

PENGWO

—— 彭 沃 ——

PENGWO门窗系统（彭沃）生产方式

降低人工成本 提高生产效率

工欲善其事
必先利其器

真正的高品质系统门窗，是一个非常专业和精密的工业产品，不仅要满足最基本的日常使用，更要考虑水密性、气密性、抗风压、机械力学强度、隔热、隔音、防盗、遮阳、耐候性、操作手感等一系列因素，对企业的生产工艺和设备提出了极高的要求。

系统门窗源自欧美，其生产工艺和窗型设计经过几十年的发展，已经日臻成熟和完善。国内系统门窗行业起步较晚，仍旧处于模仿和学习的阶段，不同品牌的工艺差别都不大，真正可以用来区分不同品牌产品品质差异的因素，是设备。更好的设备，可以生产出精度更高性能更好的产品，更先进的设备，可以制造出结构更复杂、要求更苛刻的产品。



Building Systems, windows
and doors service providers
建筑系统门窗设备服务商

中国 • 常州

柔性锯铣解决方案

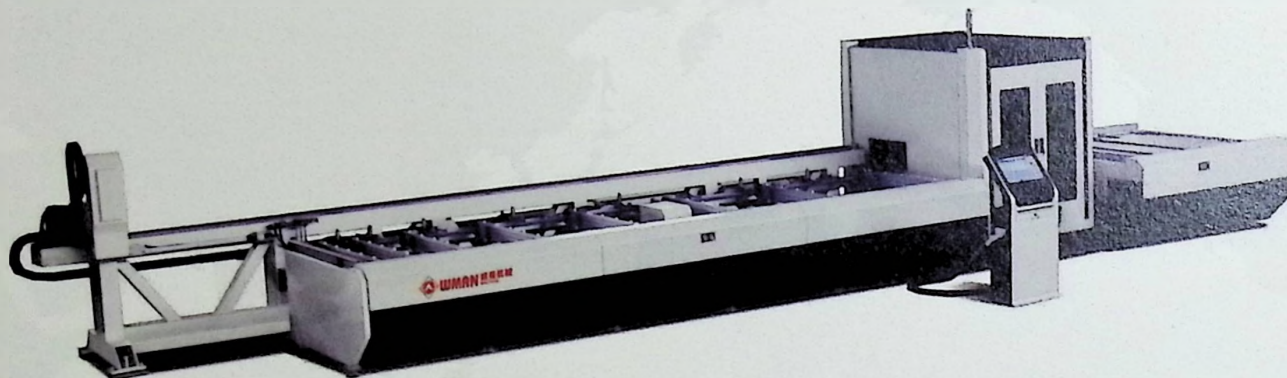
更多功能 更高效率 更高精度

LJZD-CNC-500*6000

激光锯铣加工中心（工作站）

Laser Sawing And Milling Machining Center (workstation)

实现铝型材一站式激光锯铣复合加工，任意角度切割、孔槽钻铣、激光切割与刻线一次完成，尤其是钻铣与激光可在型材的多面实现同步加工，兼顾效率与精度，并具有占地小、功能全、智能化的突出优势。



自动锯铣加工



可实现各类铝型材的高效锯铣加工，并可兼顾加强中
挺或极窄型材的自动定位、孔槽加工及锯切下料。

配置多组铣刀与激光切割装置



可快速完成各类孔槽的钻铣、激光切割及框挺刻线。

多面同步加工



钻铣动力头及激光切割头可实现型材多个面的同步加工，效率高。

任意角度切割



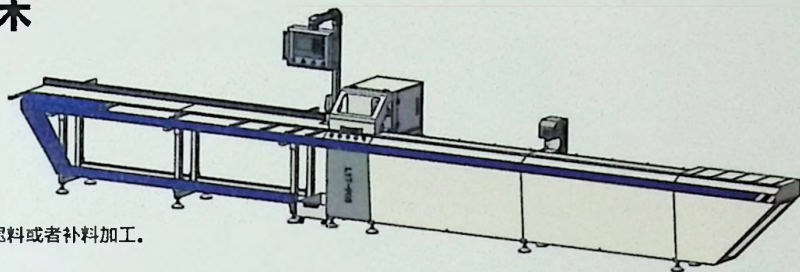
可实现型材45° ~90° ~135° 范围内的任意角度切割。

LYT-90S 无线蓝牙传输90°

铝合金压线数控切割锯床

性能特点:

