

压力可控型加热辊轧机（最大压力 10T， 150℃/230℃，轧辊Φ200×250mm）

MSK-HRP-3-E



MSK-HRP-3-E 是一款可前置调节压力的加热型辊轧机，最大压力可达 10T，两个轧辊都有独立的温控仪表控制温度，最高温度可达 150℃。此款轧机用于电池极片轧制压延，也用于多层极片的复合

技术参数:

<p>产品特点</p> 	<p>两个轧辊可加热到 150℃，分别由独立的两个温控系统控制 带有手动液压泵，可前置设置压力，最大压力可达 10T 轧辊间隙可调节（0-6mm），安装有数显千分表显示尺寸 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</p>	<p>AC208—240V ， 单相 ， 50/60Hz 总功率：2100W</p>
<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 230℃ 轧机热轧机（如下图）</p> 

轧辊间隙	0-6mm
轧辊间隙调节精度	0.001mm(安装有数显千分表)
产品尺寸	 <p>640*400*700mm</p>
产品重量	197kg
可选	<p>可选购程控型电动油泵，可保持恒压（图 1）</p> <p>为达到卷对卷热轧，可选购卷对卷机构和层压装置（图 2-4）</p>  <p>图 1 图 2 图 3 图 4</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>
保修	<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>