



大型门窗厂系统解决方案

www.decamachine.com



大型门窗厂

系统解决方案

- 01 › 加工中心及自动线
- 11 › 高端机型
- 45 › 焊接类设备
- 58 › 锯切类设备
- 65 › 铣削类设备
- 70 › 清角类设备
- 72 › 其他类
- 76 › 车台类设备
- 81 › 解决方案



Content 公司简介

德佳控股旗下济南德佳机器有限公司系专业从事塑料门窗加工设备的研发、制造和销售的中国顶级品牌企业。公司具有多达30人的研发团队和数十台套世界领先的数控加工设备，并在全球范围内与美、德、英、韩等合作伙伴实现强强联合，倾力打造全球门窗设备制造中心。依托强大的研发力量和健全的全球性营销网络，奠定了行业第一的主导地位，是中国唯一一家为大型门窗厂提供系统解决方案的供应商。引领中国门窗制造行业向集约化发展。

公司下辖“**T&D**”、“**DECA**”两大自主知识产权品牌，现已通过ISO9001：2008版质量体系认证和欧盟CE安全认证。产品出口90多个国家和地区，除稳定出口东南亚、俄罗斯等国家和地区外，逐步进入美、英等门窗行业发达国家和地区的主流市场。

在国内率先研发出塑料门窗焊接清理自动线、铝塑型材锯铣加工中心等高精尖设备，填补了行业空白，承担的国家建设部科技项目——塑料门窗计算机集成制造系统CIMS，全面规范和提升了门窗制造标准和水平。

公司在全国拥有30余个营销服务机构，竭诚为用户服务，定期在客户密集地区举办培训班，并在行业内率先开通全国统一免费服务热线400-618-6666。

公司先后被评选为中国建筑金属结构协会塑料门窗委员会“定点企业”、中国塑料加工工业协会异型材及门窗制品专业委员会“副理事长单位”、产品被国家科技部列入“火炬计划”、中国建筑金属结构协会“突出贡献企业”、山东建设机械协会“常务理事”等。

The History of DECA

德佳发展历程

- 1991年 公司开始门窗设备设计、生产和销售
- 1996年 公司产品实现出口
- 1998年 公司自主研发生产数控四角焊、数控清角机领先行业的产品
- 1999年 公司承担建设部科技攻关项目——塑料门窗计算机集成制造系统CIMS
- 2000年 公司自主研发生产塑料门窗焊接清理自动线、锯切加工中心等行业高端产品
- 2000年 公司应用ERP（企业资源管理系统）进行科学生产管理
- 2003年 公司产品批量进入欧美发达国家主流市场
- 2005年 开通400全国免费服务电话
- 2007年 高新保税区现代化的生产基地开工建设
- 2009年 公司应用CRM系统进行客户关系管理
- 2012年 与德国stuertzt公司强强合作
- 2013年 SAP ERP系统上线
- 2014年 推出德佳系统解决方案





■研发中心

Quality Management 质量管理体系

通过覆盖设计、生产、销售及服务的 ISO9001:2008质量管理体系认证

- 制造一流的门窗组装设备
- 持续改进质量管理体系的有效性
- 提供专家服务，构筑德佳精品





■机加工车间一角



■零件仓库



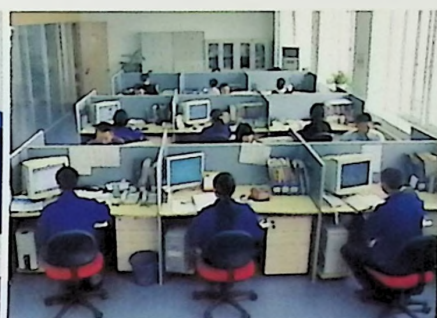
■采用ERP管理



■装配车间一角



■产品的装配质检



■营销服务中心

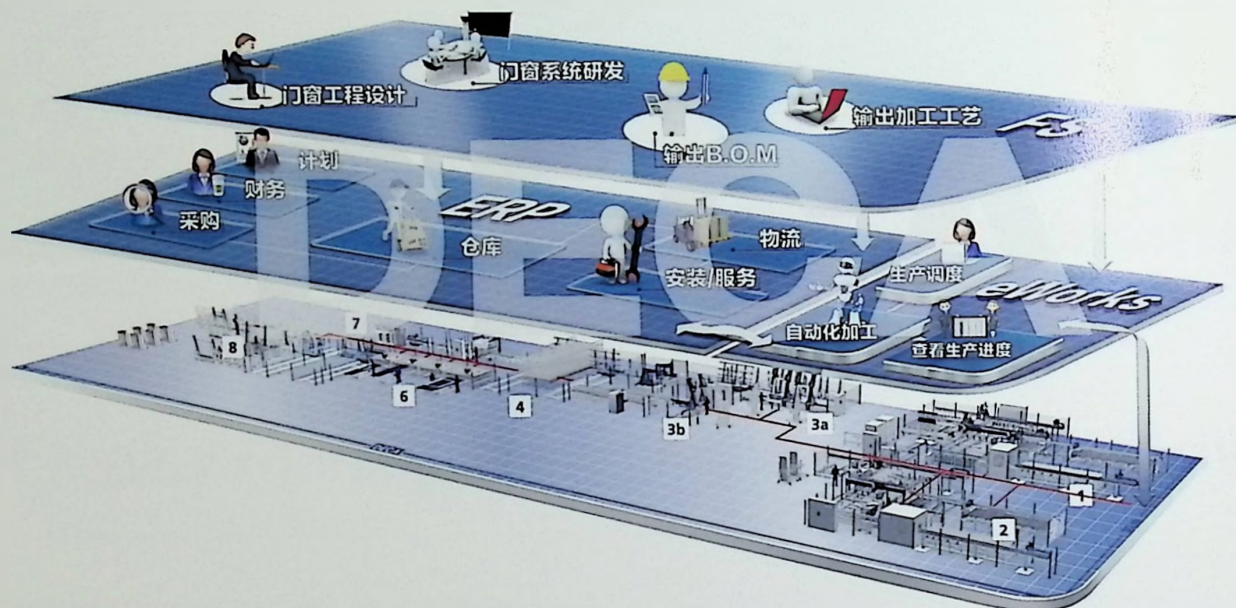
What has we done 我们做到了什么

- 为中国90%的大型门窗制造企业提供全套设备
- 全国设有30个营销服务机构，为客户提供全天候的服务
- 提产品稳定出口到欧洲、北美、东南亚、俄罗斯等89多个国家和地区
- 产品批量进入欧美发达国家高端门窗市场
- 产品十几次亮相国际门窗展览会



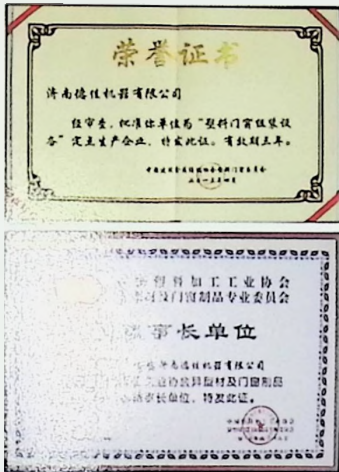
What has we done 我们做到了什么

德佳系统解决方案 (DECA SOLUTION)

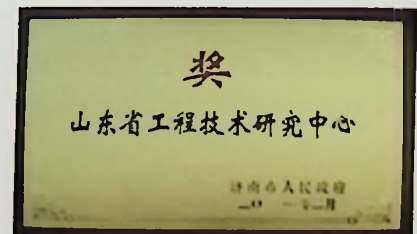
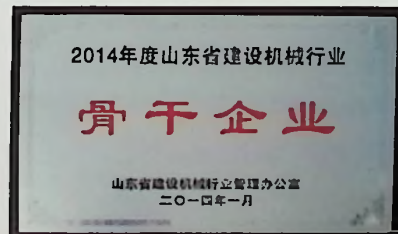
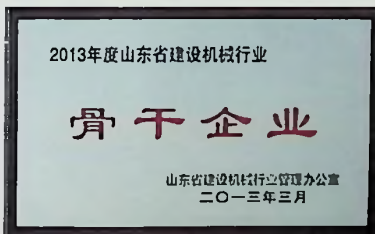
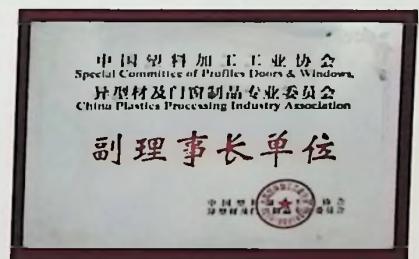
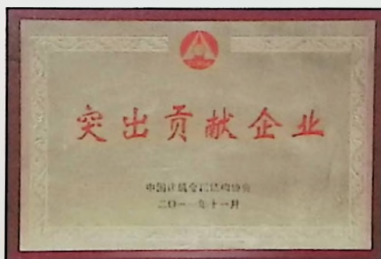


- 高标准加工装备，保证门窗加工品质
- 使销售、设计、计划、生产、物料管理等流程更为简洁、合理，实现门窗的柔性制造
- 实现信息共享，避免人工输入带来的错误
- 解决生产瓶颈，提高了生产效率，实现无纸化办公
- 使门窗大量生产成为可能

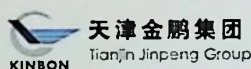
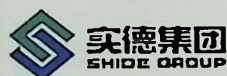
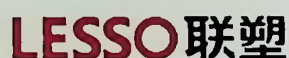
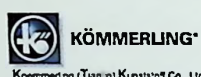
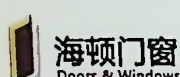
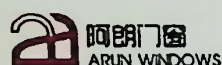
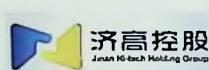
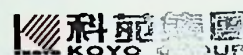
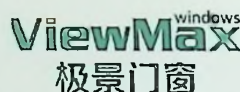
We received honor 我们得到的评价



- 中国建筑金属结构协会塑料门窗委员会会员
- 中国建筑金属协会塑料门窗委员会“定点企业”
- 中国门窗幕墙加工设备生产基地“骨干企业”
- 中国塑料加工工业协会异型材及门窗制品专业委员会“副理事长单位”
- 山东省门窗加工设备行业“五强企业”
- 山东省建设机械协会常务理事单位
- 山东省建设机械协会会员
- 山东省工程技术研究中心



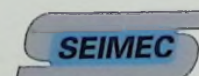
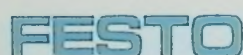
Some customers list 部分客户名录(排名不分先后)



Cooperation Partners 合作伙伴

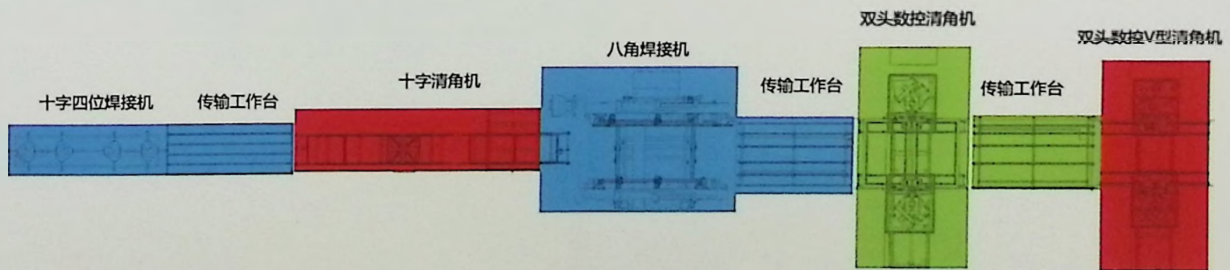
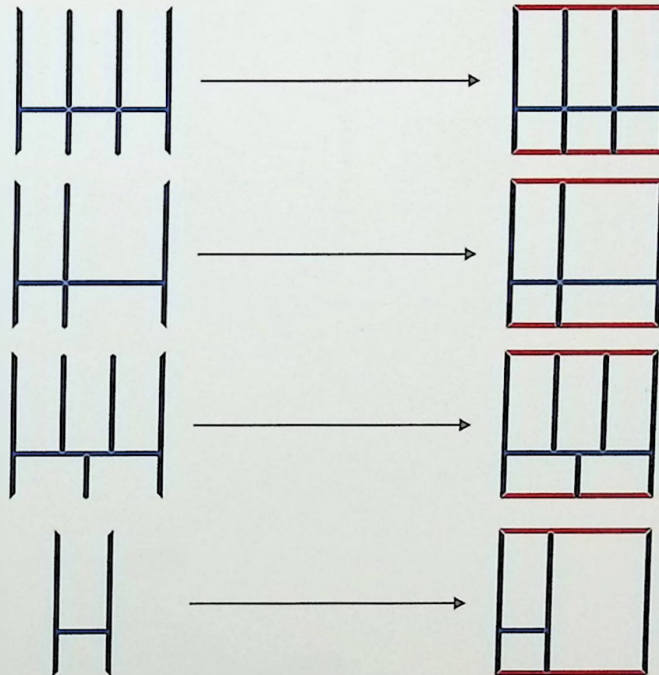


Allen-Bradley

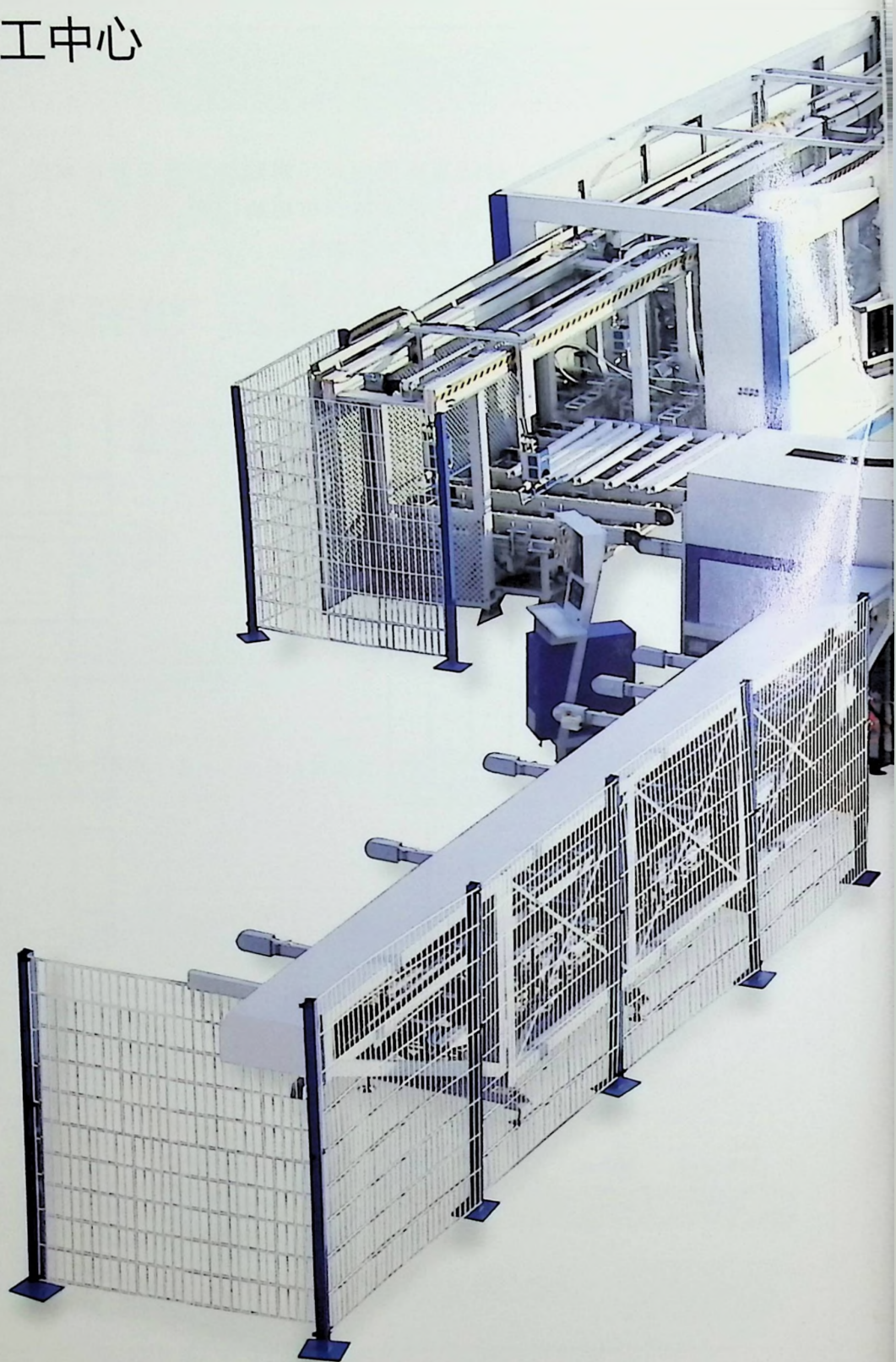


复杂窗型系统解决方案

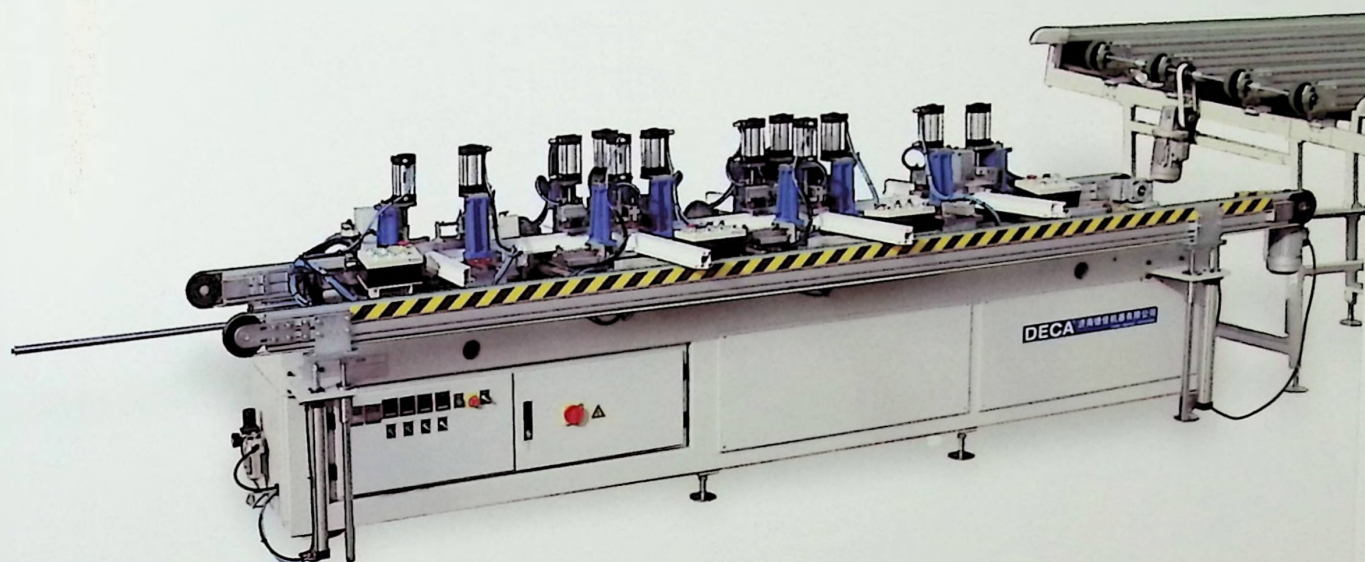
- 颠覆传统塑料门窗制造工艺和劳动模式
- 生产效率高，可提高6倍以上
- 成窗焊接质量高
- 提升门窗企业形象
- 可以定制生产加工模式

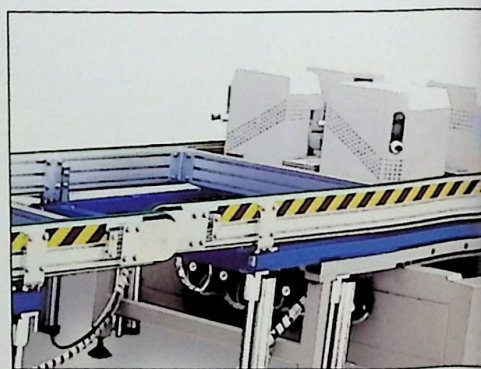
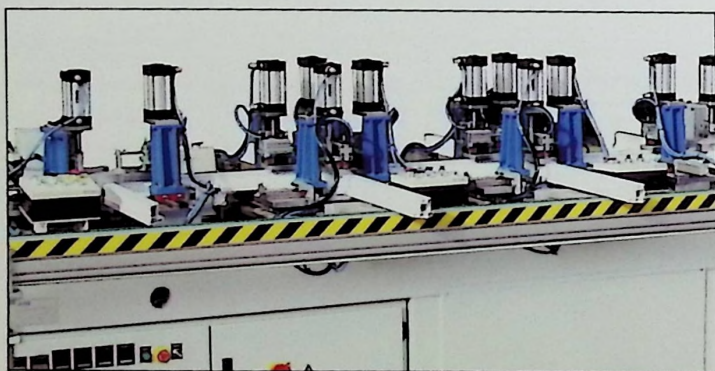