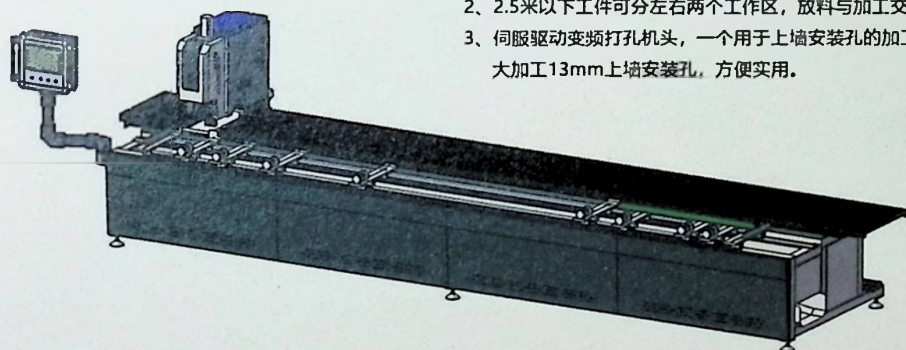
- 1、该设备设计为自动送料和数控定尺挡料两种模式，客户可根据自己需要，在触摸屏上进行切换。
- 2、自动送料模式下，人工将型材放置到工作台上后，即可实现边测量边加工，避免了设备空闲等待的时间浪费。
- 3、挡料模式下，实现定尺切割，人工送料及取料，多用于尾料或者补料加工。
- 4、切割完成的工件，自动从锯头内送出，并推到存料架上。
- 5、配备有大功率主轴电机，适合工程及家装系统窗的高精度压线切割，速度快、下料精准、操作简单、使用方便、稳定性强。本机配置主轴电机切割，噪音极小，锯片所有寿命长。
- 6、本机采用进口数显卡尺，可实现快速精准测量，使用方便，信号传送准确。
- 7、本机采用伺服电机精准定位，与数显卡尺完美匹配，保证高精度尺寸切割，本机带有条码打印功能，使用方便。
- 8、工业级外观设计，防护与造型兼备，美观，实用。



SKZB-6000数控双驱双工序变频钻铣孔机

设备功能及特点:

- 1、本设备主要适用于铝塑型材的中挺连接孔、铰链孔及上墙安装孔等各种孔类的高效加工。
- 2、2.5米以下工件可分左右两个工作区，放料与加工交替工作，提高设备使用率，提高加工效率。
- 3、伺服驱动变频打孔机头，一个用于上墙安装孔的加工，一个用于中挺连接孔或铰链孔的加工，最大加工13mm上墙安装孔，方便实用。

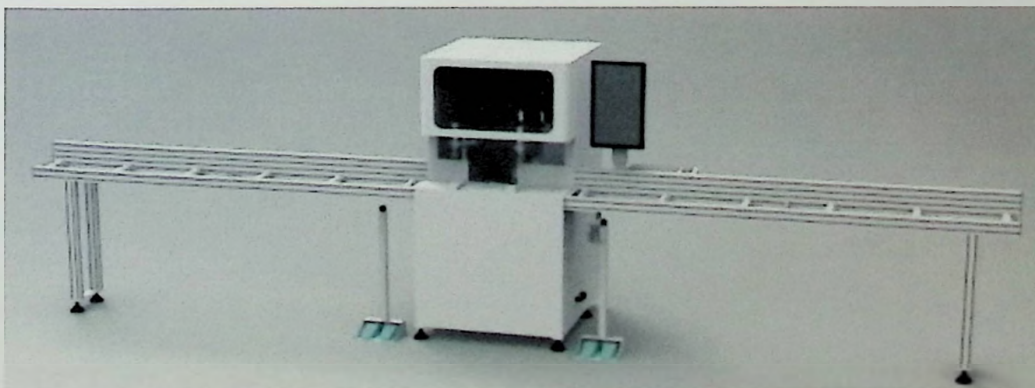


- 4、可加工钢板、钢衬、铝合金型材、uPVC型材等加工材质，通过变频器匹配适合转速，特别对钻钢件时，对钻头磨损度有极大改善，提高效率降低生产成本，具有适应性广的特点。
- 5、三轴伺服系统，驱动大功率伺服电机，机头移动速度快，加工效率高。
- 6、设计有钻屑排屑滑槽，方便冷却液及钻屑的清理、收集。

