

100mm 宽电动辊轧机（可选陶瓷和 PTFE 轧辊）MSK-MR100DC



MSK-MR100DC 是一款小型电动辊轧机，采用 24V 直流电机驱动，可在 Ar 环境下的手套箱内使用，轧辊储存为 $\Phi 100 \times 100\text{mm}$ 。此款设备特别适合电池电极的制作，在电极涂布和烘干后进行轧制。

技术参数

工作电压



- 110V - 240V AC, 50/60Hz,
- 配有一个 110V-240VAC 转 24VDC 的电源适配器

电机

24V 直流电机
 最大电流：1.8A
 额定功率：40W

轧辊间隙

0-1.2mm(可调)
 间隙宽度测试精度：±10um(0.01mm)

轧辊

标准轧辊为金属轧辊，材质 Cr12MoV 合金 (RC>62)
 轧辊直径公差 (TIR) <0.004mm
 轧辊表面粗糙度 (RA)：0.4um
 所轧制材料的硬度必须 ≤50HRC (此轧辊机不适合压延后的材料)
可选轧辊：陶瓷涂层轧辊
 陶瓷涂层轧辊表面硬度 >72HRC
 陶瓷涂层材料：97%是 Cr2O3, 3%是 Al2O3, GaO3 和 MgO
PTFE 轧辊：非常适合复合锂箔和铜箔



金属轧辊 (标准)



陶瓷轧辊 (可选)



PTFE (可选)

卷对卷系统
 (可选购，标配不包含)



卷对卷集合可以和轧机结合，实现成卷的箔材的轧制，放卷-轧制-收卷连续运行

产品尺寸



Unit: mm 433 mm (L) x 205 mm (W) x 305 mm (H)

质保

一年质保期，终生维护
 由于不正确的储存和操作造成设备生锈和损坏，不包含在质保期内

应用注释

- MSK-MR100DC 辊轧机可在 Ar 或 N2 气的手套箱内使用
- 为了避免轧辊生锈每次使用结束后用无水乙醇清理和干燥轧辊
如果轧机长时间不用，需要往轧辊上喷上防锈油储存
所轧制材料的硬度必须 $\leq 50\text{HRC}$ （此辊轧机不适合压延后的材料）
- 最终所轧制材料的最小厚度，需要根据材料的性质，下表列出我们所轧制材料的数据

极片	尺寸	原始厚度	最终厚度
LiFePO4 双面涂层	50mmWx 260mm L	0.205mm	0.09mm
LiMn2O4 双面涂层	50mmWx 260mm L	0.205mm	0.09mm
铜箔+石墨（单面）	75mmWx 240mm L	0.09mm	0.04mm

如果轧制金属锂箔，需要在轧辊上涂上高纯矿物油，避免金属锂粘辊

警告

- 此款轧机不可以轧制厚的金属块，可选购本公司专轧制金属宽的轧机（如下图）
- 为了延长轧辊轴承的使用寿命，需要定期润滑轴承
- 轧制材料时，需要通过多次轧制达到目标厚度，每次下压了不要超过 0.02mm
- 每次使用完设备后必须清理轧辊，防止轧辊被腐蚀



可轧制厚金属块轧机