锯切 钻铣加工中心

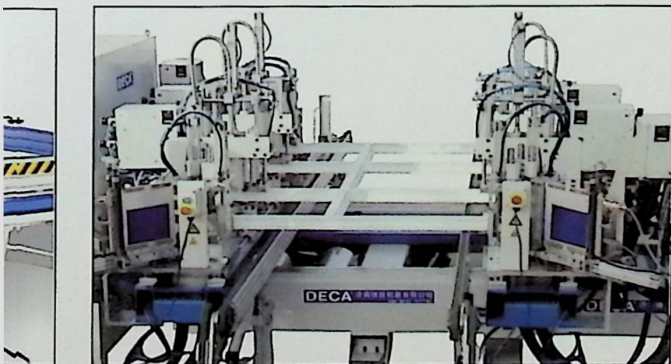


复杂窗型焊接清理自动生产线



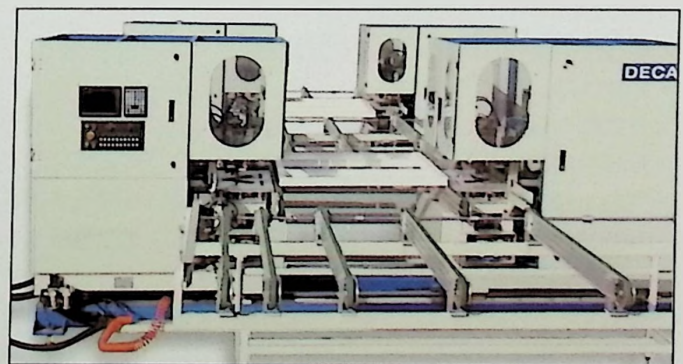


十字焊接



清角

八角焊接



V型直角清角

SJMC02RB

塑料型材锯切加工中心



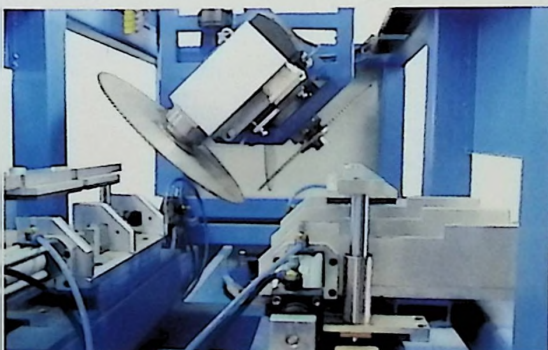
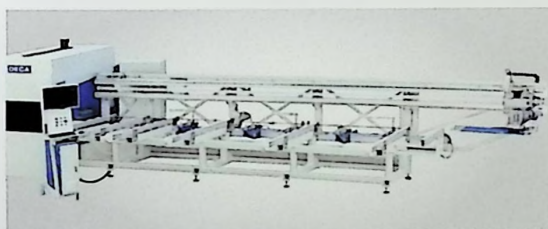
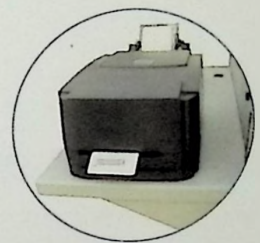
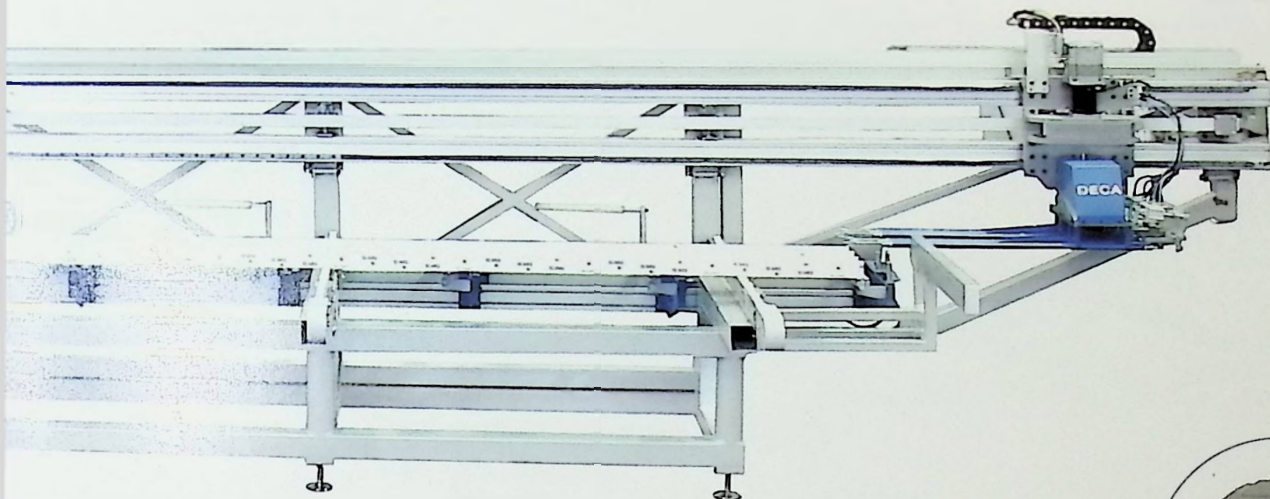
功用

复杂窗型系统解决方案之锯切单元，用于自动实现塑料型材45°、V型口及90°的定尺切割，适用于大批量高档门窗制作。

特点

- 自动下载优化下料数据及工艺参数，无需人工输入与调整
- 自动完成型材夹持、送进、切割，自动化程度高
- 配有循环送料系统，大幅度提高了生产效率
- 机械手可同时装夹一次完成四根型材的锯切，生产效率高
- 进口主轴电机，加工质量高
- 直线运动副导轨，加工制品尺寸精度高
- 两轴数控，自动化程度高
- 进口驱动系统、闭环控制，加工精度高
- 全部采用进口高品质电气和气动系统元件，稳定可靠性高
- 可与上位机通讯、自动选择加工任务，柔性实现计算机辅助设计/制造（CAD/CAM）
- 可配置条码打印机，实时打印物料标识，实现工艺信息标识化，便于物料管理（软件支持）
- 配有自动出料系统，操作简单、方便
- 带自动料头收集系统，工作环境整洁
- 操作台及机身高度设计符合人体工学原理，降低工人的劳动强度
- 17寸超大控制屏幕，配以图形界面，操作简单直观
- 该机特别适用于复杂窗型批量、高品质的生产





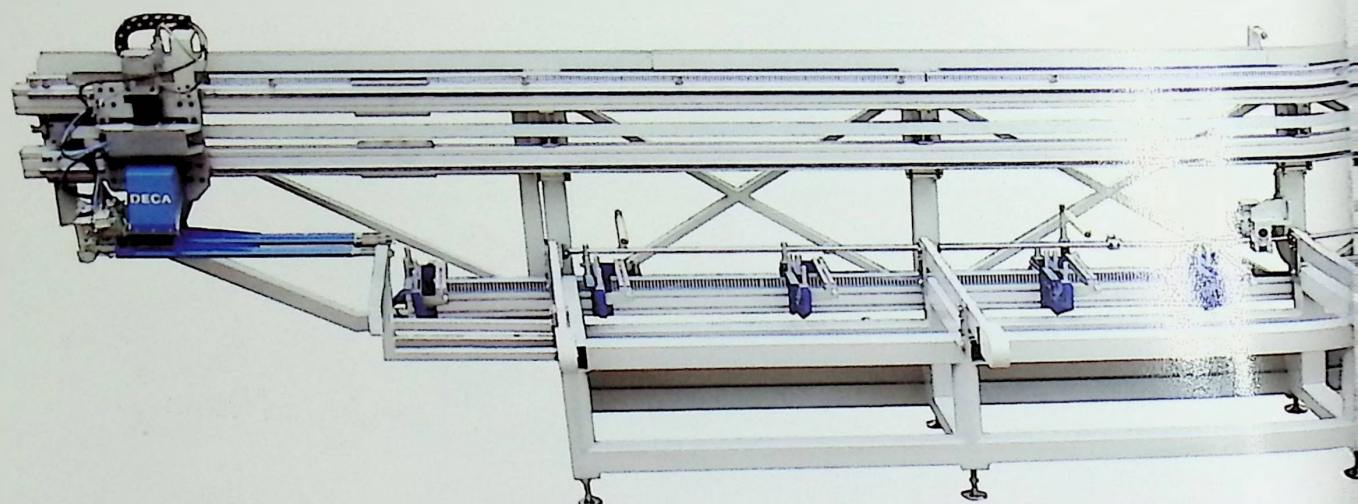
设备参数

电源	380V 50Hz
输入功率	9.9kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	330L/min
锯片规格	$\phi 500 \times 4.3 \times \phi 30\text{mm}$ (外径 $\times$ 锯齿厚度 $\times$ 内孔)
锯片转速	3000r/min
切削宽度	max 150mm (单根)
切割高度	框扇型材: 120mm V口深度: 0~120mm
切割最小长度	框扇型材: 400mm
加工型材长度范围	根据用户需要设定max 6000
外形尺寸	11900mm $\times$ 4300mm $\times$ 2400mm
重量	3600kg

SJMC02BL

塑料型材锯切加工中心

SJMC02B

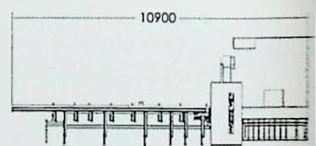


功用

复杂窗型系统解决方案之锯切单元，用于自动实现塑料型材45°、V型口及中挺的定尺切割，适用于大批量高档门窗制作。

特点

- 自动下载优化下料数据及工艺参数，无需人工输入与调整
- 自动完成型材夹持、送进、切割，自动化程度高
- 配有循环上料系统，大幅度提高了生产效率
- 机械手可同时装夹一次完成四根型材的锯切，生产效率高
- 高速送料系统，生产效率高
- 高精度主轴电机，加工质量高
- 直线运动副导轨，加工制品尺寸精度高
- 三轴数控，自动化程度高
- 进口驱动系统加工精度高
- 全部采用进口高品质电气和气动系统元件，稳定可靠性高
- 可与上位机通讯、自动选择加工任务，柔性实现计算机辅助设计/制造（CAD/CAM）
- 可配置条码打印机，实时打印物料标识，实现工艺信息标识化，便于物料管理（软件支持）
- 配有自动出料系统，操作简单、方便
- 带自动料头收集系统，工作环境整洁
- 操作台及机身高度设计符合人体工学原理，降低工人的劳动强度
- 17寸超大控制屏幕，配以图形界面，操作简单直观
- 该机特别适用于复杂窗型批量、高品质的生产



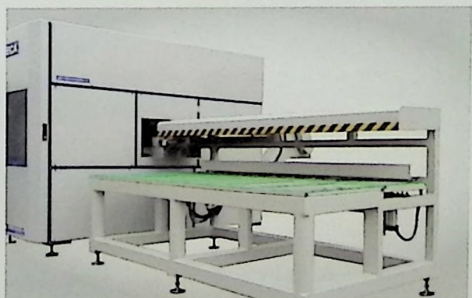
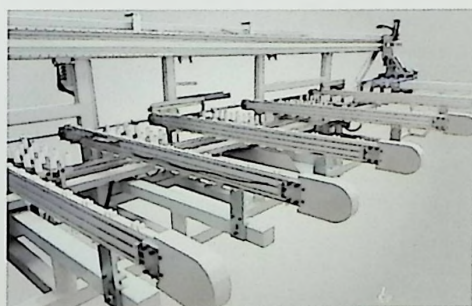
10900





设备参数

电源	380V 50Hz
输入功率	10.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	330L/min
锯片转速	3000r/min
锯片规格	$\phi 500 \times 4.3 \times \phi 30\text{mm}$
切削宽度	max 150mm (单根)
加工型材长度范围	max 6000 (根据用户需要设定)
切割高度	框扇型材: $\leq 120\text{mm}$ 中挺型材: 54~120mm V口深度: $\leq 60\text{mm}$
切削最小长度	框扇型材 400mm 中挺型材 450mm
外形尺寸	11900mm $\times$ 4400mm $\times$ 2400mm
重量	3600kg



SZX-100A

多工位模块式双料钻铣加工中心

SZX-100B



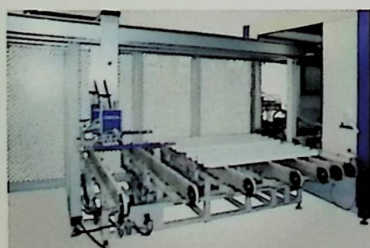
功用

自动同时实现两根塑料型材增强型钢紧固、水槽及气压平衡孔、锁孔槽、安装孔的加工，适用于大批量高档门窗制作

特点

- 同时加工两根型材，大幅度提高加工效率
- 可大量节省人工，降低生产成本
- 模块式设计，适应性强
- 循环送料系统，大幅度节省了放料时间
- 送钉、打钉系统德国原装进口，稳定性高
- 四个打钉头同时工作，生产效率高
- 水槽加工机头采用独特的布局，适用于不同系列的型材
- 水槽加工采用高速电机，加工质量高
- 每根料可同时加工四个安装孔，大幅度提高了生产效率
- 配有自动出料系统，操作简单、方便

- 从上料到出料贯通双通道桁架系统，六个机械手进行工序间的物料输送，极大提高了生产效率
- 桁架系统采用高精度工业级铝材与方轨运动副，输送精度高
- 五轴数控，自动化程度高
- 原装德国控制系统，稳定性高
- 全部采用进口高品质电气和气动系统元件，稳定可靠性高
- 可与上位机通讯、自动选择加工任务，柔性实现计算机辅助设计/制造（CAD/CAM）
- 扫描条码识别加工工艺信息，无需人工输入与调整
- 操作台及机身高度设计符合人体工学原理，降低工人的劳动强度
- 19寸超大控制屏幕，配以图形界面，操作简单直观
- 特别适用于门窗批量、高品质的生产
- 可与增强型钢安装台连接，与锯切中心组成锯铣单元（选配）



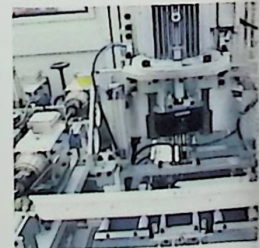
上料系统



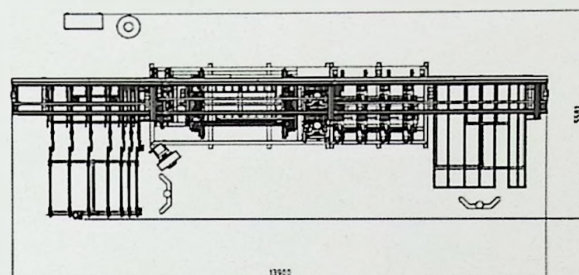
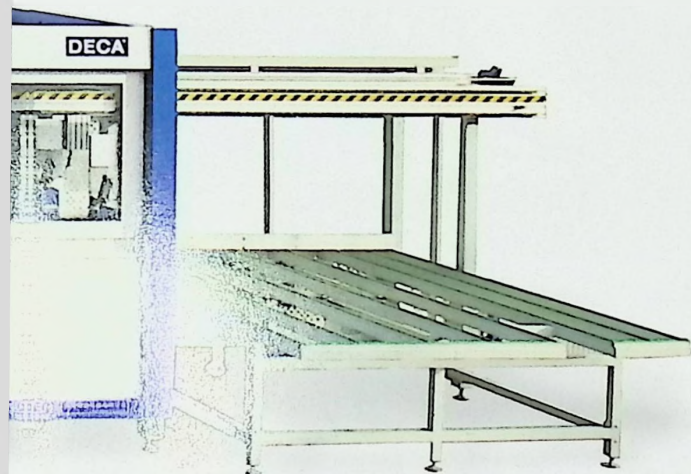
打钉加工单元



水槽加工单元



孔槽加工单元



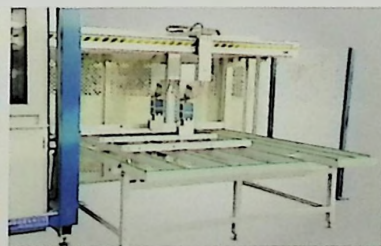
设备参数

电源	三相380V 50Hz
输入功率	max 43.26 kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	1500L/min
加工型材宽度	max 110mm
加工型材高度	max 100mm
加工型材长度	min 400mm max 2400mm
打钉间距	300mm
马达转速	2400rpm
最小扭矩	5.9Nm
螺钉长度	13.0~45.0mm (最小长度=1.5个顶头直径)

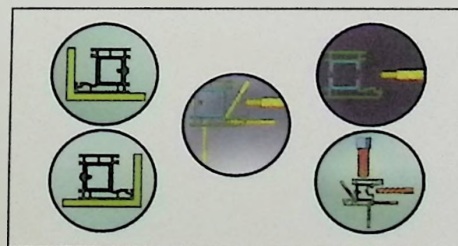
钉头直径	6.0-9.0mm (选定的机头类型)
螺钉直径	3.0~4.5mm
重量	9000 kg
进钉速度	30~80次/分
水槽电机转速	18000 r/min
铣水槽长度	max 60mm
铣水槽宽度	5mm
三孔电机转速	960 r/min
三孔电机功率	1.5 kW
三孔钻头直径	Φ10mm、Φ12mm
铣传动槽电机功率	1.5 kW
铣传动槽长度	max 100mm
铣传动槽宽度	Φ12mm
打孔电机功率	1.5 kW
打孔间距	340mm~600mm
钻孔直径	max 13mm
外形尺寸	14000×4300×2100(mm)
重量	9000kg



钻孔加工单元

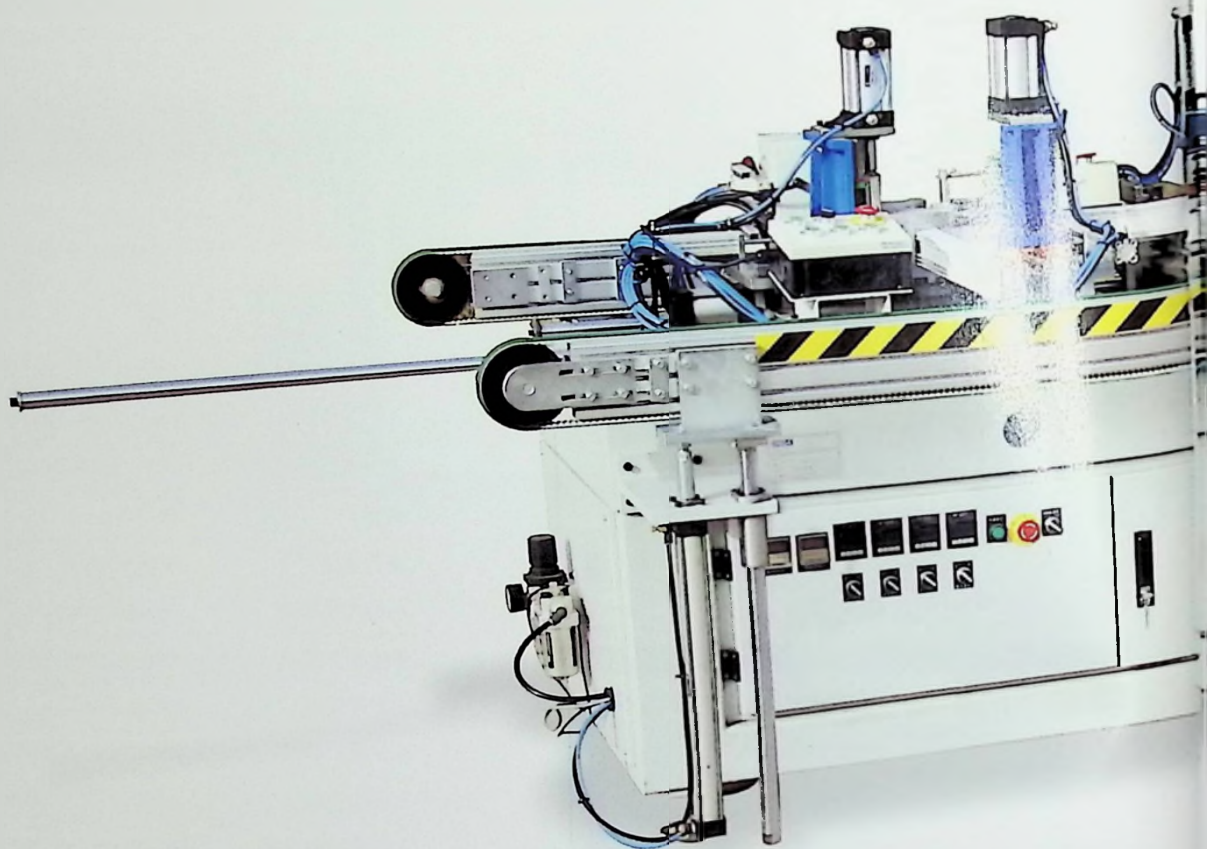


出料系统



SHS4B-120

塑料门窗双十字四位焊接机

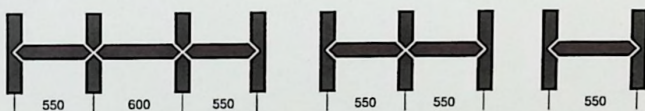


功用

复杂窗型系统解决方案之十字焊接单元，可一次实现塑料门窗，十字中挺及中挺与框的焊接。

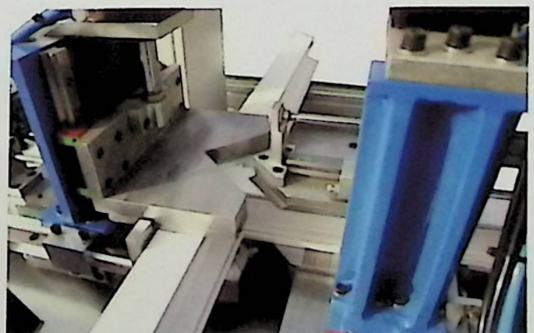
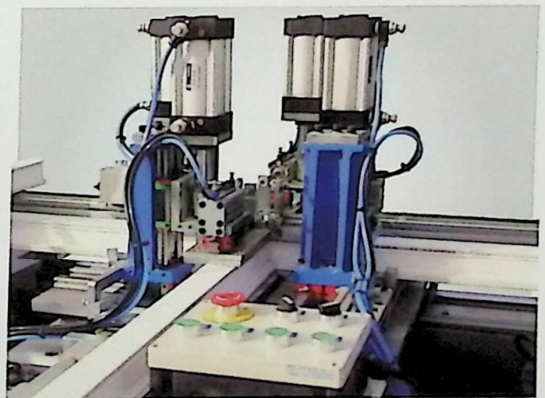
特点

- 效率最高为传统焊接方式的6倍，生产效率大幅度提高。
- 一次焊接成型，焊角质量大幅度提高。
- 焊接形式可以选择，方便灵活。(配有机头移动系统)
- 整机经过超强刚性设计，保证了焊接质量的稳定性
- 机头采用高精度方导轨直线运动副，结构紧凑，精度高
- 十字机头采用强制同步进给方式，焊角强度高
- 定位板定位，保证精准定位，完全符合欧洲焊接规范
- 气缸、电磁阀、PLC、低压电器等电/气元件经过严格筛选，可靠性高
- 带出料系统，可单独工作也可联机工作
- 该机尤其适用于多分格复杂窗型、及门窗制品质量要求较高的塑窗加工



设备参数

电源	220V 50Hz
输入功率	6.2kW
工作气压	0.5~0.7MPa
耗气量	100L/min
焊接型材高度	≤90mm
焊接型材宽度	≤120mm
型材最小间距	十字与十字之间600mm;十字与V之间550mm
外形尺寸	4420 mm × 1100 mm × 1340 mm
重量	1200kg