LXFD-CHC-200铝型材数控角码钻铣孔机

门窗制作工艺，单点突破，降低人工成本，提高生产效率，数控复合钻铣刻工作平台，解决门窗制作加工的4大手段:

- 1、门窗系统，中挺铣孔工艺。
- 2、门窗系统，中挺连接角码刻线机工艺。
- 3、门窗系统，外框、中挺、排水工艺，（明排/隐排）
- 4、标准门窗系统安排孔工艺。



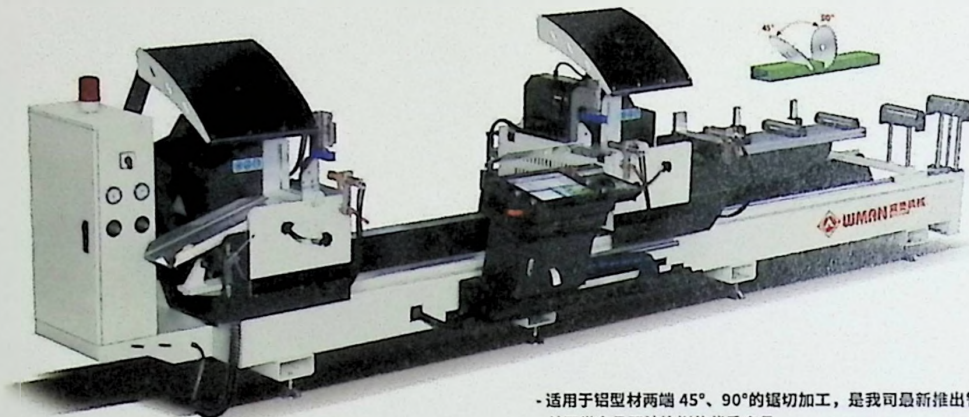
18602570218支持更佳解决方案!

LJZ2G-INT-550/500*4200N 智能版
LJZ2G-CNC-550/500*4200N 数控版

铝型材高精度内摆双头切割锯

■ 采用意大利弧形出刀切割技术，锯切型材更稳定、更高效、更精确

■ 智能版支持多种数据导入方式：互联网、局域网、U盘、蓝牙、手动输入等



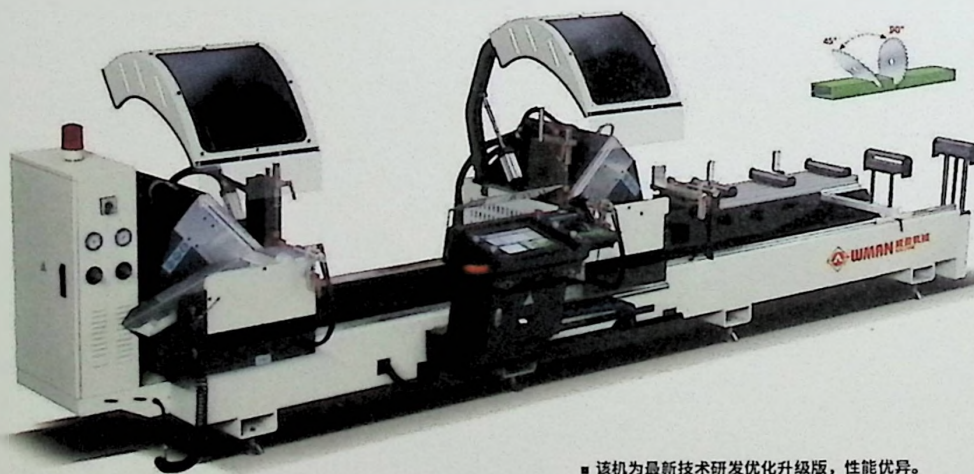
智能版可轻松对接所有 ERP 优化软件，操作简单，智能化程度高。

- 整体铸造机身，性能更稳定。
- 弧形出刀技术保证锯片更耐用，同等锯片可提高 50% 的耐用度。
- 采用进口五轴加工中心，一次装夹完成所有加工工序。
- 有效提高生产效率 30% 以上。
- 采用方导轨进给，重复定位精度更高。
- 智能版可以通过工厂管理软件与其他工序设备通讯对接。
- 实现车间生产智能化加工。

