

配电箱生产设备工艺流程

产品名称	配电箱生产设备工艺流程
公司名称	潍坊炜桦冷弯机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:炜桦冷弯 型号:WH-XF-81503 传动方式:山东
公司地址	潍坊市潍城区西环路科技职业学院
联系电话	18053600691

产品详情

配电箱生产设备工艺流程

山东炜桦研发生产的配电箱自动成型设备，仅需要一人看管操控，操作简单，所有复杂工艺均为自动化完成，加工出来的配电箱箱体做工精细，产品品质稳定，并且生产速度快，口字型配电箱外框每小时可生产120个左右，C型壳体可生产350个左右。同事产品宽度高度深度铰链孔等都可随意调节，智能程序配合人机交互触摸屏，适应各种非标箱体生产和标准箱体大批量生产。

配电箱自动成型设备-选择山东炜桦没得错！

我公司自2004年成立至今，已经为上千家企业定制生产自动化生产线，帮助中小企业转型，大型企业改造升级，打破传统加工制造模式，为企业发展助理，十几年来始终如一，全心全意为企业发展助力！

山东炜桦研发生产的配电箱箱体自动成型设备主要特点

- 1、产品各种规格均可随意调节
- 2、智能程序写入，非标箱体自能自动化生产，设备操作十分简便
- 3、机架为蜂窝式结构，并做消除应力处理，结构稳定不易形变
- 4、电控原件均为高端品牌

配电箱箱体自动成型设备主要参数

电源：380V/50HZ/3PHb.

装机容量：约31Kwc.

成型速度：0 - 13m/mind.

剪切方式：伺服前剪

主机规格7mX1.7m

生产线方向：由左至右（在操作台面向机组）

设备颜色：（客户选择）

机组设备设计可满足12小时连续生产！

山东炜桦，企业智能升级护航者，欢迎广大新老品客户到厂参观考察！地址：山东生潍坊市潍城区西环路6388号山东科技职业技术学院内.