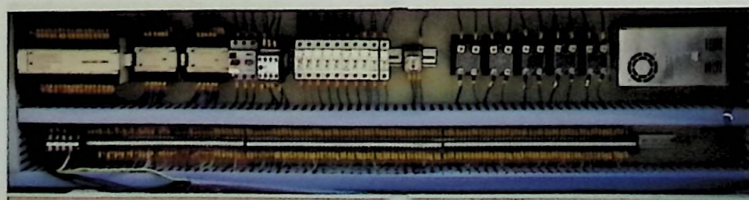
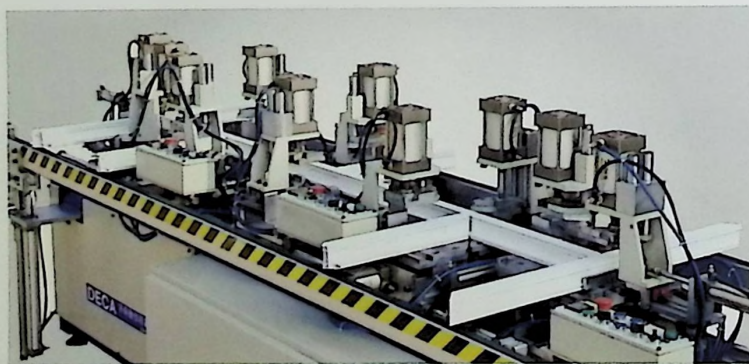
SHZ5-120x4500 塑料门窗五位焊接机

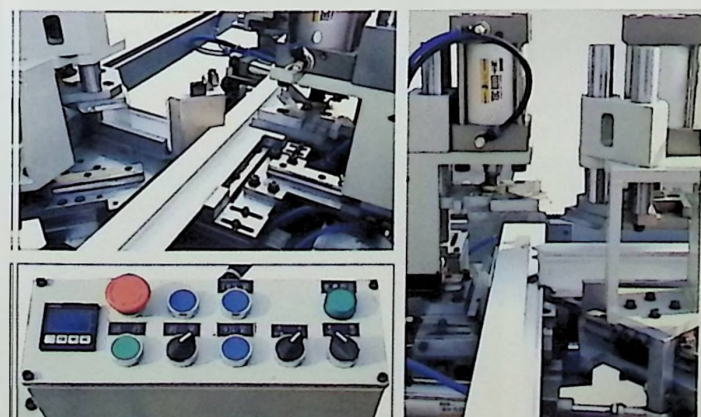
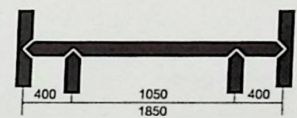
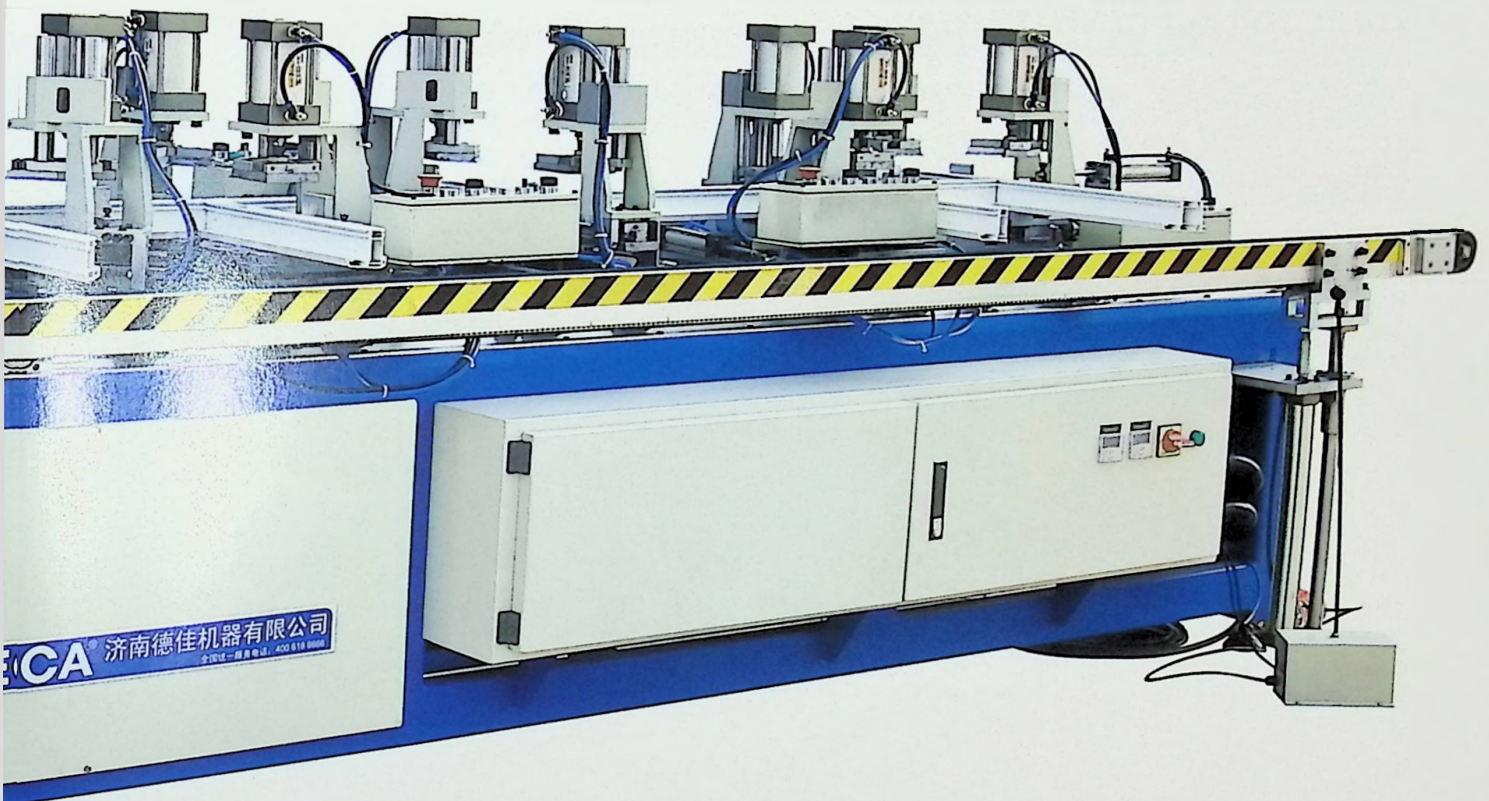
功用

复杂窗型系统解决方案之五点焊接单元，可一次实现塑料门窗  形的焊接。

特点

- 效率最高为传统焊接方式的6倍，生产效率大幅度提高。
- 一次焊接成型，焊角质量大幅度提高。
- 焊接形式可以选择，方便灵活。
- 整机经过超强刚性设计，保证了焊接质量的稳定性
- 机头采用高精度方导轨直线运动副，结构紧凑，精度高
- 定位板定位，保证精准定位，完全符合欧洲焊接规范
- 气缸、电磁阀、PLC、低压电器等电/气元件经过严格筛选，可靠性高
- 带自动出料系统，可单独工作也可连线工作
- 该机尤其适用于多分格复杂窗型、及门窗制品质量要求较高





设备参数

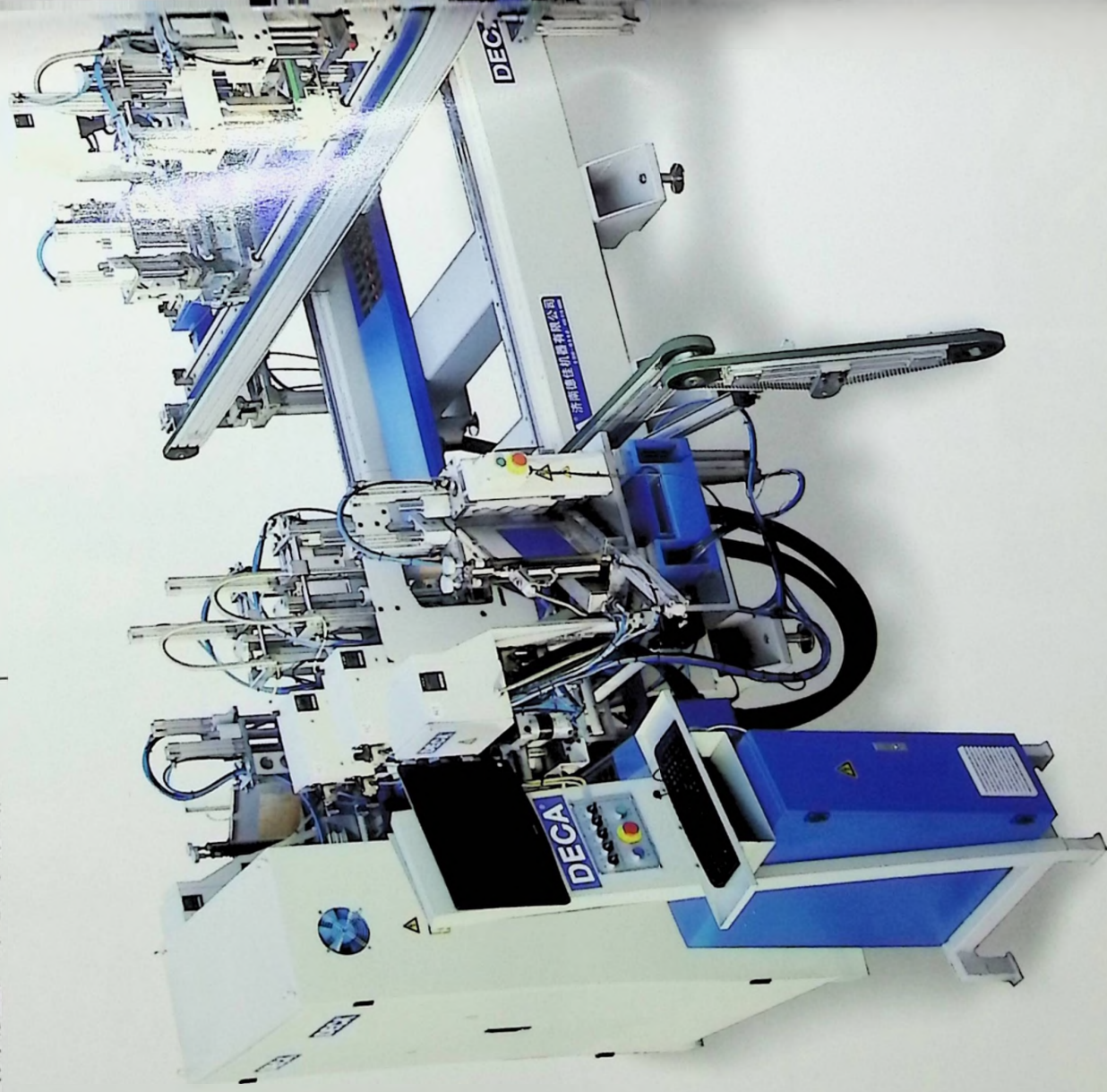
电源	380V 50Hz
功率	7.5kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	100L/min
焊接最宽型材	85mm
焊接型材高度	50~105mm
焊接长度	1900~3000
外形尺寸	4000mm×1000mm×1200mm

DECA[®]

SHP8WX-CNC-3000B

SHP8W-CNC-3000B

塑料门窗数控八角焊接机

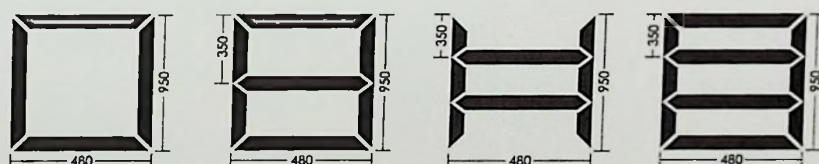


功用

复杂窗型系统解决方案之焊接单元，一次装夹可实现塑料门窗“日”“目”等复杂窗型边框的一次性焊接，效率提高5-6倍。

特点

- 机头采用特别刚性设计，结构紧凑，增大了焊接范围，真正符合复杂窗型的制造模式
- 机身卧式布置，并采用增强刚性设计，坚固稳定
- 机头运动部分全部采用进口直线轴承运动副，制品尺寸精度高
- 采用独有的面定位机构，实现高精度焊接
- 独有的know-how（技术诀窍），大幅度提高了制品的焊角强度
- 加热计时从加热到位开始，符合欧洲焊接规范
- 可预设四种V型焊头的自动到位，调整方便
- 焊缝2mm\0.2mm可调
- 采用滚筒式更换焊布装置，缩短更换时间
- 进口七轴数控系统控制，可实现尺寸误差补偿，可进一步使焊接制品尺寸精度提高
- 整机全部采用高品质的电气、气动及机械元件，稳定可靠性高
- 配以快速自动送料系统，提高生产效率
- 操作台及机身高度设计符合人体工学原理，降低工人的劳动强度
- 17寸超大控制屏幕，配以图形界面，操作简单直观



设备参数

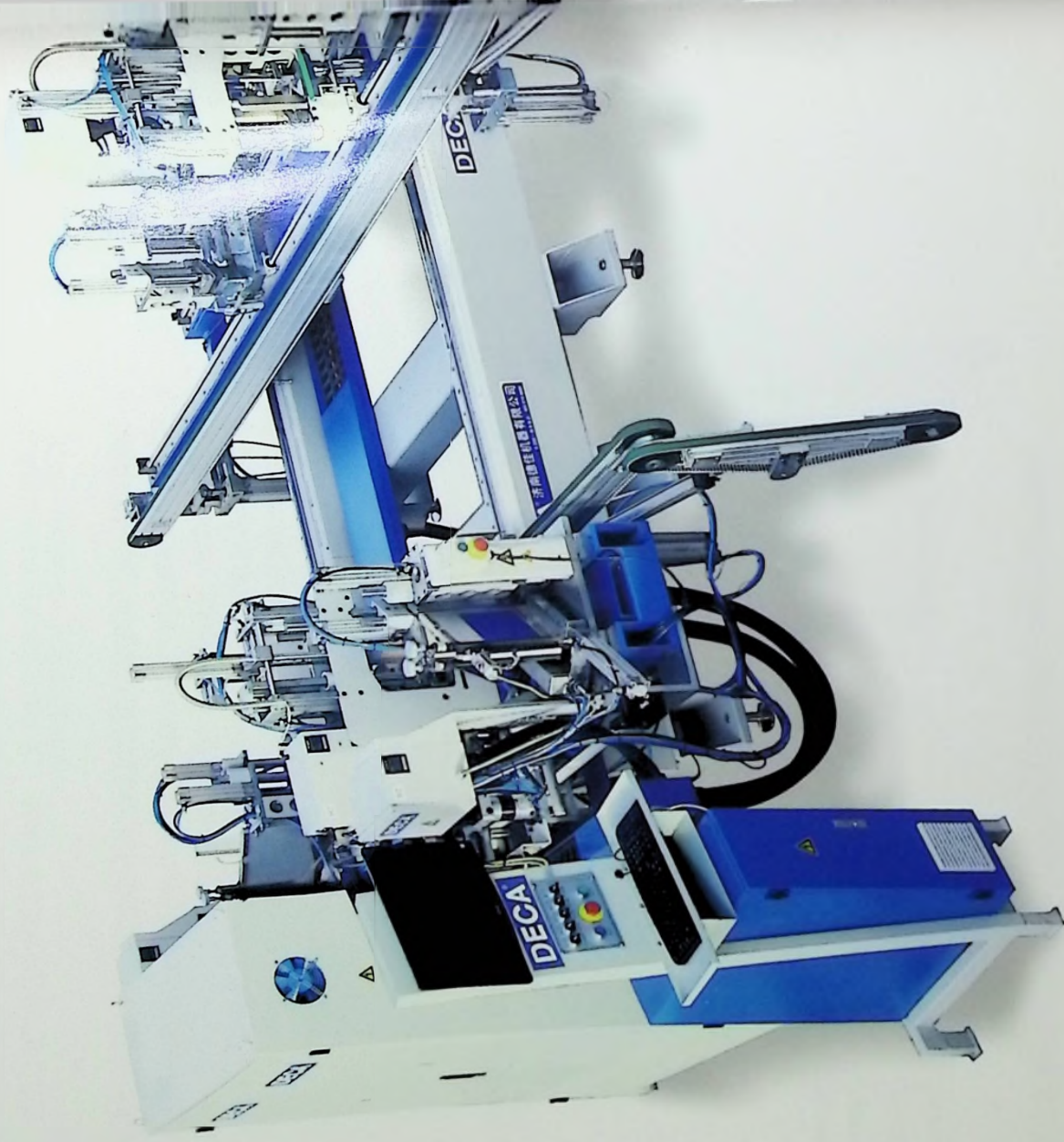
电源	380V 50Hz(三相四线)
输入功率	约16.5kW
气源气压	0.5~0.7MPa
耗气量	约150L/min
焊接型材高度	35~120mm (中挺55~120mm)
焊接型材宽度	角焊120mm; 中挺120mm
焊接成窗尺寸	480mm×950mm~1800mm×3000mm
外形尺寸	4000mm×7700mm(含传输台3200mm)×2000mm
重量	约4000kg

DECA®

SHP6WX-CNC-3000B

SHP6W-CNC-3000B

塑料门窗数控六角焊接机

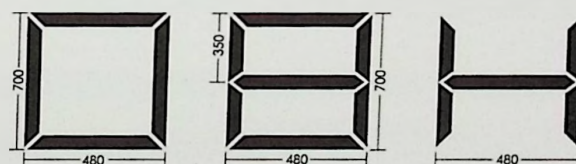


功用

复杂窗型系统解决方案之焊接单元，一次装夹可实现塑料门窗“日”“目”等复杂窗型边框的一次性焊接，效率提高5-6倍。

特点

- 机头采用特别刚性设计，结构紧凑，增大了焊接范围，真正符合复杂窗型的制造模式
- 机身卧式布置，并采用增强刚性设计，坚固稳定
- 机头运动部分全部采用进口直线轴承运动副，制品尺寸精度高
- 采用独有的面定位机构，实现高精度焊接
- 独有的know-how（技术诀窍），大幅度提高了制品的焊角强度
- 加热计时从加热到位开始，符合欧洲焊接规范
- 可预设四种V型焊头的自动到位，调整方便
- 焊缝2mm\0.2mm可调
- 采用滚筒式更换焊布装置，缩短更换时间
- 进口七轴数控系统控制，可实现尺寸误差补偿，可进一步使焊接制品尺寸精度提高
- 整机全部采用高品质的电气、气动及机械元件，稳定可靠性高
- 配以快速自动送料系统，提高生产效率
- 操作台及机身高度设计符合人体工学原理，降低工人的劳动强度
- 17寸超大控制屏幕，配以图形界面，操作简单直观



设备参数

电源	380V 50Hz(三相四线)
输入功率	约13.5kW
气源气压	0.5~0.7MPa
耗气量	120L/min
焊接型材高度	35~120mm (中挺55~120mm)
焊接型材宽度	角焊120mm; 中挺90mm
焊接成窗尺寸	480mm×700mm~1800mm×3000mm
外形尺寸	4000mm×7700mm(含传输台3200mm)×2000mm
重量	约3500kg

ADCC-120B

塑料门窗双头数控角缝清理机

功用

用于塑料门窗焊接角缝(直角)的清理

特点

- 两次完成矩形框(扇)四个直角的清理,效率高
- 自动传输、定位,节省人工
- 可完成各种型材焊角外立面、上下平面焊缝、内角焊缝、胶条槽焊缝的清理
- 七轴数控,可实现尺寸误差补偿,精度高
- 独有的定位方式,保证焊接工件的准确定位
- 独有的机头结构设计及刀具布置,保证清角的效果
- 数控系统、电气、气动系统等主要元气件均采用进口名牌产品,性能可靠,使用寿命长
- 可存储多种规格型材的加工程序
- 可实现圆弧差补与斜线差补,能够理想满足各种断面型材制作高品质门窗的需要
- 带自动传输系统,可单机工作也可用于自动线连线

ADVC-120

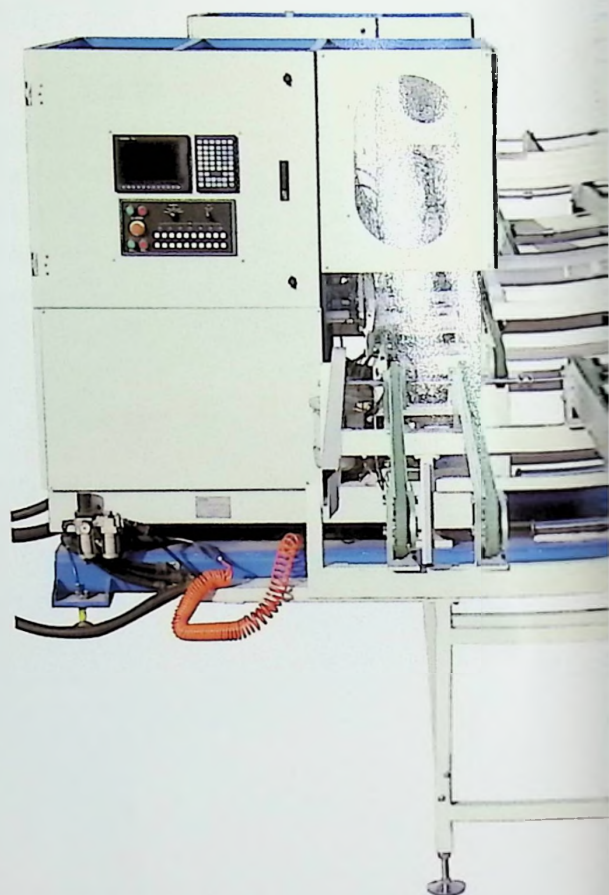
塑料门窗双头数控V型角缝清理机

功用

用于塑料门窗V型焊接角缝的清理

特点

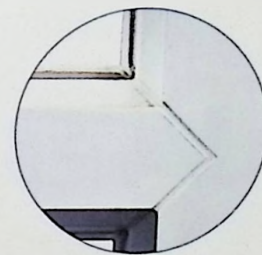
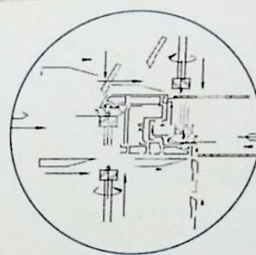
- 一次定位可完成两个V型焊缝的清理,效率高,清角质量好
- 自动传输、定位,可完成多个V型焊角的清理,节省人工
- 可完成各种型材焊角外立面、上下平面焊缝、内角焊缝、胶条槽焊缝的清理
- 七轴数控,可实现尺寸误差补偿,精度高
- 独有的定位方式,保证焊接工件的准确定位
- 独有的机头结构设计及刀具布置,保证清角的效果
- 数控系统、电气、气动系统等主要元气件均采用进口名牌产品,性能可靠,使用寿命长
- 可存储多种规格型材的加工程序
- 可实现圆弧差补与斜线差补,能够理想满足各种断面型材制作高品质门窗的需要
- 带自动传输系统,可单机工作也可用于自动线连线