- 适用于铝型材两端 45°、90° 的锯切加工，是我司最新推出智能版内摆角双头精密切割锯，是目前同类产品无法比拟的优秀产品。
- 该机采用意大利弧形出刀切割技术，整体铸造机身，从源头保证切割精度和整机长久稳定性。
- 傻瓜式操作，无需熟练工，彻底解决工厂招工困难的烦恼，且能有效提高生产效率及工件品质。
- 配备标签打印功能、扫码功能、防错功能。
- 无需计算料芯，采用进口五轴加工系统，一次装夹完成所有加工工序。
- 操作简单，对工作人员技术要求极低，看数显就可操作。
- 针对系统门窗材料窗料全部通用，切大部分附框型材不需要垫模具。
- 移动头自动定位，45° 切割精度补偿。
- 两个机头间最小切割长度：370mm。
- 配备自动升降托料架。
- 纯油雾润滑系统。
- 自动中间支撑架（选配）。

LJZ2-INT-550/500*4200 智能版
LJZ2-CNC-550/500*4200 数控版

铝型材高精度双头切割锯（升级版） 可定制数显机型

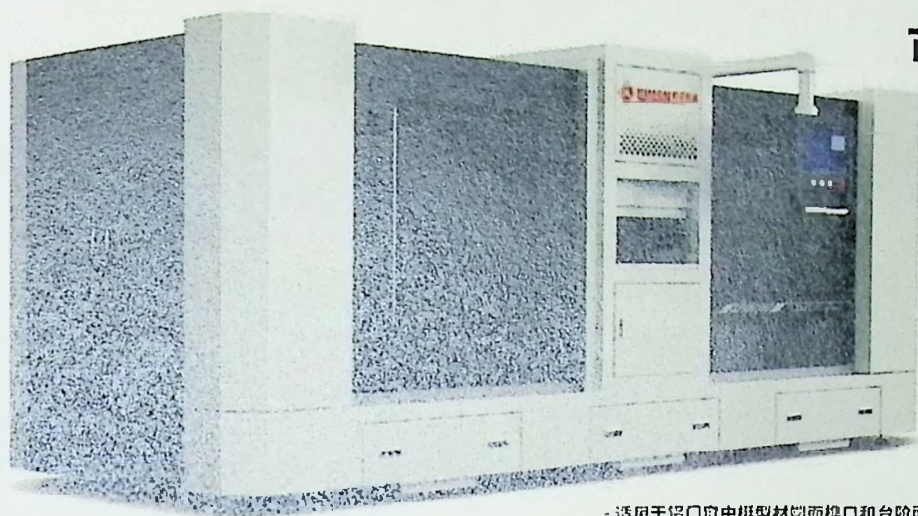


- 适用于铝型材两端 45°、90° 的锯切加工。
- 该机配备自动注油维护系统，根据使用时间客户可以自行设置保养维护周期。
- 活动机头移动采用齿轮齿条传动形式，采用直线轴承运动副，运行精度高，定位准确（选配）。
- 进给系统采用进口直线导轨副，精度高，运行稳定。
- 进口硬质合金锯片，加工精度高，耐用性好，进口直线轴承运动副，使工作精度稳定。
- 高精度主轴，锯片转动稳定，自动开合防护设置，使工作更安全。
- 气液阻尼缸实现进给调速均匀，运动平稳。
- 本机可选配右机头电机拖行走和自动测料高系统。
- 配备自动升降托料架。

- 该机为最新技术研发优化升级版，性能优异。
- 角度定位系统采用国内最先进的双点中心定位结构，定位精度更高，更合理。
- 配备标签打印功能、扫码功能。
- 防错功能：型材误差超出范围不切割。
- 傻瓜式操作无需熟练工，解决工厂招工困难，工人只需上下料即可。
- 切割精度大幅度提升，优于同类产品。
- 采用方导轨进给，重复定位精度更高。
- 智能版可以通过工厂管理软件与其他工序设备通讯对接。
- 实现车间生产智能化加工。

