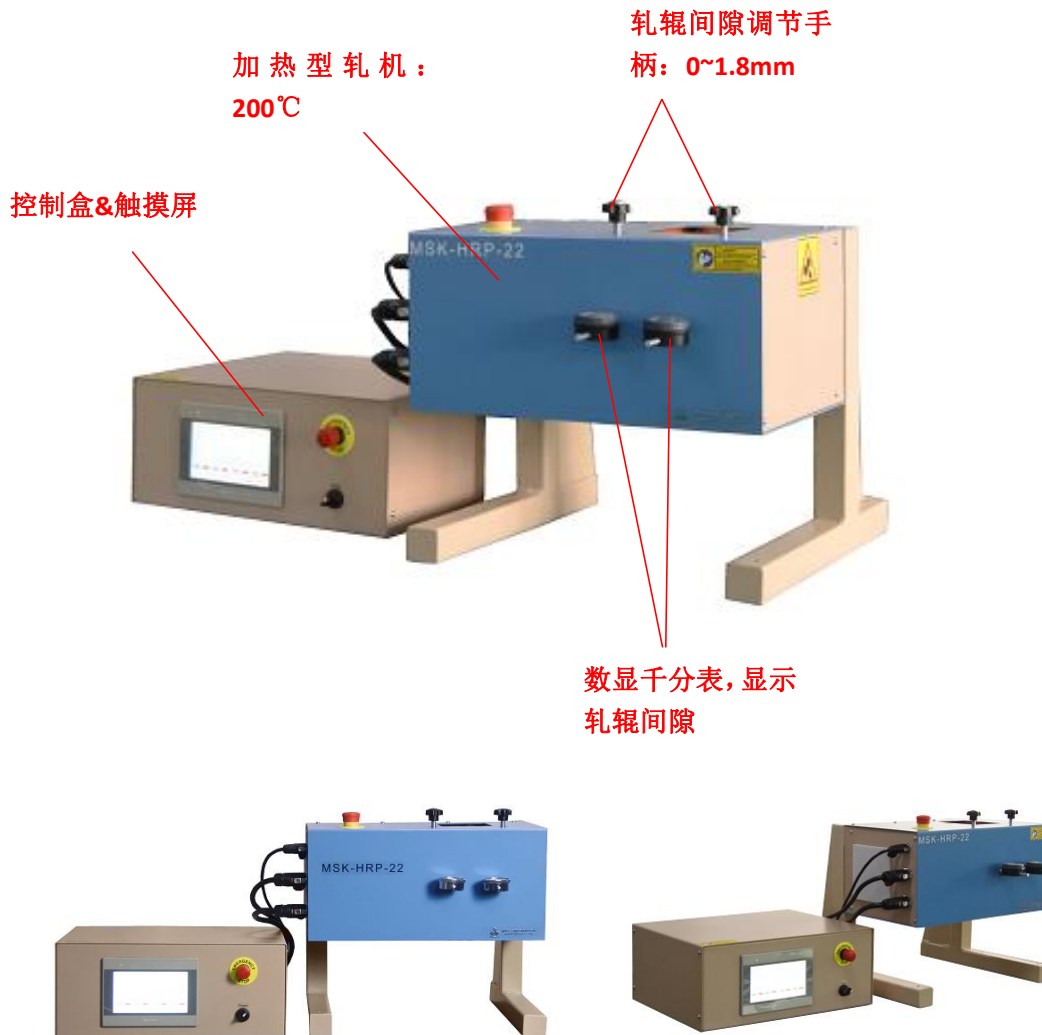





# 200℃立式加热型辊轧机（双控温/轧辊转速&轧制压力可显示）MSK-HRP-22


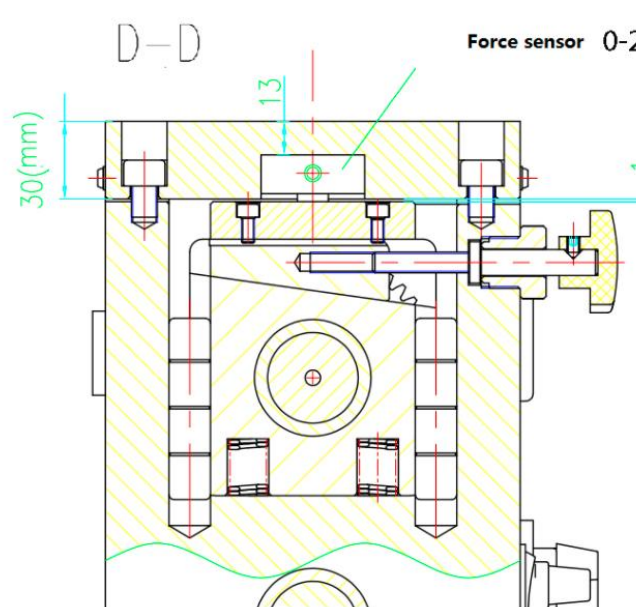




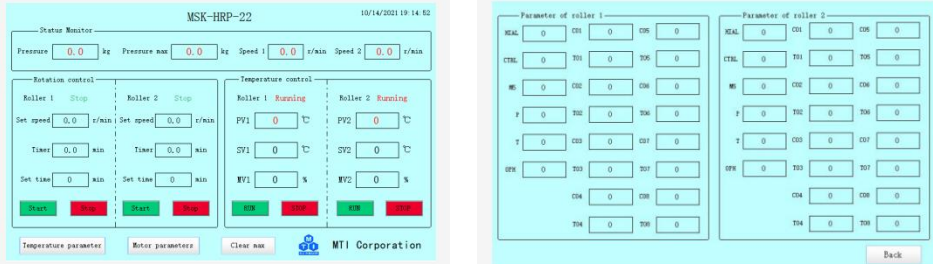

MSK-HRP-22 立式加热型辊轧机，轧辊宽度为 100mm,2 个轧辊独立温度控制和独立转速控制。触摸屏控制面板，控制盒与主机独立分开，并带有 RS485 接口，可与电脑连接。

立式辊轧机可允许客户“垂直送料”，来轧制一些柔软的箔材/带才，这样得到的样品更加均匀平整。此设备可在 Ar 环境下的手套箱内使用，特别适合制备柔性电极或干法制备电极，用于锂离子电池/金属空气电池的探索。

## 技术参数

<p>产品特点</p> 	<p>立式轧机，可对柔性样品“垂直送料”，来轧制一些柔软的箔材/带材，这样得到的样品更加均匀平整</p> <p>轧辊可加热，最高 200℃，2 个轧辊的温度由 2 个独立的温控系统单独控制</p> <p>2 个轧辊转速独立控制，可设置 2 个轧辊不同转速,对样品不仅产生压制力，也能产生剪切力</p> <p>24V 直流电机驱动，可在 Ar 环境下的手套箱内工作</p>
<p>电源要求</p>	<p>电压：AC208-240V 单相 1200W</p>
<p>轧辊</p>	<p>轧辊尺寸：直径Φ100mm×宽度 100mm</p> <p>有效轧制宽度：96mm</p> <p>轧辊硬度：HRC52</p> <p>2 轧辊之间的间隙：0~1.8mm（可调）</p> <p><b>警告：</b>所轧制样品的硬度不可大于 HRC40，因为轧辊在 200℃加热状态会变软。</p> <p><b>注意：</b>此款轧制不适合轧制压延厚的金属片。对于工艺需可与本公司工程师讨论</p>
<p>温度控制</p>	<p>2 个独立的温控系统分别控制 2 个轧辊的温度</p> <p>温度范围：RT-200℃（可设置）</p> <p>控温精度：±5℃</p> <p>最高加热温度：200℃&lt;30 分钟</p> <p>连续工作温度：190℃</p> <p>2 根加热元件安装在仪器上</p> <p>每根加热元件的功率为 500W</p> <p>加热元件属于消耗品</p> <p>加热速率：</p> <p style="padding-left: 