

# 全自动角钢生产线

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 全自动角钢生产线                  |
| 公司名称 | 济南法特数控机械有限责任公司            |
| 价格   | .00/普通                    |
| 规格参数 |                           |
| 公司地址 | 济南济南市长清区经十西路8521号         |
| 联系电话 | 0531-87459135 13153126430 |

## 产品详情

产品介绍济南法特数控机械有限责任公司供应jx2020型角钢加工生产线的技术参数

1、加工角钢范围：45x45x4—200x200x20(16mn)2、最大冲孔直径：25.5mm(20mm厚、16mn)  
当工件厚度>20无法冲孔时，可以用来打洋冲，代替手工划线3、冲孔力：1000 kn4、每侧冲头数目：3个  
5、每侧冲孔排数：任意6、打印字头组数：4组7、字头尺寸(字长x字宽x字头高)：14x10x208、打印力：700 kn (或1000kn) 9、毛坯最大长度：14m10、成品最大长度：10m11、切断力：1400kn，双刃切断。剪切最大角钢：200x20(q345)12、数控轴数：3轴13、成品料道人工推进，向一侧翻出，翻出的动力源为气动方式。14、主要电气控制元件及液压、气动阀为进口元件。15、加工精度：符合gb2694-2003的要求。16、最大角钢送进速度：60m / min，一般工件冲孔、打印、切断平均频率25次 / 分。17、编程方式：键盘和鼠标输入、usb接口输入、网络接口输入、远程网络监控。18、生产线走向：待定产品属性济南法特数控机械有限责任公司供应jx2020型角钢加工生产线的技术参数

1、加工角钢范围：45x45x4—200x200x20(16mn)2、最大冲孔直径：25.5mm(20mm厚、16mn)  
当工件厚度>20无法冲孔时，可以用来打洋冲，代替手工划线3、冲孔力：1000 kn4、每侧冲头数目：3个  
5、每侧冲孔排数：任意6、打印字头组数：4组7、字头尺寸(字长x字宽x字头高)：14x10x208、打印力：700 kn (或1000kn) 9、毛坯最大长度：14m10、成品最大长度：10m11、切断力：1400kn，双刃切断。剪切最大角钢：200x20(q345)12、数控轴数：3轴13、成品料道人工推进，向一侧翻出，翻出的动力源为气动方式。14、主要电气控制元件及液压、气动阀为进口元件。15、加工精度：符合gb2694-2003的要求。16、最大角钢送进速度：60m / min，一般工件冲孔、打印、切断平均频率25次 / 分。17、编程方式：键盘和鼠标输入、usb接口输入、网络接口输入、远程网络监控。18、生产线走向：待定其他说明济南法特数控机械有限责任公司供应jx2020型角钢加工生产线的技术参数

1、加工角钢范围：45x45x4—200x200x20(16mn)2、最大冲孔直径：25.5mm(20mm厚、16mn)  
当工件厚度>20无法冲孔时，可以用来打洋冲，代替手工划线3、冲孔力：1000 kn4、每侧冲头数目：3个  
5、每侧冲孔排数：任意6、打印字头组数：4组7、字头尺寸(字长x字宽x字头高)：14x10x208、打印力：700 kn (或1000kn) 9、毛坯最大长度：14m10、成品最大长度：10m11、切断力：1400kn，双刃切断。剪切最大角钢：200x20(q345)12、数控轴数：3轴13、成品料道人工推进，向一侧翻出，翻出的动力源为气动方式。14、主要电气控制元件及液压、气动阀为进口元件。15、加工精度：符合gb2694-2003的要求。16、最大角钢送进速度：60m / min，一般工件冲孔、打印、切断平均频率25次 / 分。17、编程方式：键盘和鼠标输入、usb接口输入、网络接口输入、远程网络监控。18、生产线走向：待定交易说明济南法特数控机械有限责任公司供应全自动角钢生产线。