LDX7A-CNC-250

铝型材七轴数控端面铣床



可定制 5/9轴机型

→ 输入电源	380V/50Hz
→ 电机总功率	11.25kW
→ 电机转速	2800r/min
→ 工作气压	0.5~0.8MPa
→ 铣刀直径	Φ250×Φ32mm
→ 锯片规格	Φ300~350mm
→ 电机调整行程	X-axis 0~400mm Y-axis 0~200mm Z-axis 0~200mm
→ 外形尺寸	4100×1700×2000mm
→ 重量	About 1200kg

- 创新型结构设计，性能稳定可靠。
- 七轴伺服，无毛刺、无缝隙加工。
- 数控优化编程软件输入，傻瓜式操作。
- 支持扫码、打码功能。
- 可以通过工厂管理软件与其他工序设备通讯对接。
- 实现车间生产智能化加工。

- 适用于铝门窗中框型材端面接口和台阶面的锯铣加工，七轴数控系统控制，编程简便，兼容性高，更高效、更可靠。
- 可一次铣削多根型材，效率高。
- 七轴数控系统控制，操作简单，加工过程全数控智能完成，无需人工干预。
- 可记忆多组程序，根据型材调入程序，直接加工，提高工件加工速度，减少人为误差。
- 兼顾各种截面铝型材端面和台阶面的连续铣削加工，更具通用性。
- 高效率：无需调刀，全数控完成，无需定做刀具，提高加工效率，是传统数控端面铣的2倍。
- 高精度：两个3kW高速精密双头电主轴。
- 双头电主轴头尾同时各装不同厚度锯铣刀，其中一个电主轴可实现自动90°翻转。
- 全封闭结构，自动去除烟屑，降低噪音，卫生环保，外观简洁。
- 底部有集中收集切屑，带有废气过滤机构，进气口加有吹气机构，防止铝屑飞溅。
- 配备金刚石刀具，加工成品无毛刺。
- 标配刀具寿命管理系统，锯片需要修整、更换自动提示。
- 标配自动维护保养提示功能，提前排除设备隐患，提高设备使用率。

LDX3A-CNC-250G

铝型材三轴数控端面铣床

可根据用户需求特殊定制

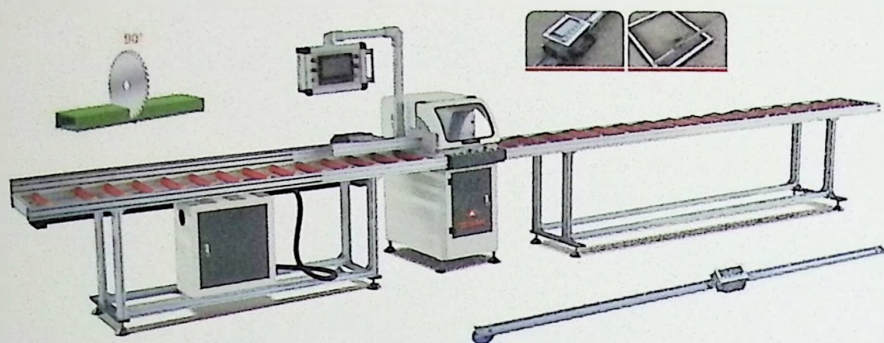


- 适用于铝型材端面的铣削加工，以满足中框与框料的配合，可一次铣削多根型材，效率高。不用换刀可实现任何型材的端面铣削。
- 3轴数控系统控制，编程简便，更高效，更可靠。
- 无需定制刀具，傻瓜式操作，全过程智能加工。
- 采用专业控制系统软件，友好人机界面，设备操作简单、方便。
- 采用高精度直线运动齿条滑块、珠丝杠，保证运行平稳，具有较高的定位及加工精度。
- 采用高品质高速电主轴，确保加工稳定性，转动稳定，噪音小，切削能力强。
- 具有程序保存功能，使用方便快速；工作台运动方式，可实现水平、垂直切削。
- 封闭结构，降低噪音，卫生环保，外观简洁。

→ 输入电源	380V/50Hz	→ X轴速度	0~10m/min
→ 输入功率	4.5~6.0kW	→ Y轴行程	360mm
→ 主轴功率	2.2kW	→ Y轴速度	0~10m/min
→ 铣刀转速	8000~18000r/min	→ Z轴行程	290mm
→ 工作气压	0.5~0.8MPa	→ Z轴速度	0~10m/min
→ 耗气量	100L/min	→ 外形尺寸	2040×1200×1500mm
→ X轴行程	640mm	→ 重量	About 400kg