设备参数

电源	380V 50Hz
锯片铣刀电机功率	0.55Kw
锯片铣刀电机转速	12000r/min
总功率	12 kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	100L/min
加工型材高度	30~120mm
加工成型窗框范围	850~3000 (长, 活动机头移动方向)
外形尺寸	6500 mm × 3400 mm × 2100 mm
重量	3530kg

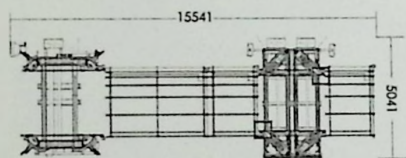


设备参数

电源	380V 50Hz
电流	30A
输入功率	12kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	100L/min
加工型材高度	30~120 mm
加工成型窗框范围	900~3000 mm (长, 活动机头移动方向) 1000~3000 mm (宽)
设备外形尺寸	6600 × 6300 × 2000 (mm)
重量	3530 kg

AWCL-400

塑料门窗高效焊接清理生产线



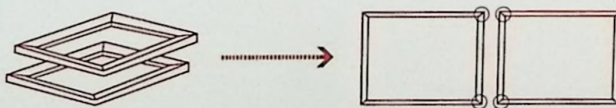
功用

一次自动完成两个矩形框扇的焊接清角。

特点

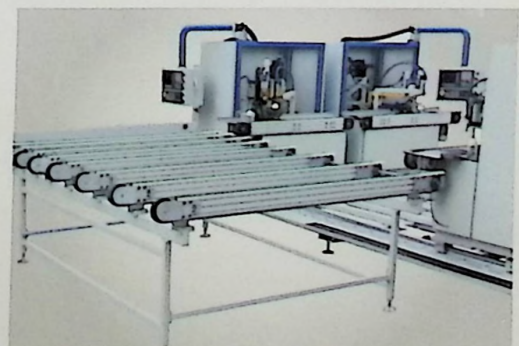
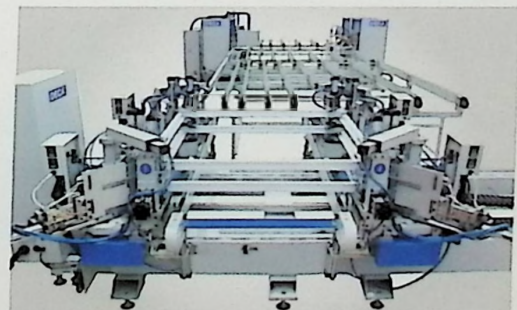
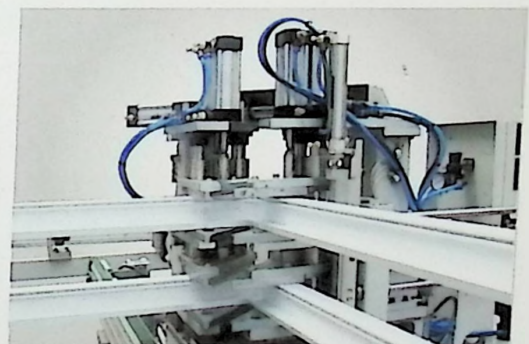
- 由焊接单元、自动传输单元及四头自动清角单元组成。
- 焊机卧式布置，采用增强刚性设计，平稳可靠。
- 机头进给采用方导轨运动副，性能稳定可靠。
- 独有的强制同步技术，结合独有的know-how（技术诀窍），提高了制品的焊角强度和质里。
- 可快速方便更换焊接垫板。
- 双层自动出料系统，平稳可靠。
- 四头清角机可自动完成定位、清角、传输，无需人工干预。
- 可实现焊角焊缝的上下平面、外立面、内角胶条槽的清理，外观美观。
- 采用进口品牌整套数控系统及高品质电气、气动系统，性能可靠。
- 优化的程序设计，生产效率高。
- 只需1人操作，节省人员。
- 尤其适用于制作高档塑料门窗、生产量较大的门窗企业。





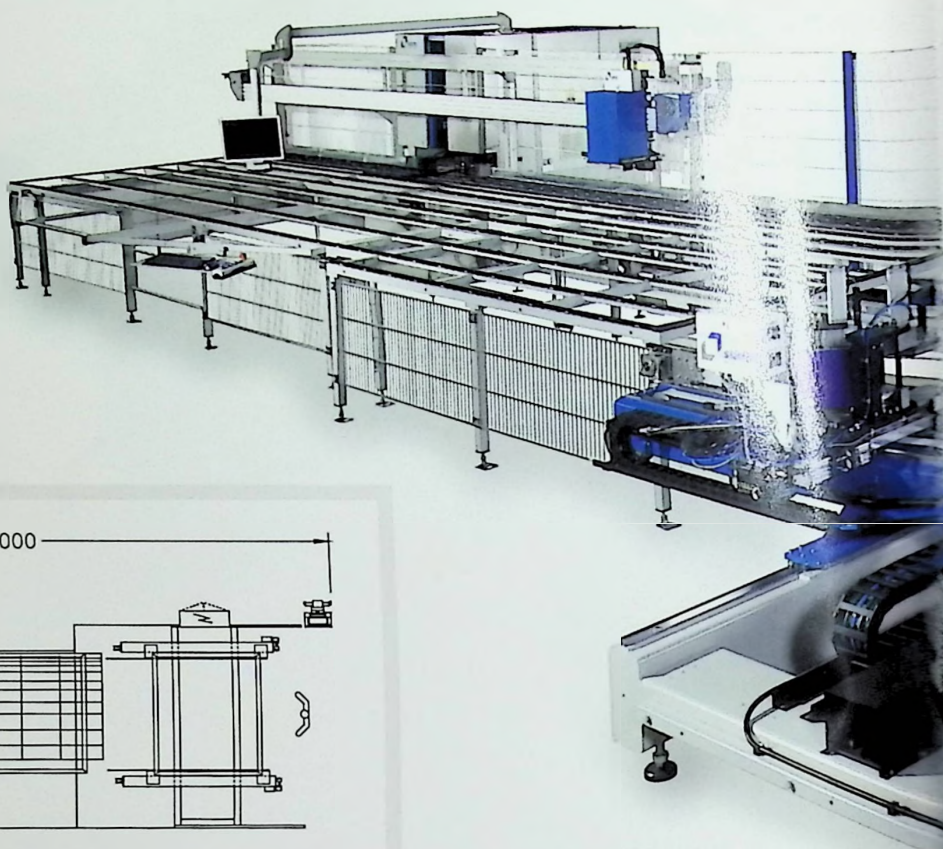
设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	32.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	260L/min
焊接型材高度	30mm~75mm
焊接型材宽度	≤110mm
焊接成窗范围	500mm×650mm~1800mm×3000mm
清角成窗范围	550mm×750mm~1800mm×3000mm
外形尺寸	15500mm×5250mm×2000mm
重量	6000kg



德国高效焊接清理自动线

DS-SingleQualityline-H-4JC



功用

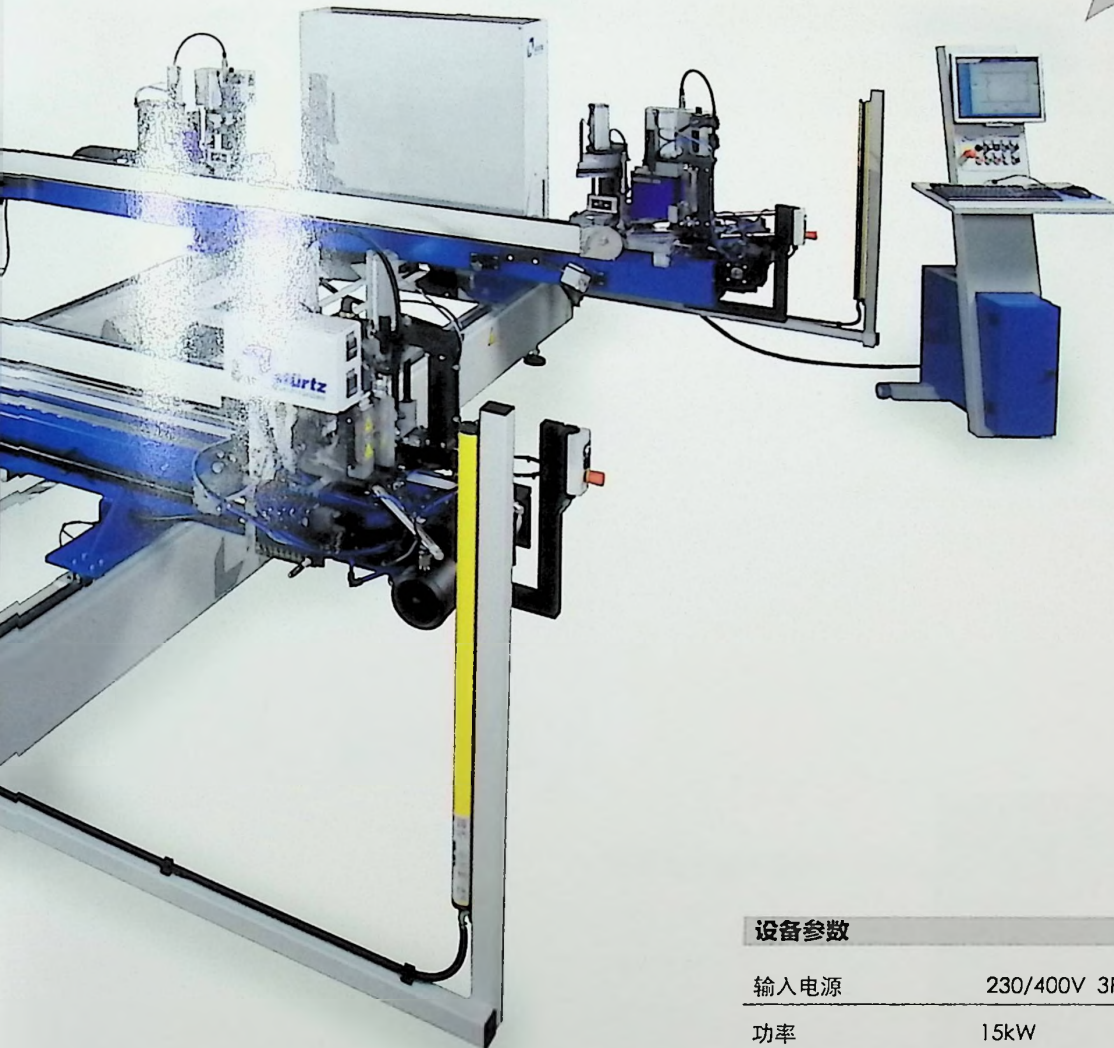
用于制作欧洲高档门窗，自动完成高档门窗的焊接、输送及角缝清理

特点

- 整机引进德国Stuertz技术
- 由卧式四角焊接单元、自动输送、清角单元组成
- 加工门窗的精度高、质量高，达到德国水平
- 数字控制，自动化程度高
- 故障自动监测，自动诊断；可视化编程，操作简便
- 型材自动识别功能
- 可实现对型材所有焊缝清理，外观档次高
- 可实现网络化控制
- 符合欧洲CE标准

德国STUERTZ

技术引进



设备参数

输入电源	230/400V 3PH; 50/60Hz
功率	15kW
工作气压	0.7Mpa
耗气量	550 L/min
加工型材高度	40mm~100mm
加工型材宽度	0mm~130mm
加工范围	325mm × 320mm~3000mm × 2000mm
外形尺寸	15000mm × 6000mm × 2400mm
重量	4000kg

LJZ2FJ-CNC-500x5000

铝塑型材集成数控双角锯

LJZ2F-CNC-500x5000

LJZ2FC-500x5000

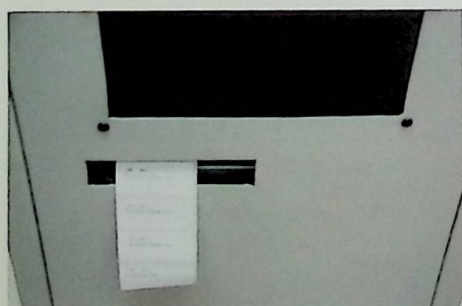
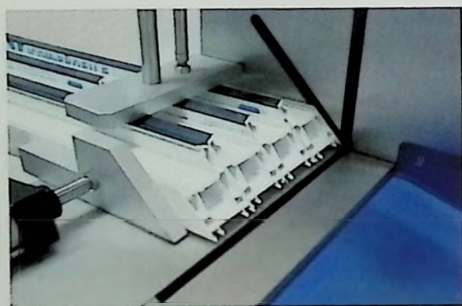
LJZ2F-500x5000

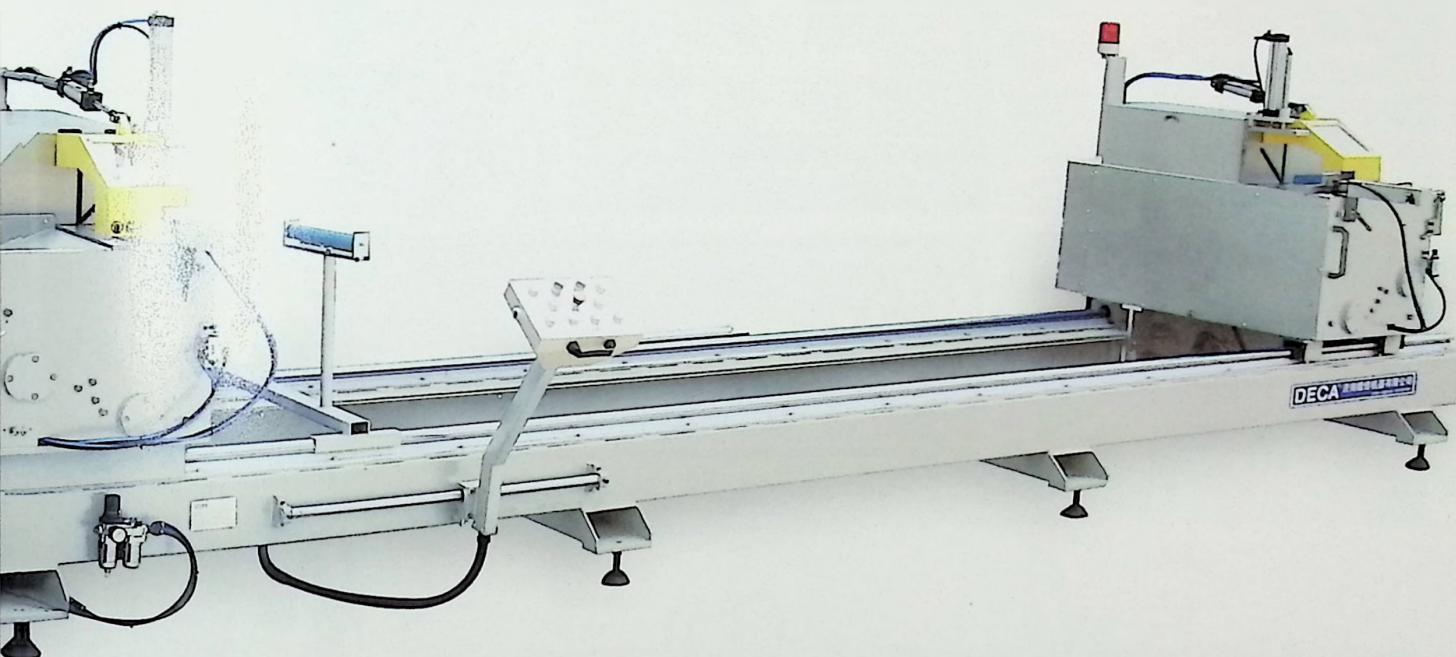
功用

用于铝塑型材的定尺定角度切割加工。

特点

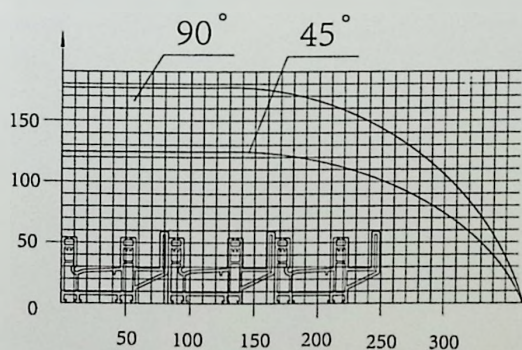
- 自动实现45° ~90° 锯切转换
- 锯片切割行程大，可锯切最大型材宽度320mm，也可一次进行60系列以下4根料的切割
- 配有水平和垂直双向压紧系统，保证定位精度的同时，也可适应于不同系列型材压紧
- 两机头配有防护罩，保证操作者安全
- 机床导轨及机头进给采用直线轴承运动副
- 整机结构合理，加工精度高，保证制品精度高
- 数控系统控制，实现自动定尺，自动化程度高
- 具有尺寸补偿功能，重复定位精度高
- 切割精度高、效率高，是可制作高档塑料门窗的理想设备





设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	4.4kW+1.5kW (吸尘) +0.75kW (驱动)
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	100L/min
电机转速	2800r/min
锯切最大长度	5000mm
锯切最小长度	450mm
锯切范围	320mm×80mm 230mm×150mm
锯片规格	φ500×4.3×φ30mm (外径×锯齿厚度×内孔)
外形尺寸	7400mm×1800mm×1600mm
重量	1900Kg

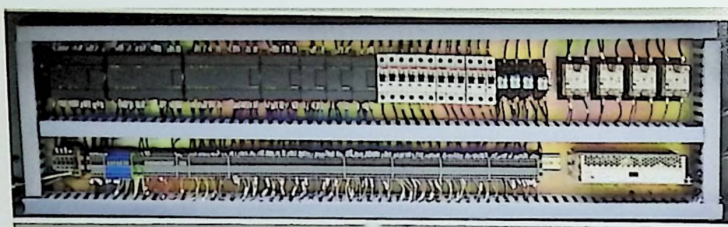
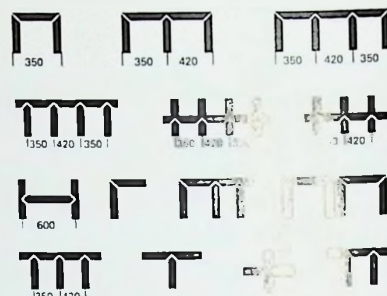


SHZB/V4

高档塑料门窗自动四位焊接机

SHZB/V3

SHZB/V2

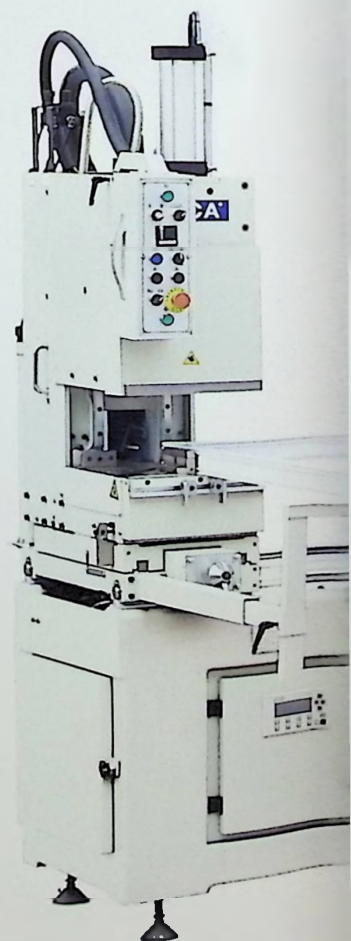


功用

本机器是焊接塑料门窗的新型专用设备，它可以同时焊接多种窗框形式。本机有四个焊接机头，四个机头可联动动作，也可单独动作或者前两个机头与后两个机头分别联动动作，可实现 L、T、十、口、TT、TTT、TTTT、TTT、TTT、H、口、口型焊接，工作时只需操作者放入型材，启动自动运行完成全部焊接过程。