20px;">RT-100℃：~3℃/min</p> <p style="padding-left: 20px;">100-150℃：~2.5℃/min</p> <p style="padding-left: 20px;">150-200℃：1~2℃/min</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div data-bbox="347 1361 721 1554" style="text-align: center;">  <p>加热棒尺寸图</p> </div> <div data-bbox="817 1330 979 1541" style="text-align: center;">  <p>加热棒</p> </div> </div>
<p>轧辊转速</p>	<p>采用 2 个 24V 直流无刷电机驱动 2 个轧辊转动，2 个轧辊的转速可分别独立控制</p> <p>轧辊转速：0.5-9RPM</p> <p>轧机立式设置，2 轧辊缝隙与水平面平行，此设计允许客户对柔软型样品“垂直进料”</p>

	 <p>2 轧辊转速独立控制：可设置转速不同 “垂直进料”</p>
<p>轧制压力显示</p>	<p>轧机上安装有压力传感器，触摸屏上显示实时压力和最大压力</p> <p>轧制压力：0~2T（根据轧制材料，轧辊间隙和下压量等都会影响轧制压力）</p>  <p>压力传感器安装位置显示图</p>
<p>数显千分表&amp;轧辊间隙显示</p>	<p>显示精度：0.001mm 手动调节轧辊间隙</p>  <p>数显千分表显示轧辊间隙</p>
<p>控制单元</p>	<p>控制单元与主机分开 触摸屏控制面板，可设置轧辊转速/温度，显示轧制压力等 RS485 接口可以连接电脑 需花费额外费用购买 PC 软件</p>

	 <p style="text-align: center;">触摸屏界面</p>
<p>设备尺寸</p>	
<p>设备重量</p>	<p>100kg</p>
<p>质保</p>	<p>一年质保期，终身维护（不包含加热原价）</p>
<p>使用注意事项</p>	<p>所轧制样品的硬度不可大于 <b>HRC40</b>  要多道次将样品轧制到目标厚度：轧制过程中保持每次下压量<math>\leq 0.02\text{mm}</math>  轧机使用前都必须清理轧辊表面，若轧机准备长期不使用，需轧辊清理后，在轧辊表面涂上防锈油。</p>