LYTA-90A

蓝牙传输90° 玻璃压条切割锯



设备特点

- 适用于铝合金玻璃压线条 90° 的精密切割工艺，适合大批量连续生产。
- 采用蓝牙传输，精度准确，无需二次修改。
- 配有刀具检测系统，提示使用寿命。
- 配有无线手持传输系统，自动减料功能。
- 标配打码功能，方便客户使用料型，不会选错，提高现场的使用率。
- 功率大，负载能力强，对后期使用提供保障。

LJJAS-CNC-500

铝门窗数控角码全自动切割锯

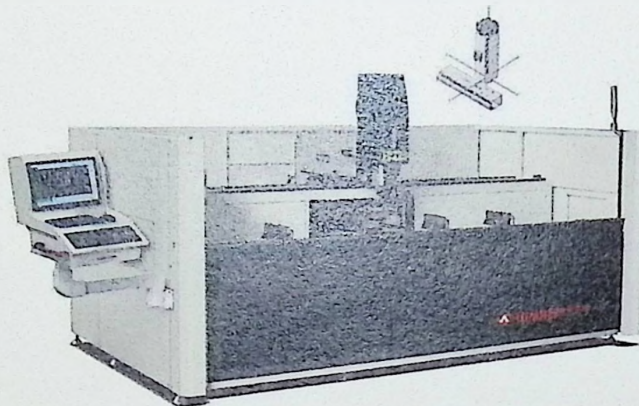
可定制数显 / 普通机型 Customizable CNS/ordinary model



LZX4A-CNC-3000

铝型材高速四轴数控加工中心

加工长度可定制 Machining length can be customized



LZX2H-CNC-1500

铝型材双主轴高速数控钻铣床

可定制 3500/2500 机型 Machining length can be customized



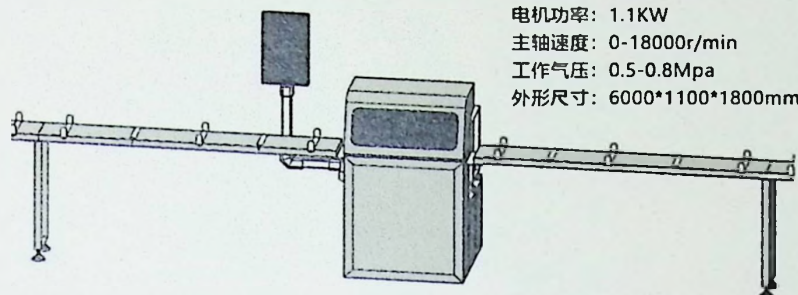
LZX-CNC-800

铝型材高速数控钻铣床

加工长度可定制 Machining length can be customized



铝门窗数控工艺孔钻铣床 LMGYK-CNC-6000



技术参数

输入电源: 380V 50HZ
电机功率: 1.1KW
主轴速度: 0-18000r/min
工作气压: 0.5-0.8Mpa
外形尺寸: 6000*1100*1800mm

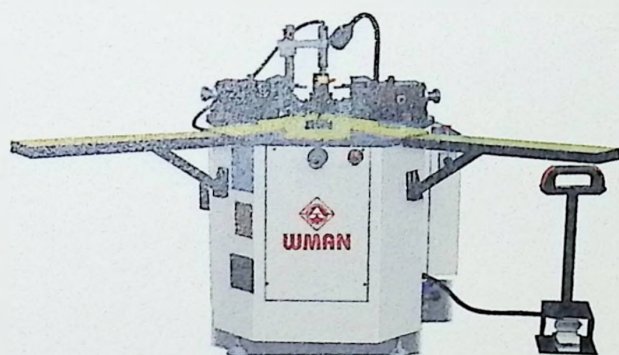
设备特点

- 1、设备操作简单、方便;
- 2、适用于铝合金型材的注胶孔、活动角码孔等工艺孔的加工;
- 3、采用高精度直线运动副、滚珠丝杆、齿轮齿条, 保证运行平稳, 具有较高的定位及加工精度;
- 4、采用高品质高速变频电主轴, 确保加工稳定性, 转动稳定, 噪音小, 切削能力强;
- 5、工控21寸触摸屏, 扫码输入任务单, 无线联网, 自动生成物料加工程序, 方便联机、连线。操作简单, 加工过程全数空智能完成, 无需人工干预。