特点

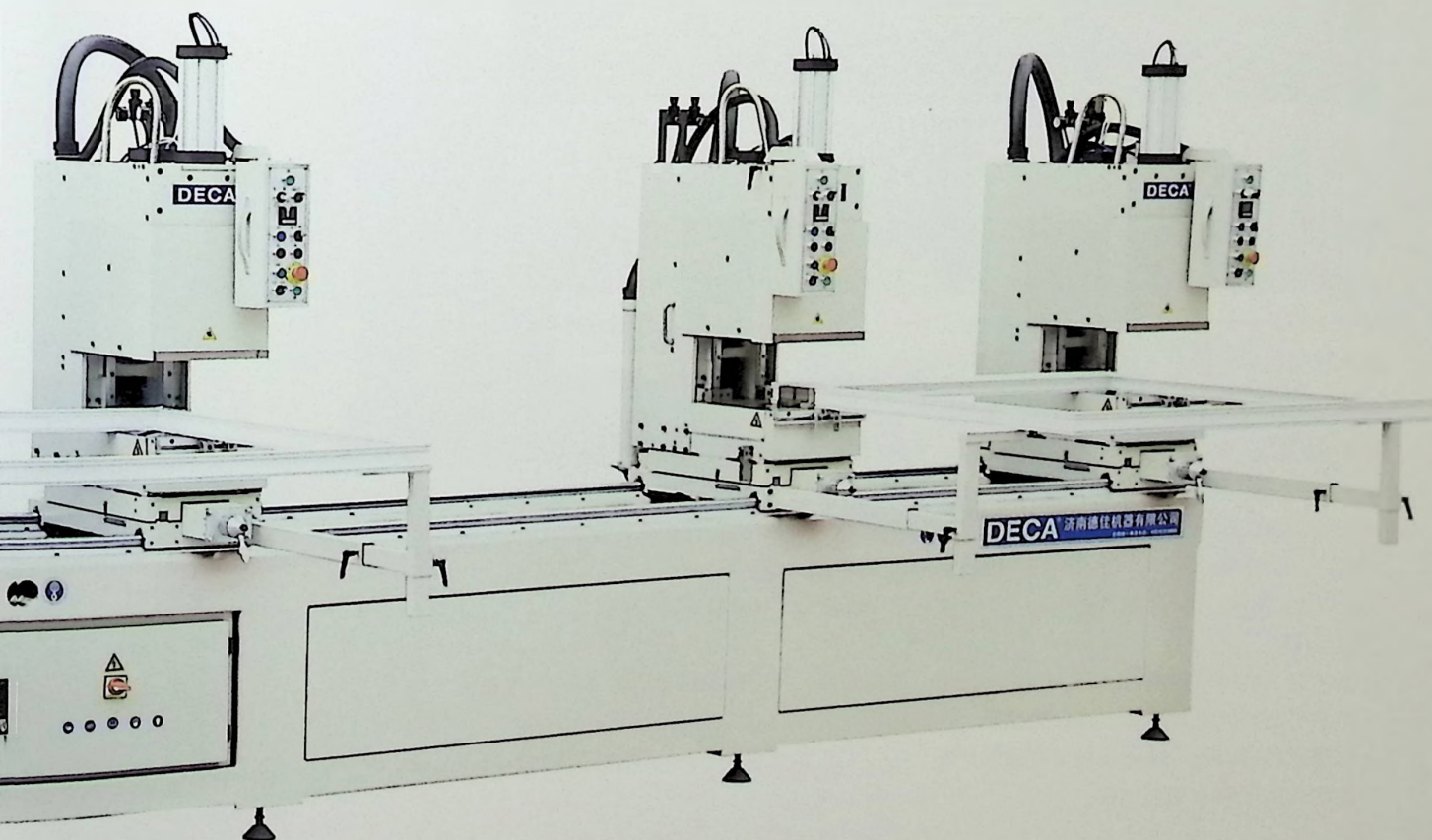
- 欧洲最为先进机型，可自动实现0.2/2mm焊缝的转换
- 采用高精度圆导轨直线运动副、方导轨直线运动副；压钳整体铸件机构、重型机架结构，整机刚性好；零部件加工精度高，装配质量控制严格，稳定性好。
- 气缸、电磁阀、PLC、低压电器等电/气元件经过严格筛选，可靠性高
- 配有快速转换，后靠板气动推进结构装置，实现直角和V型焊接方式的转换，操作快捷、实用。
- 型材定位机构采用刚性夹持结构，严格保证焊接熔量，焊接制品尺寸精度高。
- 采用加热到计时控制，严格符合欧洲焊接规范，焊接角度高、波动范围小。
- 该机采用型材两步压紧设计，具有急停泄压功能，符合欧洲CE标准，安全性能高。
- 该机尤其适用于多分格复杂窗型、及门窗制品质量要求较高的塑窗加工



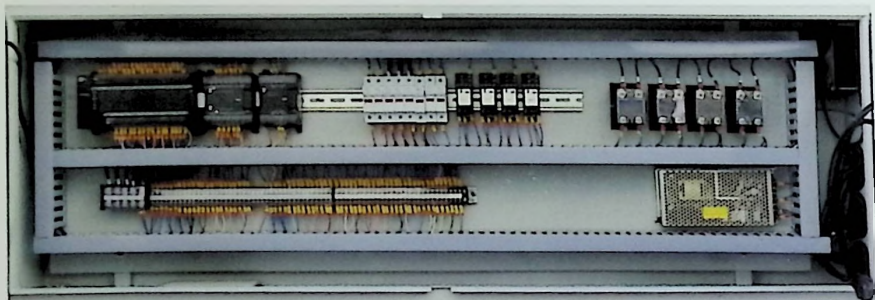
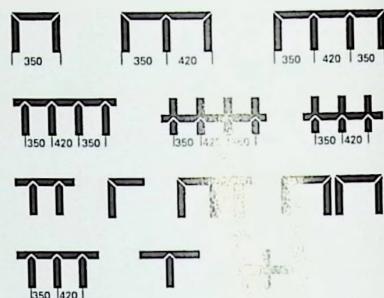


设备参数

输入电源	380V 50Hz
功 率	10kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	100L/min
焊接型材高度	32~180mm
焊接型材宽度	max120mm
焊接范围	370~4500mm
外形尺寸	5000mm × 1200mm × 2000mm
重 量	2700 kg



SHZ4GF-120x4500 塑料门窗无缝四位焊接机



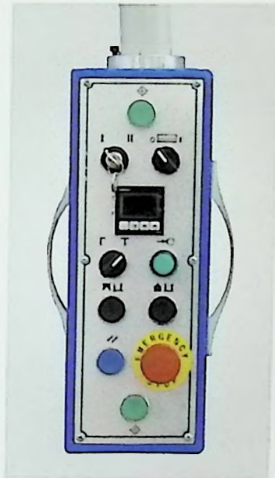
功用

本机器是焊接塑料门窗的新型专用设备，可实现 Γ 、 π 、 $\perp$ 、 $\pi\pi$ 、 $\pi\pi\pi$ 、 $\pi\pi\pi$ 、 $\square$ 、 $\square$ 、 $\square$ 、 $\square$ 、 $\square$ 型焊接，工作时只需操作者放入型材，启动自动运行完成全部焊接过程。

特点

- 国内最为先进机型，满足白色和彩色型材的焊接
- 采用高精度圆导轨直线运动副，零部件加工精度高，装配质量控制严格，稳定性好。
- 气缸、电磁阀、PLC、低压电器等电/气元件经过严格筛选，可靠性高。
- 配有快速转换，后靠板气动推进结构装置，实现直角和V型焊接方式的转换，操作快捷、实用。
- 型材定位机构采用刚性夹持结构，严格保证焊接熔量，焊接制品尺寸精度高。
- 严格符合欧洲焊接规范，焊接角度高、波动范围小。
- 焊接彩色型材时，保证良好外观质量。
- 特别适用于制作高档门窗。





设备参数

输入电源	380V 50Hz
功率	10kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	100L/min
焊接型材高度	32~180mm
焊接型材宽度	max120mm
焊接范围	370~4500mm
外形尺寸	5000mm x 1200mm x 2000mm
重量	2500 kg



SHZ3HB-120x3500

高档彩色门窗专用焊机

功用

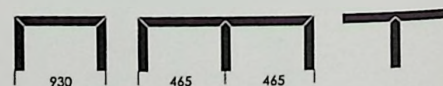
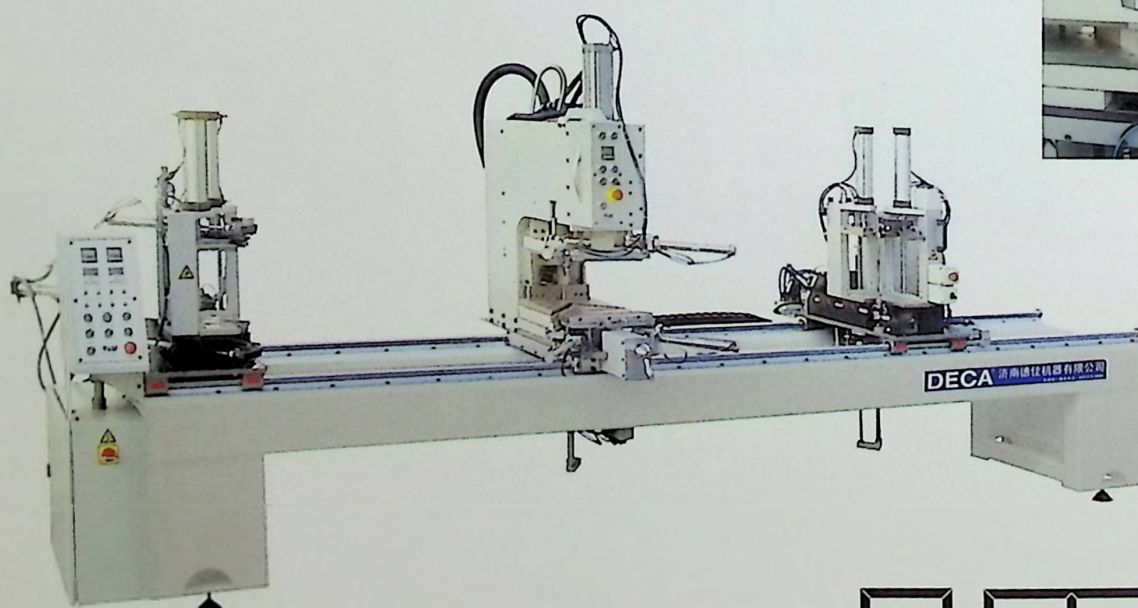
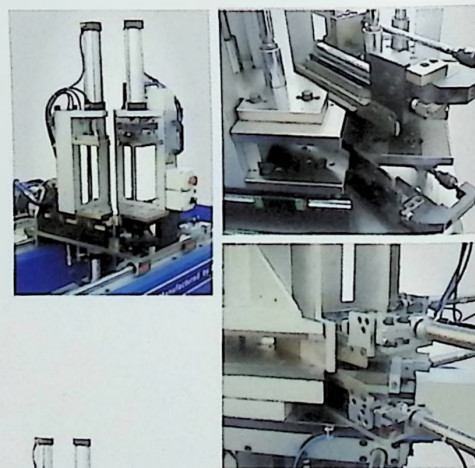
专门用于实现彩色塑料型材 $\square$ 、 $\sqcap$ 、 Γ 理想微缝焊接，及自动实现焊后上、下面焊缝清理。

特点

- 可实现彩色型材理想微缝焊接 (0.2mm)，焊后自动进行上、下面焊缝处理，即已理想完成清角工序上、下面的清理
- 焊接过程及焊后上、下面焊缝处理，所需时间不到一分钟，大大提高效率
- 全部采用小间隙直线轴承导轨副及方轨副，保证了设备精度，及设备可靠性、稳定性
- 采用高品质电气及气动元件，稳定性高
- 定位间隙、加热间隙、进给间隙三个间隙连续可调，可实现焊接最佳工艺状态的调整
- 可安装型材专用垫板，提高焊接制品外观的同时，焊接角强度提高20%以上
- 前后压钳压力独立可调，可保证型材焊接平面度
- 中机头配有机头进给到位限位机构，快速自动实现型材从角部焊接到中挺焊接的转换
- 独有的工艺技术诀窍 (KNOW-HOW)，制作赏心悦目的高档彩色塑料门窗，产品品质达到“叹为观止”的境界

设备参数

电 源	220V 50Hz
输入功率	6.5kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	60L/min
焊接型材高度	40~120mm
焊接型材宽度	≤120mm
焊接成窗最小宽度	470mm
焊接成窗最大宽度	3500mm
外形尺寸	4750mm×2000mm×2060mm
重量	1080kg



SHZ2B-165x3500

塑料门窗二位焊接机



功用

用于高档白色及彩色塑料门窗的焊接。

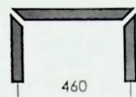
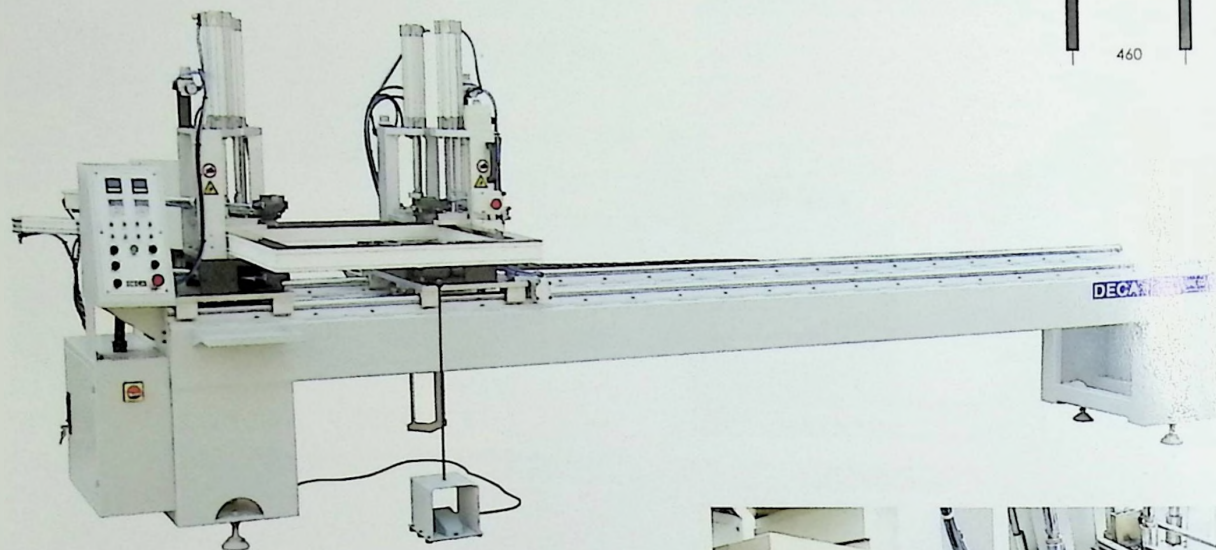
特点

- 两机头可单独也可联动，完成 L、┐ 型焊接
- 0.2/2mm焊接形式可调
- 超大焊接范围，适应性广
- 2#机头采用超刚性设计保证长期工作稳定性
- 床身及机头进给采用直线轴承运动副，设备精确度高
- 可安装型材专用垫板，提高焊接制品外观的同时，提高焊接角强度
- 具有压钳限位系统，双手操作，保证操作者安全
- 采用高品质电器，气动元件，保证设备的长期稳定
- 可通过CE认证

设备参数

输入电源	220V 50Hz
功 率	4.4kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	40L/min
焊接型材高度	20~120mm
焊接型材宽度	165mm
焊接范围	430~3500mm
外形尺寸	4220mm × 1660mm × 1800mm
重量	1300 kg

SHZ2HA-260x4000 高档彩色门窗专用焊机

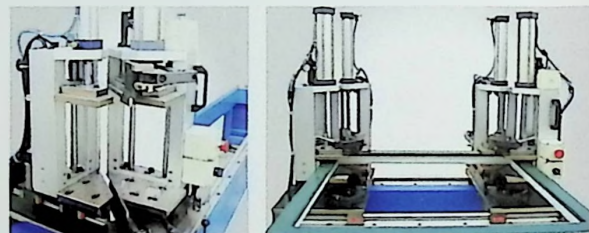


功用

专门用于实现彩色塑料型材理想微缝焊接，及自动实现焊后上、下面焊缝清理。

特点

- 可实现塑料型材2 mm焊缝焊接，更也可实现彩色型材理想微缝焊接，并于焊后自动进行上、下面焊缝处理，即已理想完成清角工序上、下面的清理。
- 焊接过程及焊后上、下面焊缝处理，所需时间不到一分钟，大大提高效率。
- 全部采用小间隙直线轴承导轨副及方轨副，保证了设备精度，及设备可靠性、稳定性。
- 可焊接型材最大高度260mm；可安装双层垫板，同时完成120mm以下两根料的焊接。
- 定位间隙、加热间隙、进给间隙三个间隙连续可调，可实现焊接最佳工艺状态的调整。
- 可安装型材专用垫板，提高焊接制品外观的同时，焊接角强度提高20%以上。
- 独有的工艺技术诀窍（KNOW-HOW），制作赏心悦目的高档彩色塑料门窗，产品品质达到“叹为观止”的境界。



设备参数

输入电源	220V 50Hz
功率	3.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	40L/min
焊接范围	460~3960mm
最大焊接型材高度	260mm
最大焊接型材宽度	100mm
外形尺寸	4750mm×1750mm×1100mm
重量	760kg

SHY2-120

塑料门窗双头Y型焊接机

功用

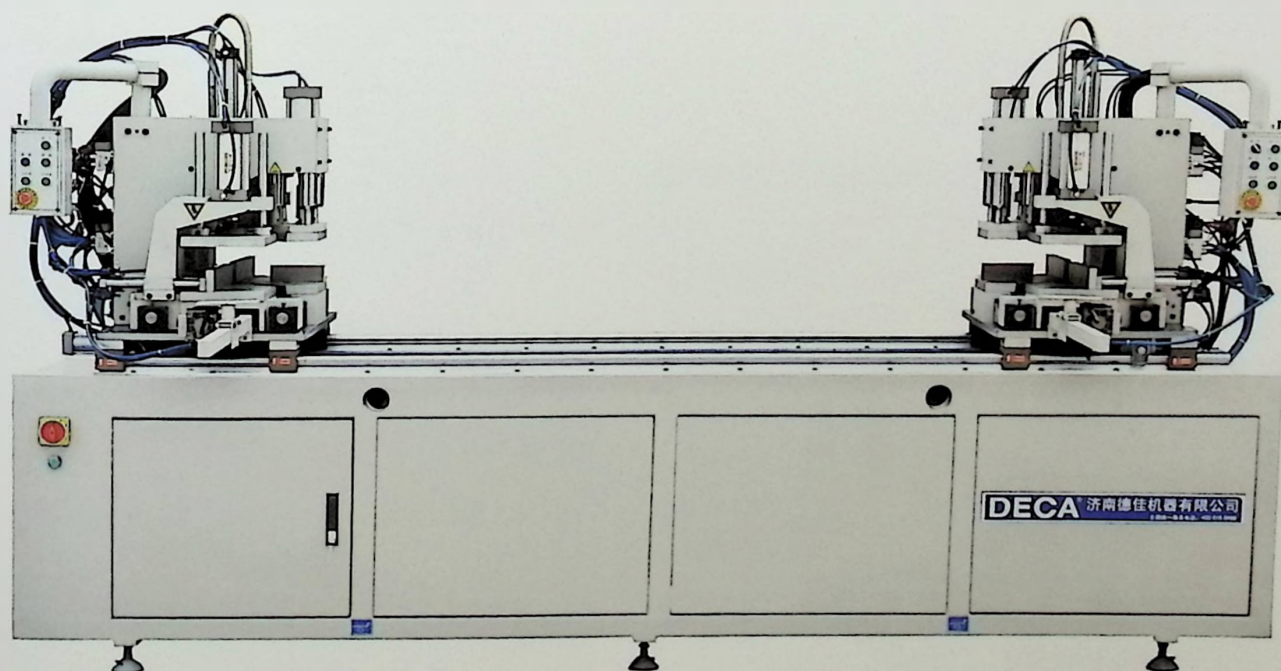
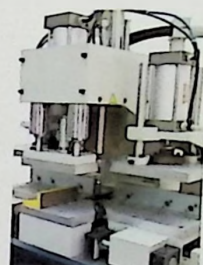
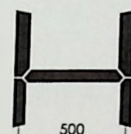
最新机型,用于实现高档塑料门窗的自动焊接。

特点

- 用于一次实现窗框与中挺部位2个Y型的焊接。
- 机头自动移动,送料放料方便。
- 靠板自动定位,能适应不同品种型材。
- 可编程序(PLC)控制焊接动作/程序,可靠性高。
- 各工艺参数连续可调,可良好满足不同型材焊接工艺需要。
- 焊接成型尺寸精度高。
- 采用高品质电气气动元件,可靠性高。
- 操作面板布置符合人体工学原理,操作方便。

设备参数

电源	220V 50Hz
输入功率	约4.0kw
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	50L/min
焊接型材最大高度	120mm
焊接型材最大宽度	120mm
重量	1000kg
外形尺寸(长×宽×高)	3500×1950×1700(mm)



ADCF-200

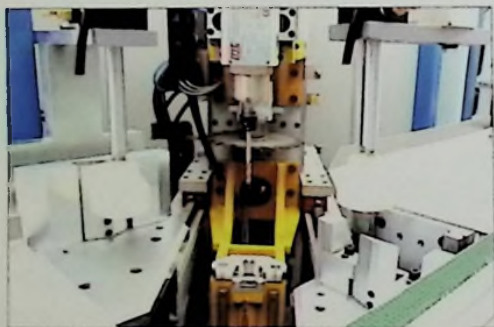
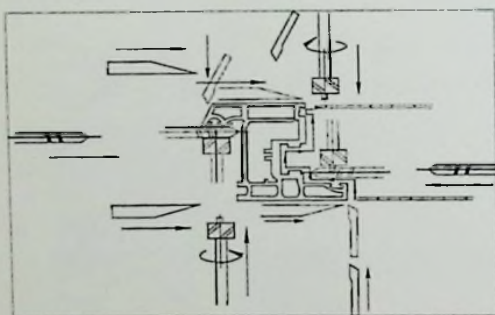
塑料门窗数控双头角缝清理机

