

卷对卷压力控制型加热轧机（宽 250mm,10T,150°C/230°C）MSK-HRP-3-E-RR



MSK-HRP-3-E-RR 是一款卷对卷压力可控性加热轧机，安装一对卷对卷机构，可连续地成卷对箔材样品进行轧制或层压复合。轧辊间隙 0-6mm,并且两个轧辊独立控温最高加热温度 150°C（可选 230°C），压力可以设置，最大压力为 10T。此款轧机，特别适合电池极片的压延和复合。

技术参数

产品特点	安装了一个卷对卷机构，可连续地成卷对箔材样品进行轧制或层压复合
------	---------------------------------

	<p>2 个轧辊可独立控温，最高温度 150℃（可选购 230℃） 通过电动液压泵施加压力，最高可达 10T 轧辊间隙可调 0~6mm,通过数显千分表显示 轧辊采用高强度 Cr 合金制作 轧辊的转向可以调节（正向和反向），便于材料进入和退出</p>
<p>电源要求</p>	<ul style="list-style-type: none"> • AC 208 - 240 V 单相 50/60 Hz • 总功率: 2200 W • 配有 2 米电源线（不含插头）
<p>轧辊尺寸&表面硬度</p> 	<p>轧辊直径: 200mm 轧辊宽度: 250mm 轧制线速度: 5-58mm/s（可调） 轧辊硬度: HRC60-62 所轧制材料的硬度不可超过 HRC50</p>
<p>温度控制</p>	<p>两个独立的温度控制器可实现上下辊的双区温度控制 最高工作温度 150℃（<1 小时） 连续工作温度 RT-120℃ 推荐升温速率: ~3° C/分钟 控温精度: ±2℃ 可选购加热温度 230℃，需要额外费用</p>
<p>轧辊间隙</p>	<p>0-6mm</p>
<p>轧辊间隙调节精度</p>	<p>0.001mm(安装有数显千分表)</p>
<p>卷对卷机构</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 一个小型的卷对卷机构，最大宽度 200mm • 速度控制范围: 0~800mm/min • 24V 直流电机，可在 Ar 环境下的手套箱内使用 <p>配有 A 110 - 240 VAC 转 24 VDC 电源适配器</p>
<p>产品尺寸</p>	 <p>1350mmL×640mmW×720mmH</p>
<p>产品净重</p>	<p>200kg</p>

应用说明	<p>切勿轧制硬度 > 50HRC 的材料</p> <p>为了延长滚子轴承的使用寿命，建议定期润滑。</p> <p>需要多步厚度压延：在压延样品片时，使每次压光比片的原始厚度减少 0.02mm。</p> <p>每次滚动时清洁辊子表面，不使用时用丙酮清洁润滑，以免腐蚀</p>
质保	<p>有终身支持的一年有限保修</p> <p>因存放或保养不当而造成的生锈和损坏不在保修范围内</p>