LMB-CNC-160

铝门窗数控同步组角机 (定位升降)

可定制普通机型 Customizable ordinary models



LMB-120

铝门窗单头组角机

可定制定位升降机型 Customizable positioning lifting machine type



LY6-50

铝门窗六位液压压力机



- 该机是铝合金门窗组角专用设备, 适用于铝合金型材的冲压工序。
- 与该设备配套的每个组合冲模可完成多个冲压工序, 通过更换不同工位即可完成不同规格系列门窗的冲压加工。
- 采用圆盘式工作台, 六个工作位置, 可以安装六套模具。通过转动工作台, 即可随时调用不同的模具, 大大提高了工作效率。

→ 输入电源 380V/50Hz
→ 电机功率 1.5kW
→ 额定油泵压力 15MPa
→ 油箱容量 20L
→ 压力机公称压力 50KN
→ 闭合高度 185mm
→ 冲压行程 30mm
→ 可装模具尺寸 250x200x215mm
→ 外形尺寸 1000x1200x1700mm
→ 重量 About 350kg

LY-16

铝门窗五金件气动冲床



→ 压力机公称压力 16KN
→ 冲压行程 30mm
→ 可装模具尺寸 340x240x500mm
→ 外形尺寸 600x480x1320mm
→ 重量 About 200kg

- 适用于平开铝门窗五金件安装孔槽的冲压 (限 20mm 欧标 C 槽)。
- 此机床为四位气动冲压, 冲压光滑平整, 生产效率极高。
- 动力采用气动脚踏阀控制, 工作稳定。
- 四个工作位置, 可完成水槽、平开扇料执手孔、切角以及传动轴端头冲孔 (Φ10mm、Φ6mm) 的加工。

您好，我们是彭沃PENGWO

购机指南与服务

专业分析

1. 在确定购入此机之前，先将您要加工的产品样件或产品图纸给到我们的专业客服工程技术人员进行分析。

适合于您

2. 根据产品或图纸，我们的客服工程技术人员会给你制定一个合理的加工工艺以及工装夹具。

现场培训

3. 确定购买我们的机械之后，你还可以选派人员到我公司进行培训或到操作现场，我们可根据您的产品现场对你们的操作人员进行系统培训。

机械安装

4. 机械进入您公司之前，要准备好电源、电源线、接地点、地线槽等，并准备好接电线路。

现场调试

5. 机械进入现场，我们会有专业的安装调试工程师到现场进行机械安装调试。

技术指导

6. 我们还有专业的工程师对您的所要加工的产品现场进行技术指导，直到您的产品顺利加工出来。

彭沃的服务优势

彭沃售前服务:

顾问式服务：我们的经销商或销售人员会针对你加工的产品为您提供参考建议与机种选择，让您了解什么是您真正所需要的机械，提供相关行业信息。为您提供机械咨询。

彭沃售中服务:

1. 彭沃有着自我改进，创新的研发团队，可根据您产品的特点，为您量身制定方案。让您能选择最适的机型，帮助您增加产能和提高工作效率。
2. 当您购买了我们的产品，您获得的不仅仅是一台机器，而是选择了事业成功的伙伴。
3. 我们会针对您的需求，为您提供行业信息咨询，帮助您在市场上保持领先地位。

彭沃售后服务:

服务承诺：不断的为客户提供产品咨询、技术传授和培训是彭沃发展的可靠支持。

- 免费为你设计厂房布置，协助您进行厂房电气路安装指导；
- 免费安装调试设备；
- 免费为您培训员工；
- 免费为你提供相关行业信息；
- 我们会定期进行机器保养培训，并且根据您的生产状况提供建议，帮助您的生产顺利进行。
- 对用户所购设备，终生维修，定期维护保养；
- 部分地区提供24小时的急时服务。
- 向全国所有数控机器提供设备维护，维修服务。



加微信了解更多信息

济南威曼机械有限公司

JINAN WEIMAN MACHINERY CO.,LTD

地址：济南市市中区赵庄工业园9号

免费服务热线：400-990-5536