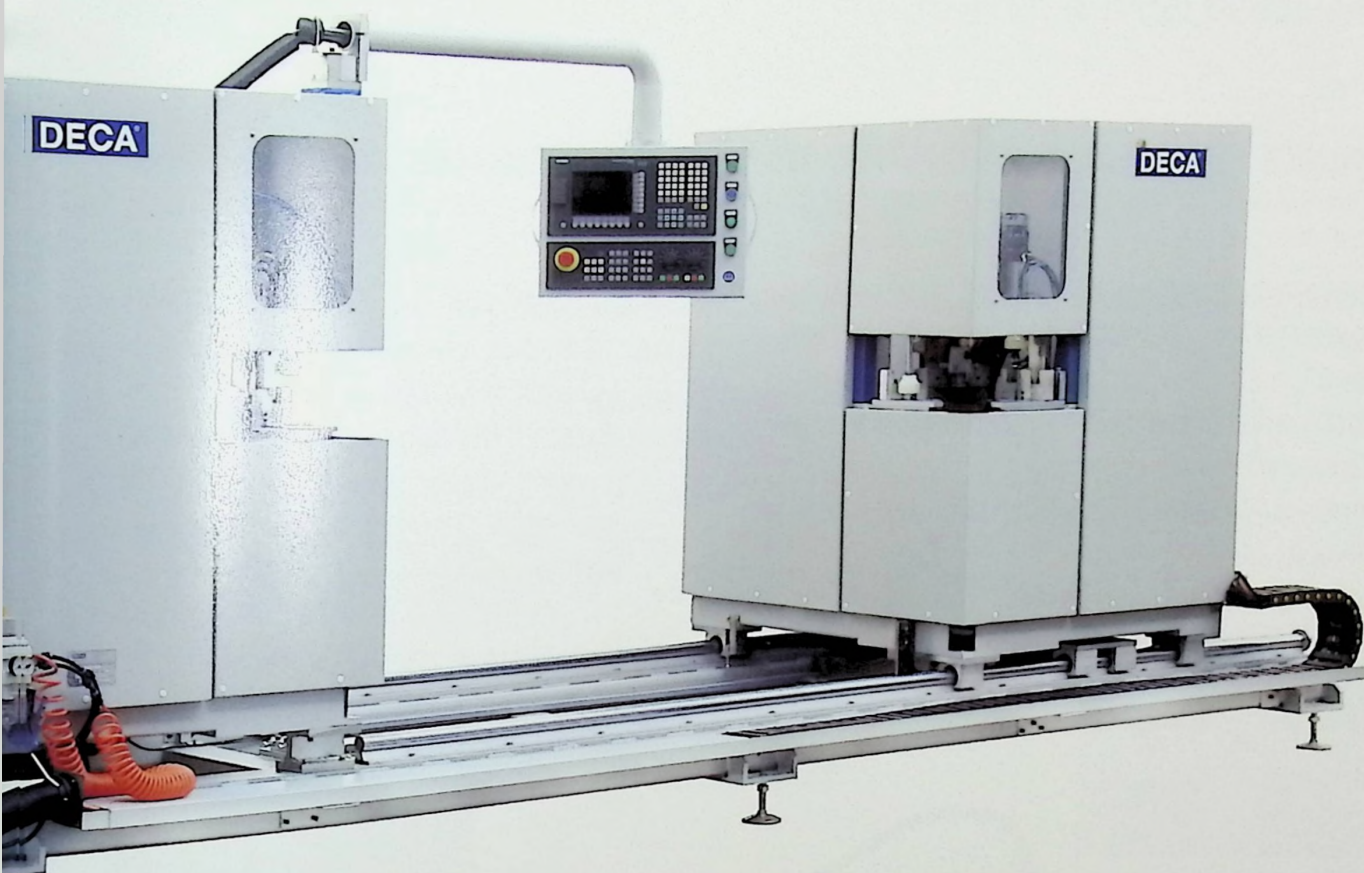
功用

用于塑料门窗焊接角缝的清理

特点

- 一次完成矩形框（扇）两个角的清理，效率高，满足大批量生产的需要
- 可完成各种型材焊角外立面、上下平面焊缝、胶条槽焊缝的清理
- 独有的超强机头结构设计，保证了长期的精度和稳定性
- 胶条槽焊缝采用高速电机清理，精度和外观质量高
- 可实现尺寸误差补偿，精度高
- 独有的内定位方式，保证焊接工件的准确定位
- 成窗尺寸数控定位，精度高，操做方便
- 伺服驱动系统、数控系统、电磁阀、三联体等主要元气件均采用进口名牌产品，性能可靠,使用寿命长
- 可存储多种规格型材的加工程序
- 可实现圆弧插补与斜线插补，能够理想满足各种断面型材制作高品质门窗的需要
- 高度设计符合人体工学原理,操作方便





设备参数

电源	380V 50Hz
锯片铣刀电机转速	18000r/min
锯片铣刀电机功率	0.55kW × 2
总功率	7.5kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	60L/min
加工型材高度	30~120mm
加工成型窗框范围	500~3000mm(活动机头移动方向)
设备外形尺寸	5250mm×3150mm×1950mm
重量	约2500kg

SQJL-CNC-120

塑料门窗数控角缝清理机

功用

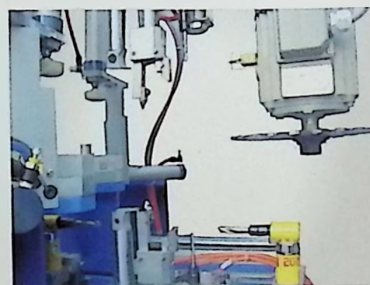
用于自动实现塑料门窗焊接角缝的清理，符合高档塑料门窗的制作要求。

特点

- 配置高效伺服系统，自动实现对塑料门窗的几乎全部焊缝的快速清理
- 清角机独有内定位结构，保证了门窗焊缝清理的精确性刀具安装机构采用气缸倒装方式，刚性好
- 采用高钢刀具设计和直线轴承运动副，清理效果达到欧洲门窗制作水准
- 可自动识别型材，自动转换加工程序
- 无须更换刀具可实现100余种型材的加工
- 可实现圆弧与直线插补，使清角美观

设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	3.3kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	80L/min
主铣刀转速	2800r/min
加工型材高度	30mm~120mm
加工型材宽度	30mm~120mm
外形尺寸	2890mm × 2780mm × 2120mm
重量	800kg



SQJSB-120

塑料门窗十字焊缝清理机

功用

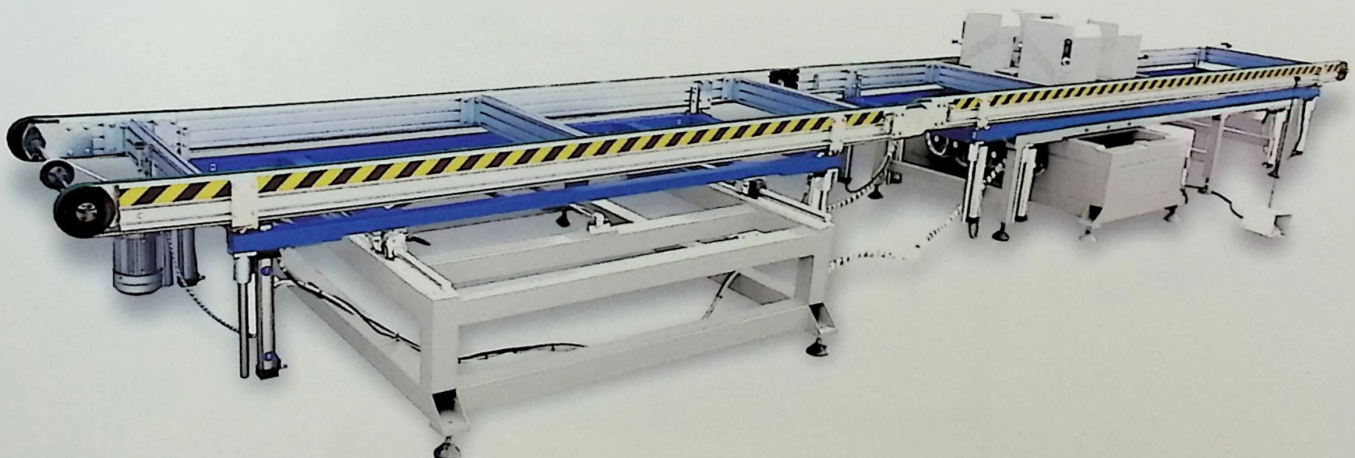
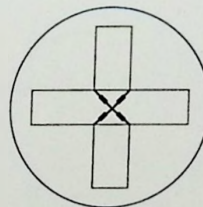
复杂窗型系统解决方案之十字清角单元,用于自动实现塑料门窗十字焊缝平面焊缝的清理。

特点

- 一次定位实现十字焊缝的清理,大幅度提高了清角效率
- 独有的定位技术,保证了十字焊缝的精确定位,焊缝清角后美观
- 刀架机构通过性、高精度设计,保证了清角的稳定性
- 拉刀高度自动调节,无需人工操作
- 配有专门的自动送料及送料系统,无需人工操作
- 机头可根据窗型尺寸自动水平移动,适应性强
- 可单独工作,也可联机工作
- 采用高品质电气、气动元件,整机稳定性高
- 本机器技术先进、性能稳定可靠、操作简单,安全可靠
- 特别适用于十字焊接窗型大批量、高品质的生产

设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	0.4kW
工作气压	0.5- 0.7 MPa
耗气量	50 l/min
型材高度	≤ 120mm
型材宽度	≤ 120mm
重量	1500 kg



SYJ-CNC-1800

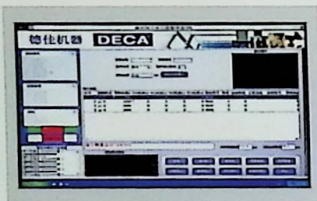
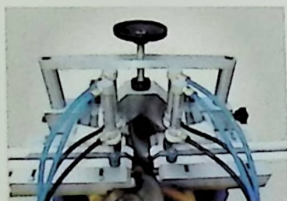
塑料型材数控玻璃压条锯

功用

用于玻璃压条45° 切断及压脚的铣削

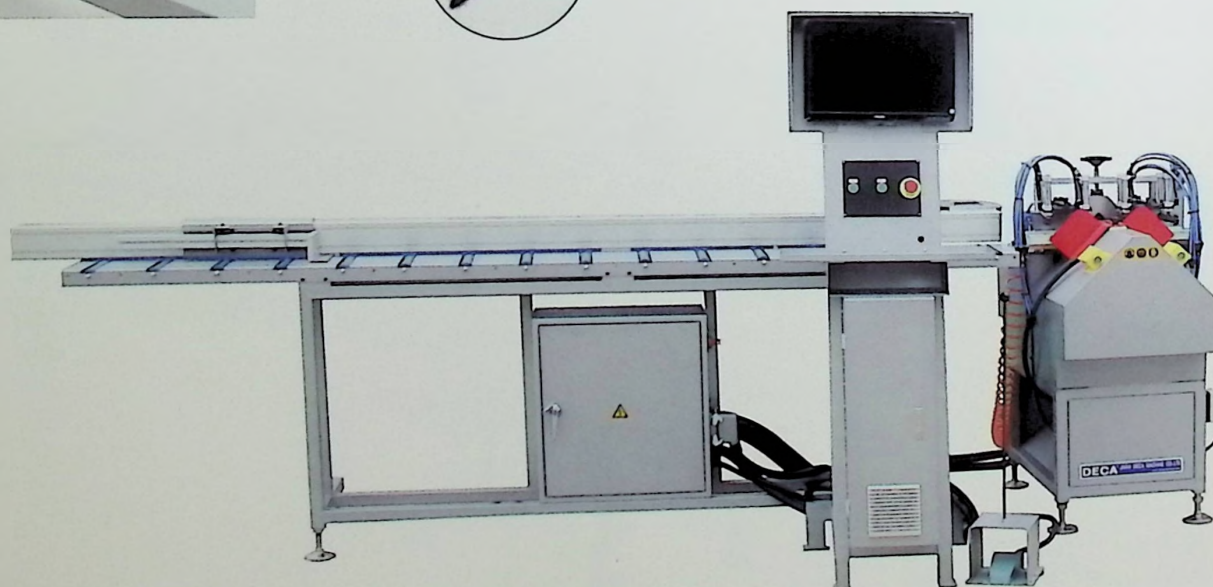
特点

- 专用数控测量尺，操作方便，定尺精度高
- 可输入多个尺寸（99个），提高生产效率
- 可同时切割两根压条，效率高
- 设有可调式压条垫板，更换型材时无须更换垫板，避免再投资，减少门窗生产准备周期
- 可调定位板设有平面内微调装置，使压条装配后内角严丝合缝
- 配有型材料架，操作方便，可存放余料



设备参数

电源	三相380V 50Hz
输入功率	0.55×2=1.1kW
切削深度	max 31 mm
主轴转速	2800r/min
锯片规格	Φ230×200×4 (外径×锯片厚度×内孔) (外径×锯齿齿数×内孔)
铣刀直径	Φ135mm×40×30mm (外径×锯齿齿数×内孔)
电机	功率0.55kW×2
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	20L/min
切割长度范围	320~1800mm
外形尺寸	8900mm (包括料台) ×1380mm×1480mm
重量	350kg



ZJ6-3000

门窗六头组框机

ZJ4-1800

功用

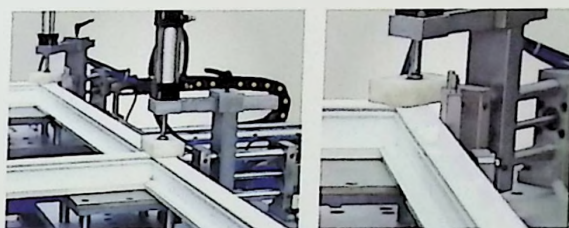
用于“口”字和“日”字门窗框、扇及中挺的精确定位及高质量组装

特点

- 配有模板定位装置，适用于各种型材的组装
- 机身采用加强结构设计，稳定性高
- 采用直线导轨传动，精度高
- 机头相对位置采用丝杆传动定位，精度高
- 数显定位，重复定位精度高
- 电机带动丝杆传动，机头到位迅速，效率高
- 机头设计简洁，操作方便
- 采用高品质电气，稳定性高
- 高度设计符合人体工学原理，降低工人劳动强度
- 适合于高品质大批量门窗组装生产

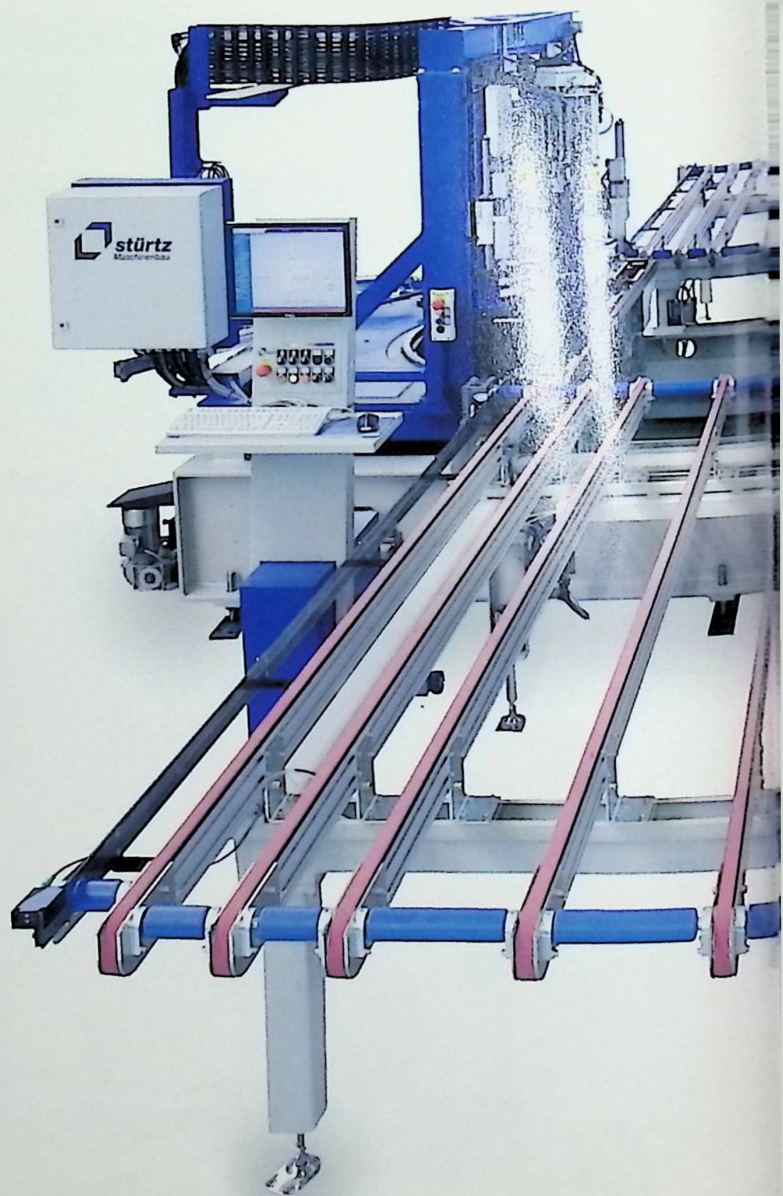
设备参数

电源	220V 50Hz
工作气压	0.5~0.8MPa
最大加工高度	100mm
最小加工范围	410×1100 (mm)
最大加工范围	2400×3000(mm)
外形尺寸	4000×3200×1500mm
重量	1800kg



德国双头数控高效清角机

DS-OpticTwinStar



功用

用于PVC门窗两个矩形焊角内外侧和中挺焊角的清理

特点

- 可以同时清理的两个90° 内和外焊缝或两个中挺焊缝
- 通过数控轴控制优化加工周期时间
- 9或13轴控制，自动化程度高
- 在Windows操作系统下可自由编程
- 可视化编程，操作简单
- 故障自动检测，远程诊断
- 模块化刀具，可适用不同型材所有焊缝的清理
- 标准机器上可存储200个加工程序
- 自动排屑



技术参数

最小加工尺寸	320 x 370mm (不带中挺)
	1640 x 370mm (带中挺)
最大加工尺寸	4000x2600mm
	(可选4000 x3000mm)
最小加工高度	25mm
最大加工高度	135mm (可选180/250 mm)
最小连线加工宽度	30mm
最大连线加工宽度	130mm

德国原装进口高档数控清角机

DS-OpticStar-2AB/4AB



功用

用于90度内外角所有焊缝清理

特点

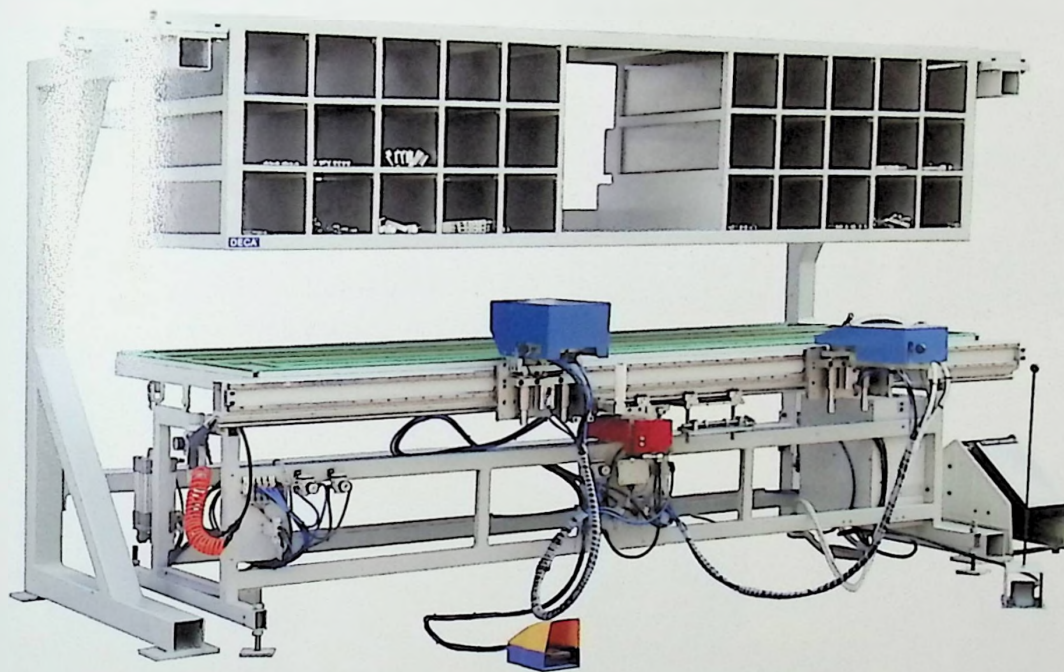
- 外轮廓-柔性锯片加工
- 先进两轴（四轴）数控系统控制
- Windows操作系统自由编程
- 刀具包括内角叉刀，拉刀，斜面钩刀，铰刀及清外角锯片
- 模块化刀具，适用于不同型材

技术参数

输入电源	230/400V 3PH;50/60Hz
工作气压	70MPa
耗气量	500L/min
最小成窗尺寸	290mm × 290mm(W × H)
最大成窗尺寸	3000 mm × 3000mm
最小型材高度	40mm
最大型材高度	130mm
最小型材宽度	40mm
最大型材宽度	130mm

塑料门窗五金件安装台

WJT-3000



功用

用于五金件的安装

特点

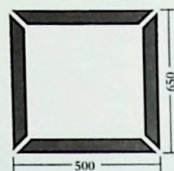
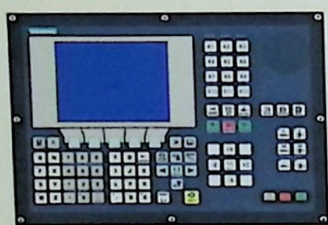
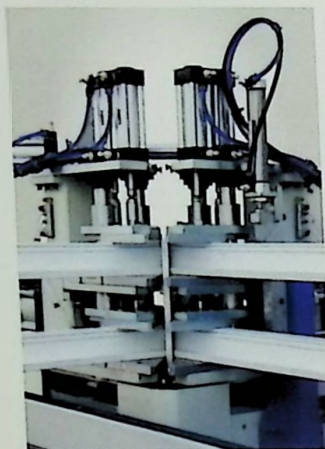
- 配有耐磨工作台
- 带有2个倾斜缸的工作台，高度可调
- 扇的测量通过对中机构测量，操作简单
- 五金件冲断（方式可选）
- 红外线定位，打钉钻攻准确
- 可选配五金料架
- 可选配自动化加工信息站（软件支持）
- 可组成装配生产线

