低压配电柜自动生产设备

产品名称	低压配电柜自动生产设备
公司名称	山东博凌机械科技有限公司
价格	8888.00/套
规格参数	
公司地址	山东潍坊经济开发区永康路2号（锦泽纺织院内）（注册地址）
联系电话	7907877 18853656957

产品详情

配电柜/电气柜壳体加工生产线简要介绍

设备功能简介：

我公司研发的电气柜加工生产线为一次成型设备。该设备打破了传统生产方式，对多个工艺步骤进行了优化改进，使配电柜钣金加工的综合生产效率提高3倍以上，部分环节工序可提高效率10倍以上！日生产电气柜壳体500只，在人员和场地减少的情况下，实现实际生产效率增加数倍；伺服控制和高精度冷弯成型等多项国家专利技术，确保了箱体的钣金制造精度，实现壳体机械强度更高。

该机组设备占地约90平方米，设备组成主要包括：放料装置、校平装置、自动送料装置、连续冲孔装置、高精度冷弯成型主机、定尺切断装置、自动折框装置、电气控制系统等部件组成；主要功能：自动去角、伺服自动冲孔、自动下料、自动成型、自动折框、自动卸料等。

自动化生产线优点：

1、高度的自动化程序，减少人工操作；

2、工作效率高，

3、整个工艺的生产流程稳定，提高产品的品质和一致性；

4、大批量生产，降低了企业生产成本。

配电柜生产线工艺流程：

带钢上料→钢卷放料→材料校平→高精度伺服送料→多工位组合式伺服冲孔→高精度冷弯成型→切断→折框→自动收料→电气控制系统

生产线主要技术参数：

材料规格：Q235冷轧带钢，镀锌带钢

材料厚度：1.5→2.0mm（可定制）

生产速度：1只/分钟

生产规格：柜体大小：600*2200--800*2200；（可定制）

柜体深度：400/500/600（可定制）

电压参数：380V/415V，50Hz, 3相

气源：0.5m/Min；压力为0.7MPa

液压油型号：46#液压油

齿轮油型号：18#齿轮油

轧辊材质：Cr12数控加工 ；淬火处理硬度HRC58°-60°

驱动电机：变频电机驱动

总电机功率：约35kw

切断模具材质： Cr12MoV

传动模式：齿轮箱

切断方式：液压切断

切断尺寸公差：≤ ±0.5mm（长≤1000mm）

操作系统：触摸屏人机界面操控

电气控制：三菱PLC程序控制

占地空间： 30*3*3米（长×宽×高）