

# 配电箱自动生产线

产品名称	配电箱自动生产线
公司名称	山东博凌机械科技有限公司
价格	6871.00/套
规格参数	博凌:BL 生产速度:120个箱体/每小时 材料厚度:根据客户要求
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

### 配电箱加工生产线简要介绍

新型箱体产品特点：

我公司研发的配电箱加工生产线为配电箱一次成型设备。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，使配电箱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！日生产箱体1000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，实现箱体机械强度更高。

配电箱生产线工艺流程：

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 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：0.6 1.2mm（可定制）

生产速度：2只/分钟

生产规格：箱体大小：250\*300--800\*1000；（可定制）

箱子深度：160/180/200/250（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：25kw

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： $\pm 0.5\text{mm}$ （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：20\*2\*3米（长×宽×高）

该机组设备占地约50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、服自动冲孔、自动下料、自动成型、自动折框等。

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，提高企业产能；
- 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。