技术参数

耗气量	600L/min
最大加工尺寸	2400mm
最小加工尺寸	480mm
外形尺寸	3350mm × 2200mm × 2000mm
重量	1000Kg

HRWD-3000BG

塑料门窗卧式多层数控共挤四角焊接机

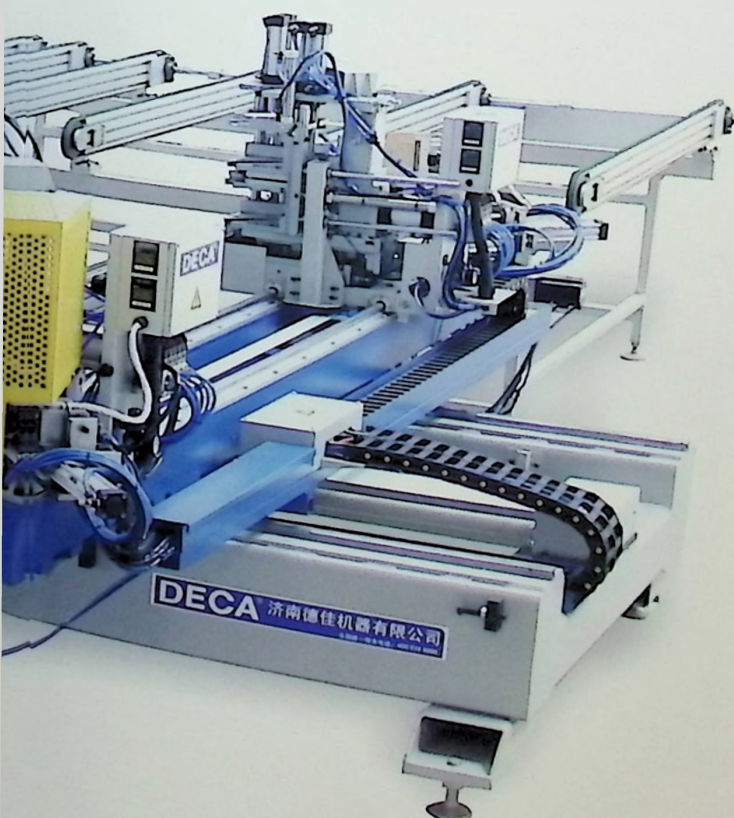


功用

最新机型,用于实现高档塑料门窗的自动焊接。

特点

- 可一次实现双层焊接, 生产效率高
- 机身卧室布置, 采用增强型刚性设计, 平稳可靠
- 独有的机头超强刚性设计, 真正满足双层焊接要求
- 机头进给采用方导轨运动副, 性能稳定可靠
- 独有的强制同步技术, 结合独有的know-how (技术诀窍), 提高了制 品的焊角强度和质量
- 可快速方便更换焊接垫板, 门窗制品档次高
- 采用进口品牌整套数控系统及高品质电气、气动系统, 性能可靠
- 专用出料机构, 实现自动出料, 降低人工劳动强度
- 可方便用于连线生产, 形成焊接清角线
- 尤其适用于制作高档塑料门窗、生产量较大的门窗企业



设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	约14kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	约100L/min
焊接型材高度	30~75mm
焊接型材宽度	110mm
焊接成窗尺寸	500mm×650mm~1800mm×3000mm
外形尺寸	5200mm×7200mm×1600mm
重量	3000kg

HRW-3000BG

塑料门窗数控卧式四角焊接机

HRW-3000AG

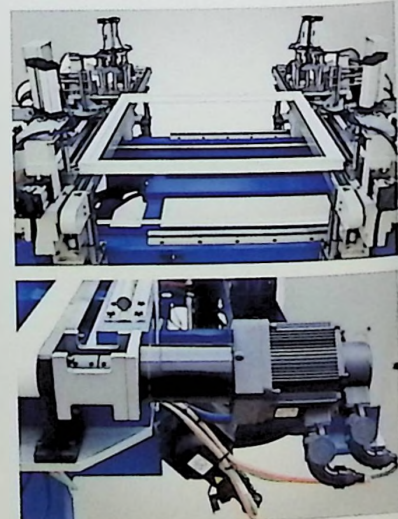


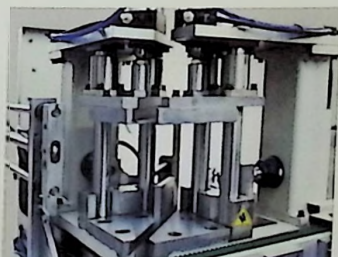
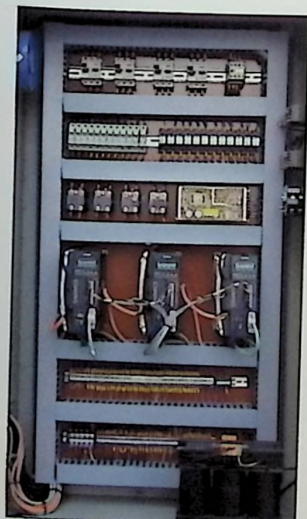
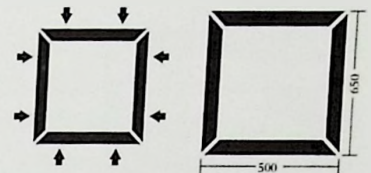
功用

最新机型,用于实现高档白色及彩色塑料门窗的自动焊接。

特点

- 自动实现2mm与0.2mm焊缝焊接形式的转换
- 机身卧式布置,采用增强刚性设计,平稳可靠
- 独有的机头超强刚性设计,真正满足彩色焊接要求
- 机头进给采用方导轨运动副,性能稳定可靠
- 独有的强制同步技术,结合独有的know-how(技术诀窍),提高了制品的焊角强度和重量
- 快速方便更换焊接垫板,门窗制品档次高
- 采用进口品牌整套数控系统及高品质电气、气动系统,性能可靠
- 优化的程序设计,生产效率高
- 专用出料机构,实现自动出料,降低工人劳动强度可方便用于连线生产,形成焊接清角自动线尤其适用于制作高档塑料门窗、生产量较大的门窗企业





设备参数

电源	380V 50Hz(三相四线)
输入功率	约10kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	约100L/min
焊接型材高度	20~130mm
焊接型材宽度	120mm
焊接成窗尺寸	500mm×650mm~1800mm×3000mm
外形尺寸	5200mm×5000mm×1600mm
重量	2800kg

VRW-3000BG

塑料门窗数控四角焊接机

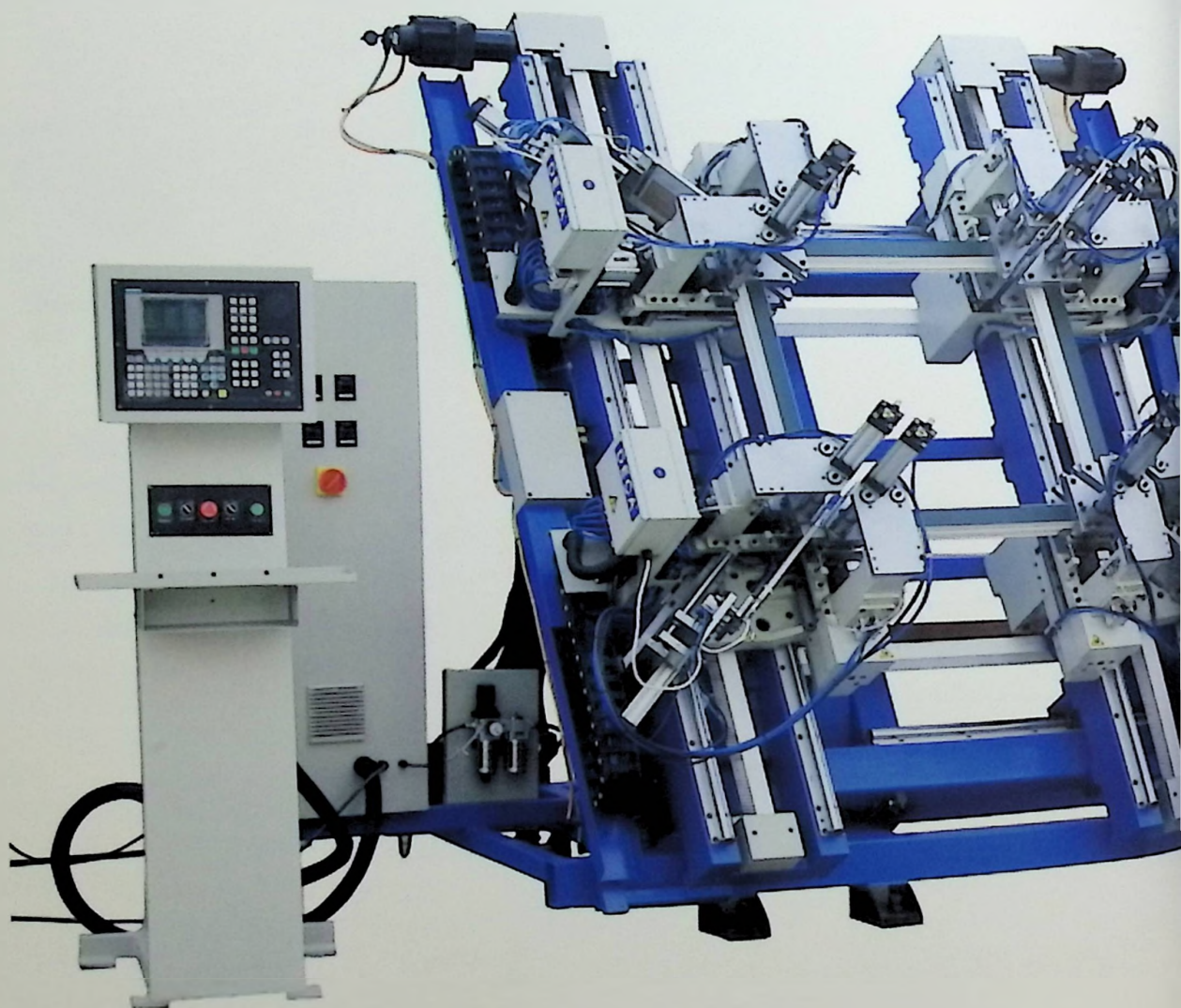
VRW-3000AG

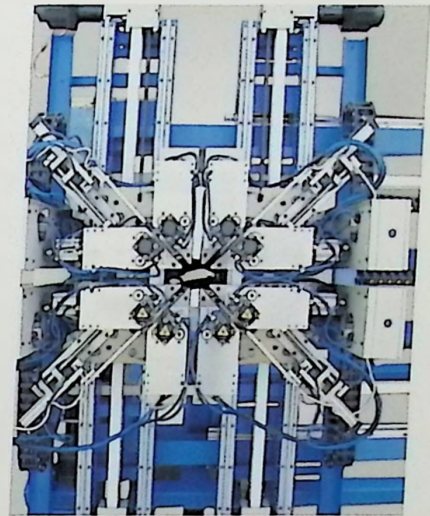
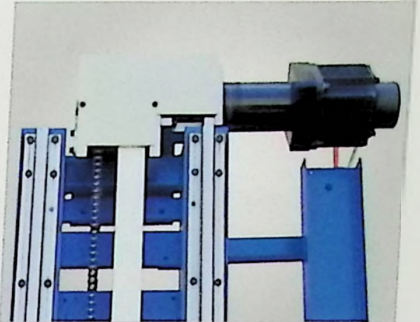
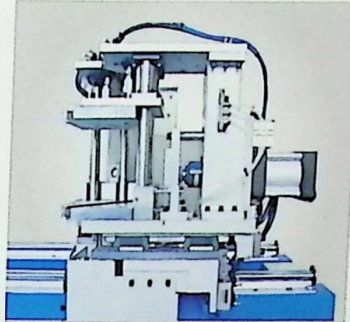
功用

最新机型,用于实现高档白色及彩色塑料门窗的自动焊接。

特点

- 自动实现2mm与0.2mm焊缝焊接形式的转换
- 采用进口品牌整套数控系统及高品质电气、气动系统,性能可靠
- 独有的机头超强刚性设计,真正满足彩色焊接要求
- 机头进给采用方导轨运动副,性能稳定可靠
- 独有的know-how (技术诀窍),提高了制品的焊角强度和质量
- 可快速方便更换焊接垫板,门窗制品档次高
- 优化的程序设计,生产效率高
- 尤其适用于制作高档塑料门窗、生产量较大的门窗企业





设备参数

电源	380V 50Hz(三相四线)
输入功率	约9kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	约100L/min
焊接型材高度	20~130mm
焊接型材宽度	120mm
焊接成窗尺寸	400mm×400mm~1800mm×3000mm
外形尺寸	5000mm×2100mm×2500mm
重量	3000kg

SHZ4G-120x4500

塑料门窗无缝四位焊接机

功用

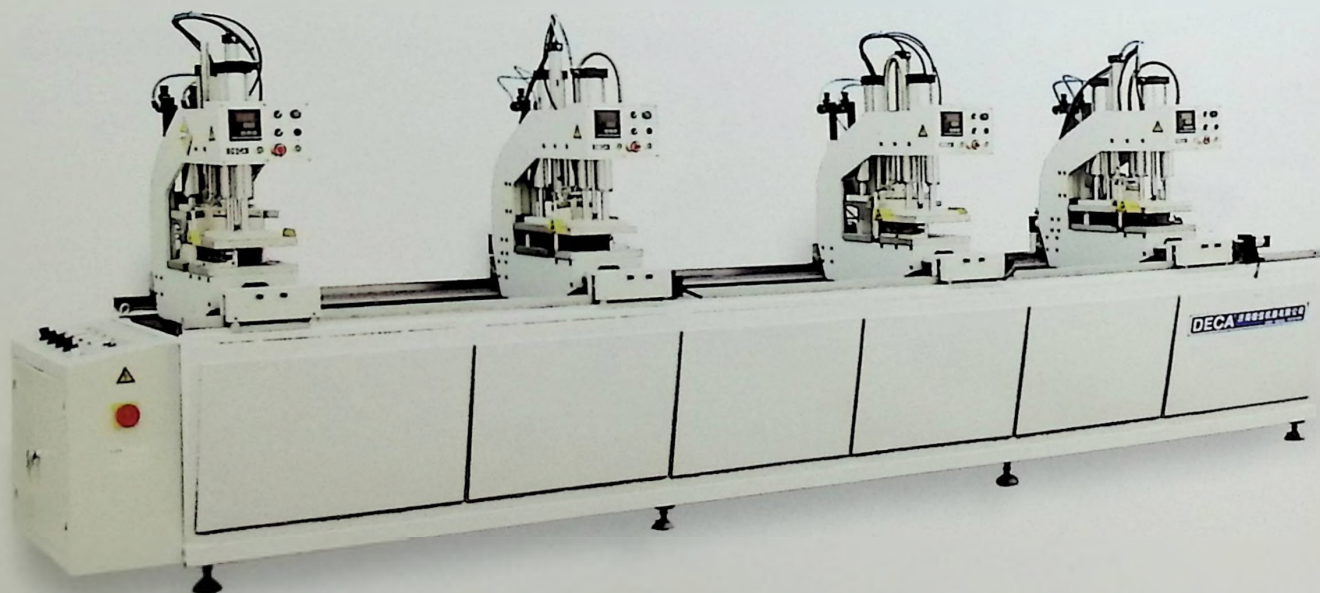
用于实现覆膜型材、共挤型材等彩色型材“无缝”（0.2mm焊缝）焊接工艺。

特点

- 四机头可独立工作也可联动，组合灵活
- 可焊接 L、□、U、T、+、++、+++、++++ 等形状
- 所有压钳口带刀，可实现焊缝0.2mm~2mm调整，分别满足彩色型材与普通白色型材的焊接工艺需要
- 带下出定位板机型，且下出定位板的运动副为滑块运动副，定位精确，可保证理想的无缝焊接效果
- 可安装型材专用垫板，实现焊缝翻溢范围的良好控制，以获得良好的焊接—清角外观质量及提高焊接角强度
- 可编程控制器（PLC）控制焊接动作/程序，可靠性高
- 各工艺参数连续可调，可良好满足不同型材焊接工艺需要
- 采用高品质电气元件，可靠性高

设备参数

输入电源	220V 50Hz
功率	4.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	80L/min
焊接型材高度	20~120mm
焊接型材宽度	max120mm
焊接范围	400mm × 400mm ~4500mm × 4500mm
外形尺寸	5400mm × 1000mm × 1700mm
重量	1550 kg



SHZ4-120x4500

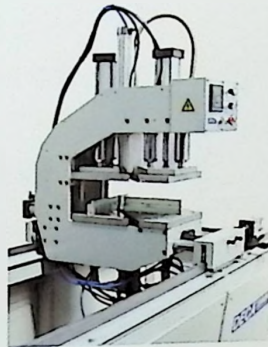
塑料门窗四位焊接机

功用

用于塑料门窗角部及中挺部位的焊接, 可焊接 L、┐、└、┌、┐┐、└└、┐└、└┐ 等形状

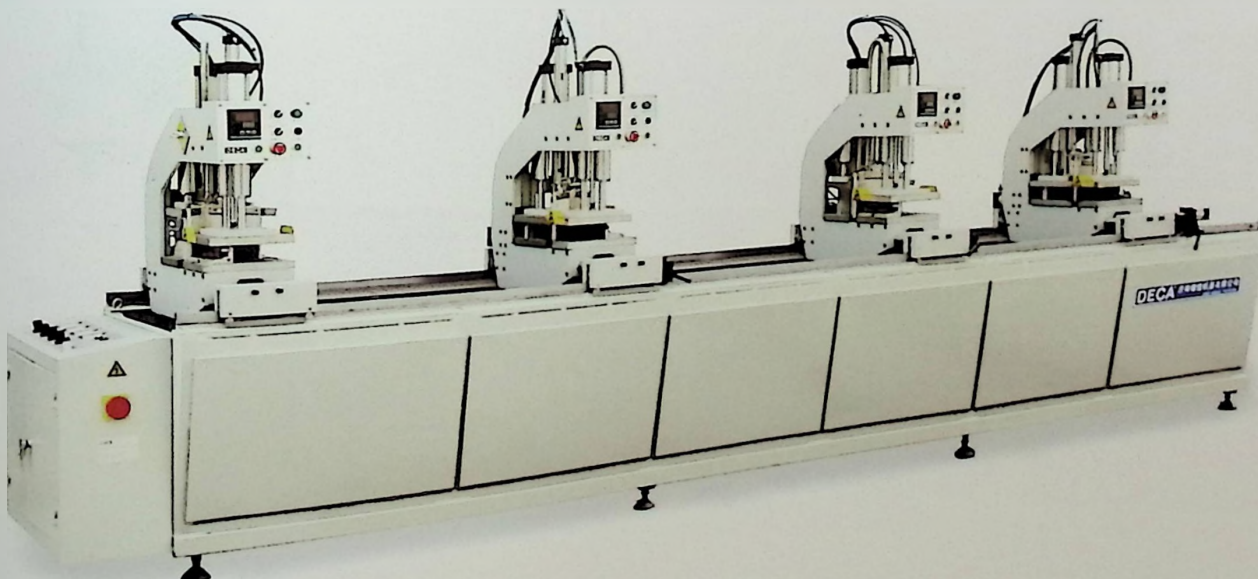
特点

- 四机头可独立工作也可联动, 组合灵活
- 可编程序控制 (PLC) 控制焊接动作/程序, 可靠性高
- 右机头可实现斜角焊接
- 各工艺参数连续可调, 可良好满足不同型材焊接工艺需要
- 焊接成型尺寸精度高
- 采用高品质电气元件, 可靠性高
- 焊角外观好



设备参数

输入电源	220V 50Hz
功率	4.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	80L/min
焊接型材高度	20~120mm
焊接型材宽度	max120mm
焊接范围	400mm x 400mm ~4500mm x 4500mm
外形尺寸	5400mm x 1000mm x 1700mm
重量	1550 kg



SHZ3-120×3500

塑料门窗三位焊接机

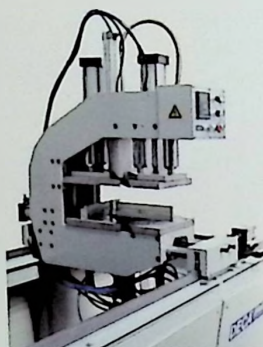
SHZ2-120x3500

功用

用于塑料门窗角部及中挺部位的焊接, 可焊接 L、┐、└、┌、┐┐、└└、┐└、└┐等形状

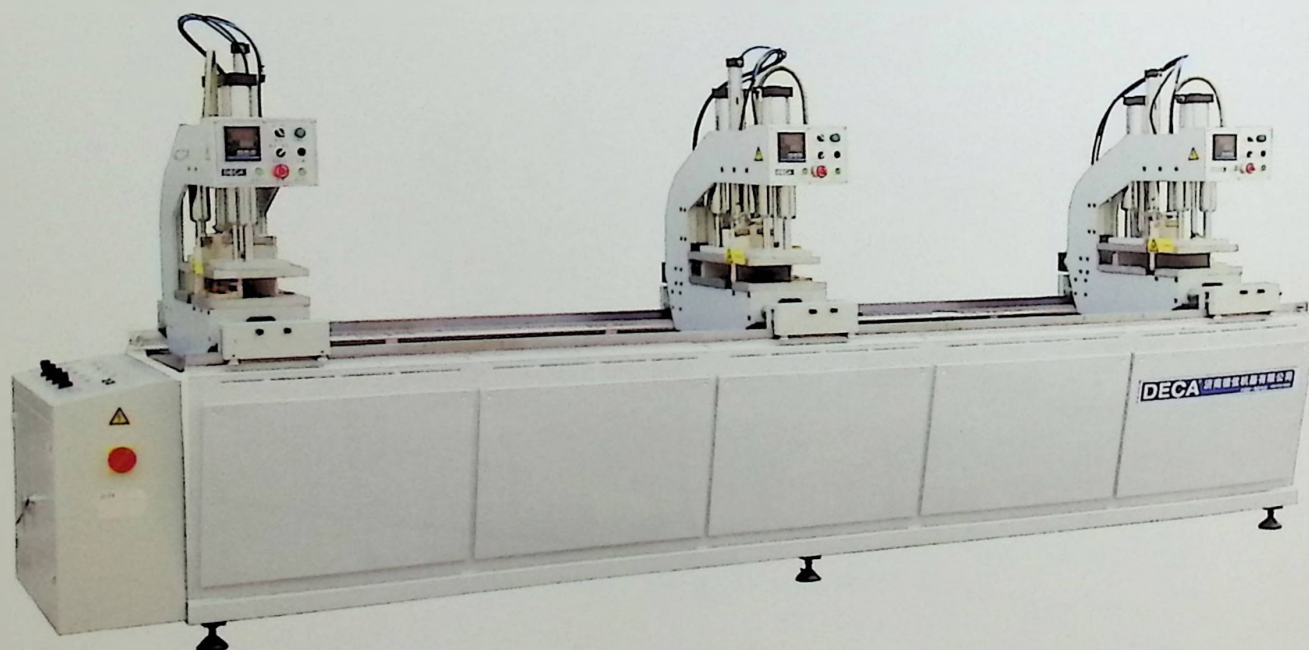
特点

- 三机头可独立工作也可联动, 组合灵活
- 可编程序控制器 (PLC) 控制焊接动作/程序, 可靠性高
- 右机头可实现任意角焊接
- 各工艺参数连续可调, 可良好满足不同型材焊接工艺需要
- 焊接成型尺寸精度高
- 采用高品质电气元件, 可靠性高
- 焊角外观好



设备参数

输入电源	220V 50HZ
功率	3.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	60L/min
焊接型材高度	20~120mm
焊接型材宽度	max120mm
焊接范围	400mm×400mm~1000mm×3500mm
外形尺寸	4400mm×1000mm×1700mm
重量	1080 kg



SHZ3G-120×3500 | SHZ2G-120x3500

塑料门窗无缝三位焊接机

功用

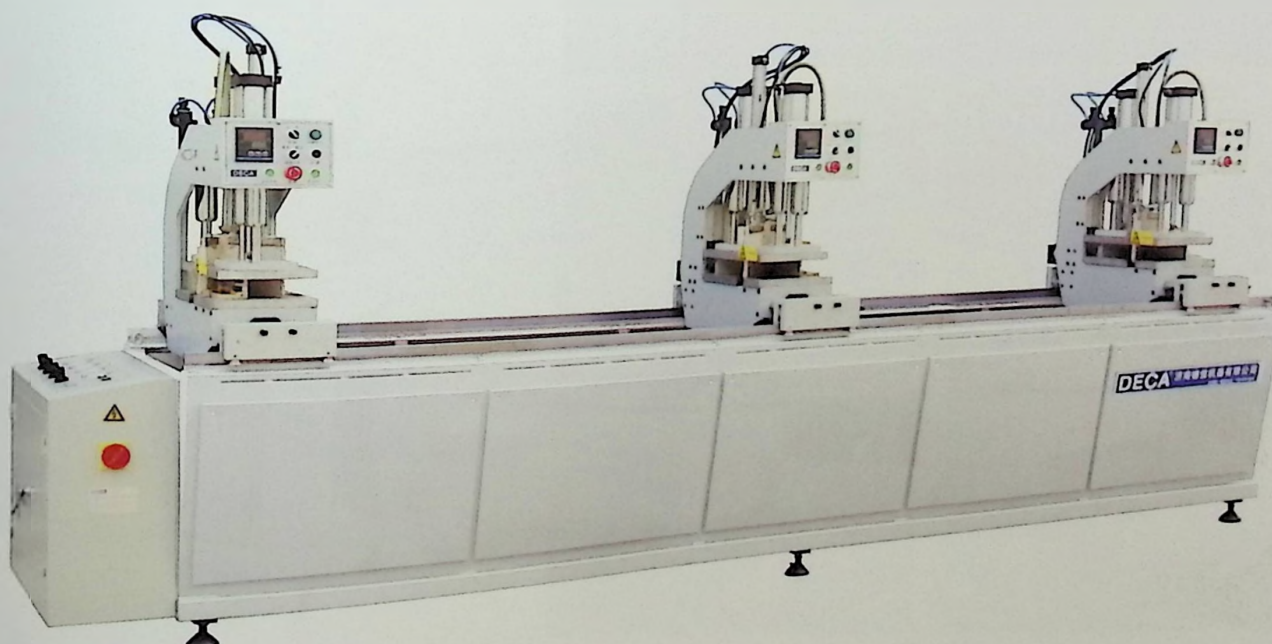
用于实现覆膜型材、共挤型材等彩色型材“无缝”（0.2mm焊缝）焊接工艺。

特点

- 三机头可独立工作也可联动，组合灵活
- 可焊接 L、□、T、TTT、TTT、TTT、TTT 等形状
- 所有压钳口带刀，可调整焊缝0.2mm~2mm调整，分别满足彩色型材与普通白色型材的焊接工艺需要
- 带下出定位板机构，且下出定位板的运动副为滑块运动副，定位精确，可保证理想的无缝焊接效果
- 可安装型材专用垫板，实现焊缝翻溢范围的良好控制，使获得良好的焊接—清角外观质量及提高焊接角强度
- 可编程控制器（PLC）控制焊接动作/程序，可靠性高
- 各工艺参数连续可调，可良好满足不同型材焊接工艺需要
- 采用高品质电气元件，可靠性高

设备参数

输入电源	220V 50HZ
功率	3.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	60L/min
焊接型材高度	20~120mm
焊接型材宽度	max120mm
焊接范围	400mm×400mm~3500mm×3500mm
外形尺寸	4400mm×1000mm×1700mm
重量	1080 kg



SHZ4GC-120x4500

塑料门窗无缝四位焊接机

SHZ3GC-120x3500

SHZ2G-120x3500

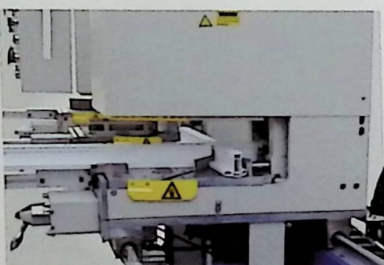
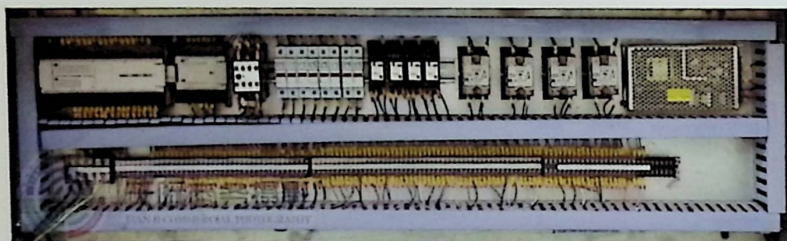
SHZ2GC-120*3500

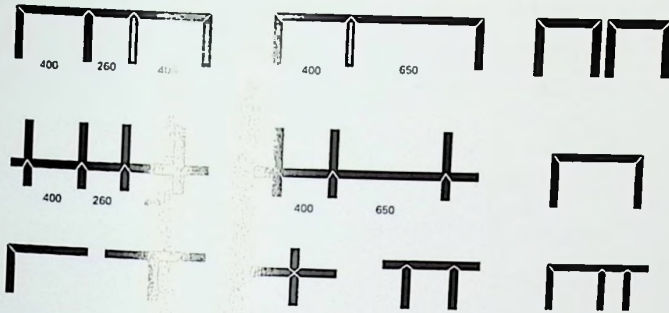
功用

用于白色及彩色型材的焊接，可实现 L、T、十、TT、TTT、TTTT、
□□、□□□、□□□□、□、□□□ 型焊接，工作时只需操作者放入型材，
启动自动运行完成全部焊接过程。

特点

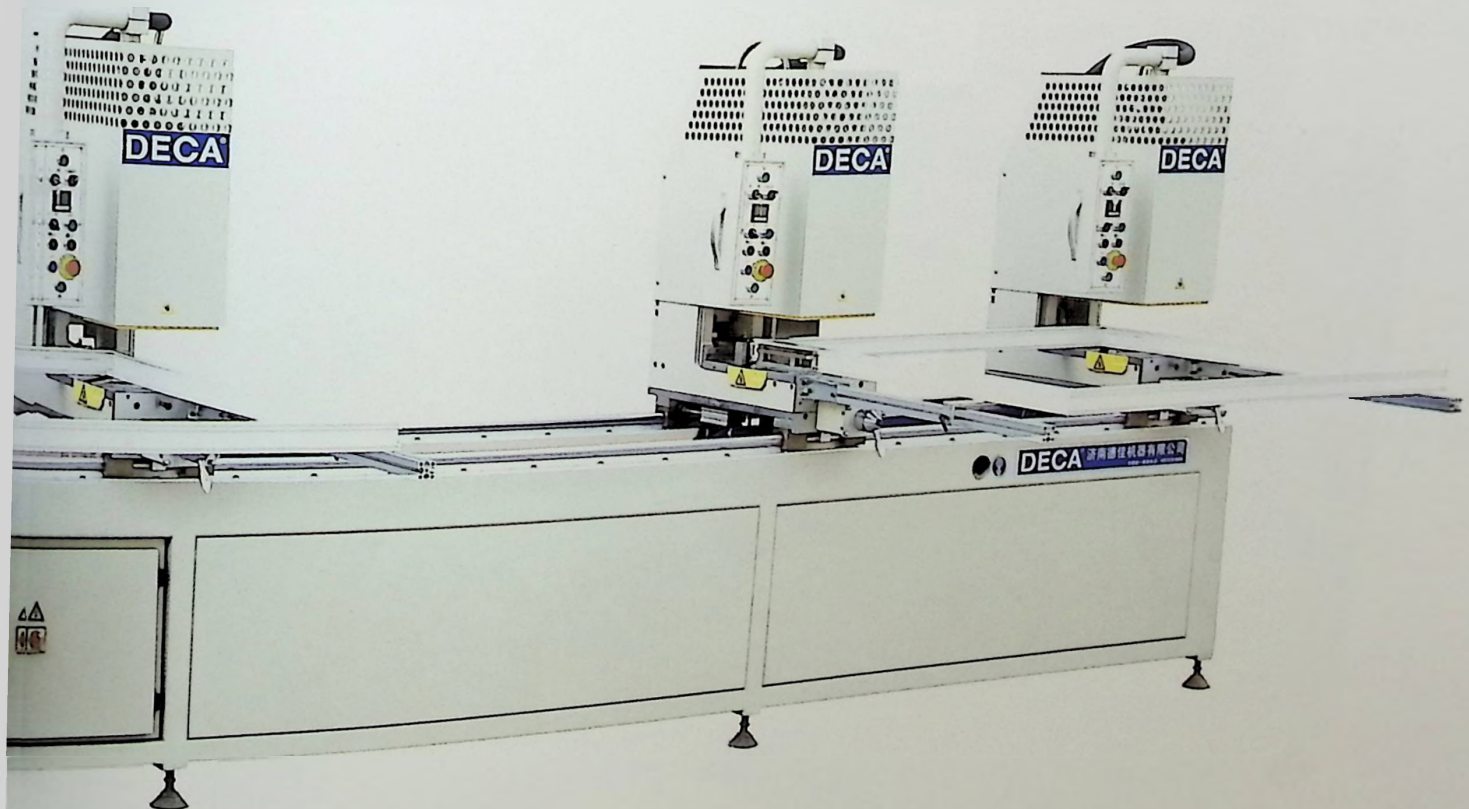
- 0.2/2mm焊缝可调
- 采用高精度圆导轨直线运动副，零部件加工精度高，装配质量控制严格，稳定性好
- 气缸、电磁阀、PLC、低压电器等电/气元件经过严格筛选，可靠性高
- 配有快速转换，后靠板气动推进结构装置，实现直角和V型焊接方式的转换，操作快捷、实用
- 型材定位机构采用刚性夹持结构，严格保证焊接熔量，焊接制品尺寸精度高
- 采用加热到位计时控制，严格符合欧洲焊接规范，焊接角强度高、波动范围小
- 焊接彩色型材时，保证良好外观质量
- 特别适用于制作高档门窗





设备参数

输入电源	380V、50Hz
功率	4kW
气压	0.5~0.8MPa
耗气量	80L/mi
焊接型材高度	20~120mm
焊接型材宽度	max120mm
焊接范围	400~4300mm



SH01

塑料门窗单点任意角焊接机

功用

对型材进行30度至180度之间的任意角部焊接。

特点

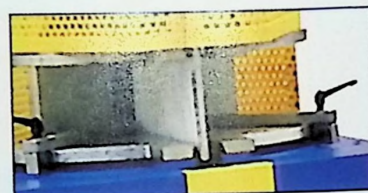
- 特别适合用于圆弧窗、特殊角度等异型窗焊接
- 采用可编程控制器（PLC）控制焊接动作/程序，可靠性高



SH01G

设备参数

输入电源	220V 50Hz
输入功率	1.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	50L/min
焊接型材高度	25~100mm
焊接型材（切口）最大宽度	230mm
外形尺寸	960mm×900mm×1460mm
重量	260kg



LJB2-350x3500

铝塑型材双角锯

功用

用于铝塑型材-45° ~ 90° ~ 45° 定尺定角度切割加工。

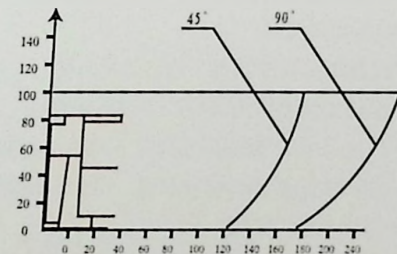
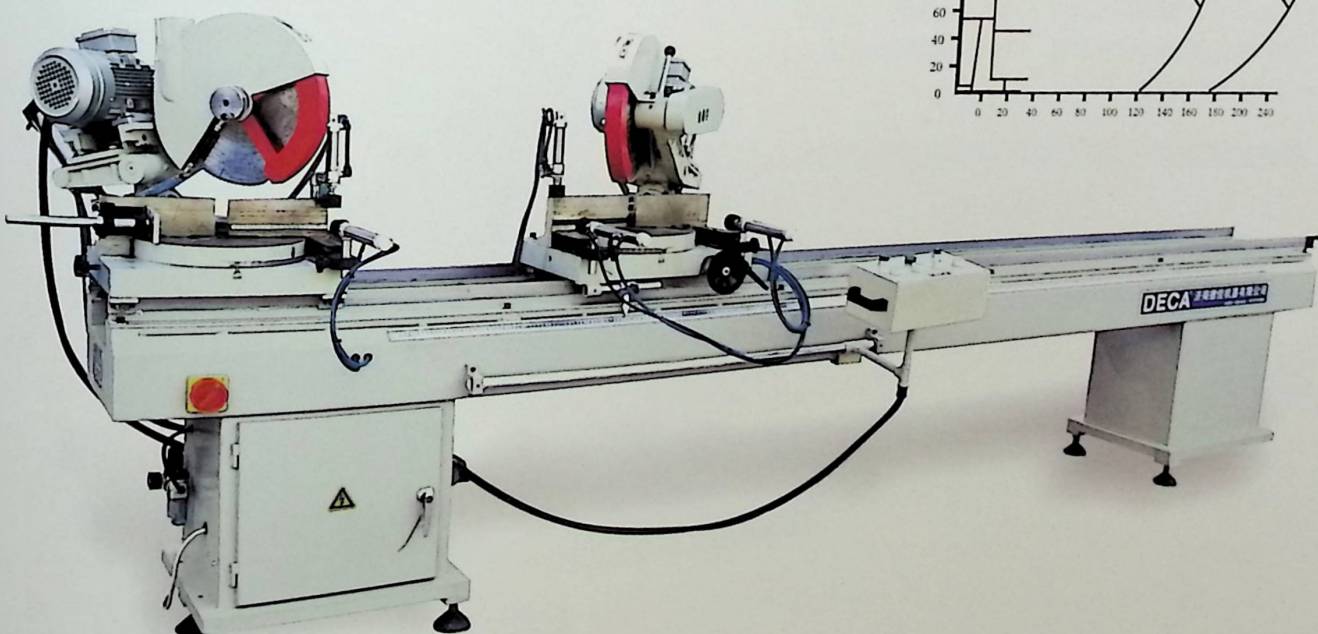
特点

- 锯切角度限位可调，可实现角度补偿
- 摆动式工进方式
- 操作灵活



设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	3kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	20L/min
电机功率	1.5kW
电机转速	2840 r/min
锯片转速	3155r/min
锯片规格	φ 350×3.0× φ 30mm
最大锯切宽度	200mm
最大锯切厚度	100mm
工作定位长度	450~3500mm
外形尺寸	4000mm×1120mm×1450mm
重量	590kg



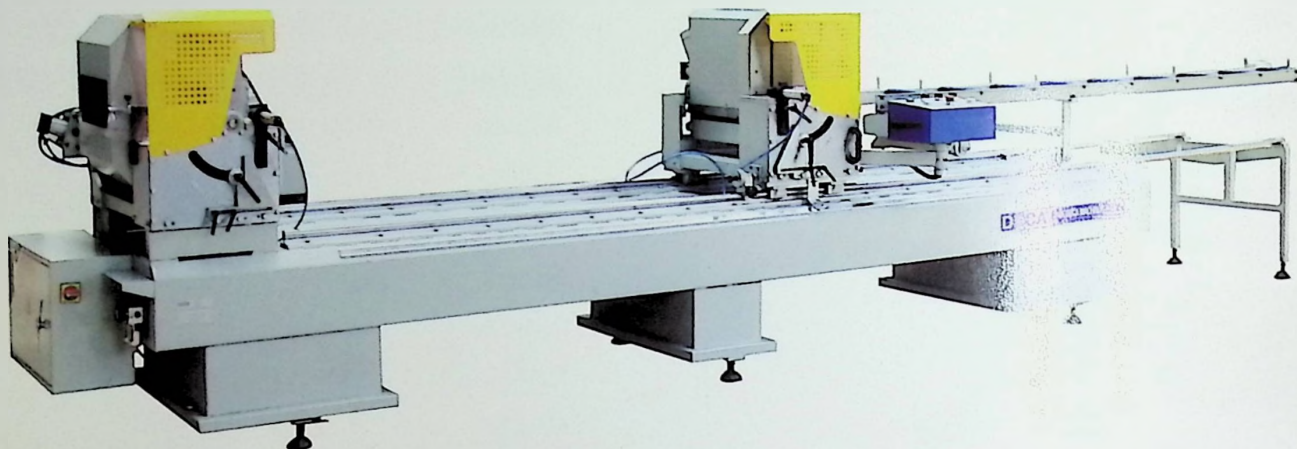
LJZ2A-CNC-450x3600

铝塑型材数控双角锯

LJZ2AJ-CNC-450x3600

LJZ2AC-450x3600

LJZ2A-450x3600



功用

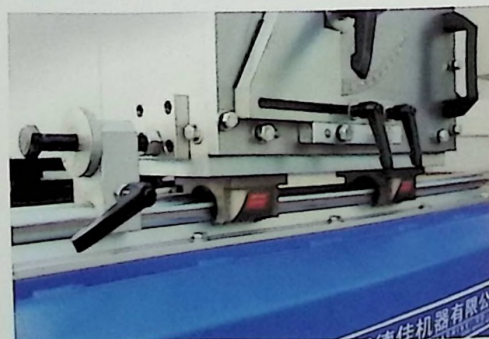
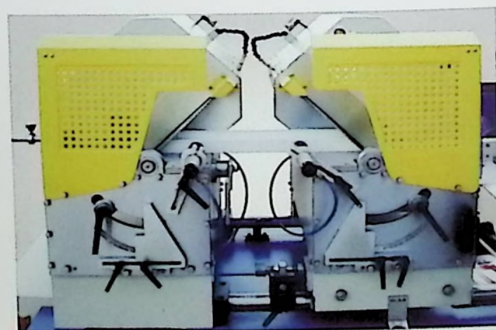
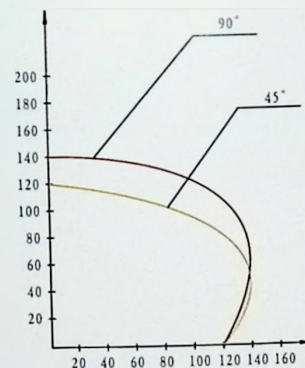
用于铝、塑型材的定尺定角度切割加工。

特点

- 直线式工进方式，床身导轨及进给系统采用了整套直线运动副，进给平稳、锯切尺寸精度高
- 进给采用气液阻尼缸，可良好满足铝型材切割工艺需要
- 同轴式机头转角机构，移动机头上设置随动托料架，锯切型面精度高
- 设置角度调整装置，角度转换方便
- 自动实现锯切角度45° ~ 90° 转换
- 一次可同时实现60系列以下两根料的锯切，效率高
- 左机头配置短料切割装置，可实现超短料的切割
- 带机头微调装置

设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	4.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	50L/min
主轴转速	2800r/min
锯切长度范围	290~3600mm
锯切宽度	120mm
锯切高度	120mm
外形尺寸	6000mm × 1300mm × 1650mm
重量	1200kg



LJZ2W-CNC-500×4200

铝塑型材数控双角锯

LJZ2W-CNC-500x4200
LJZ2WC-500x4200
LJZ2W-500x4200

功用

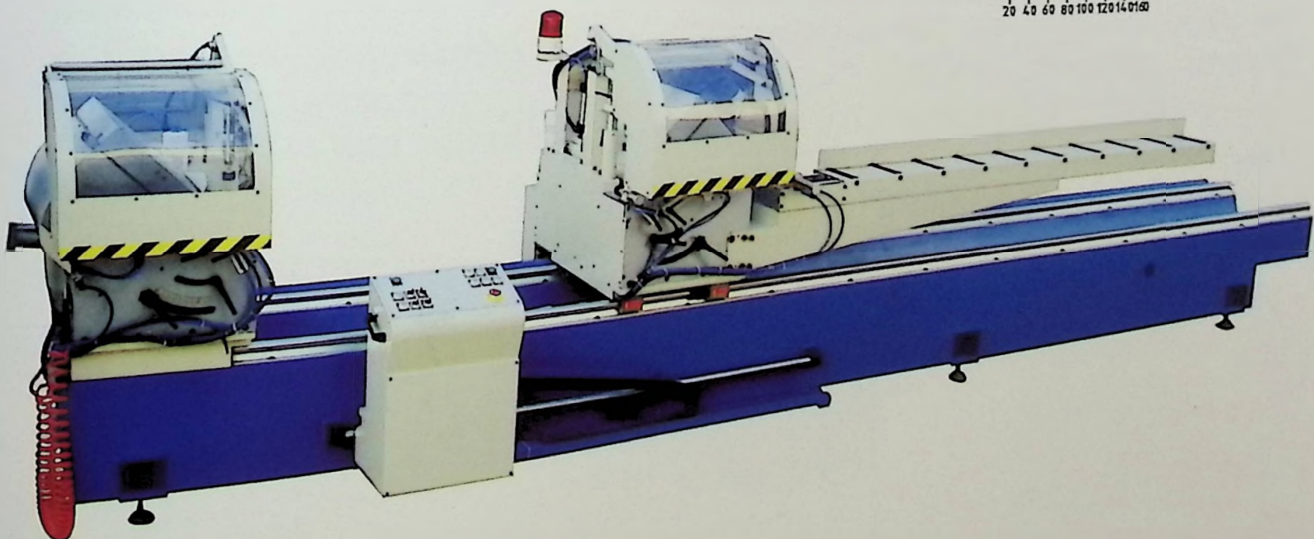
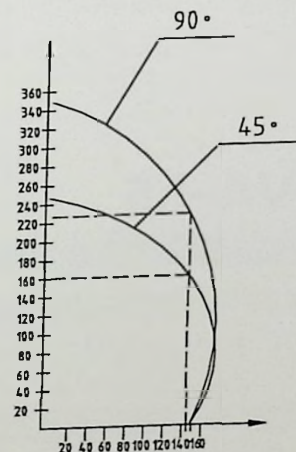
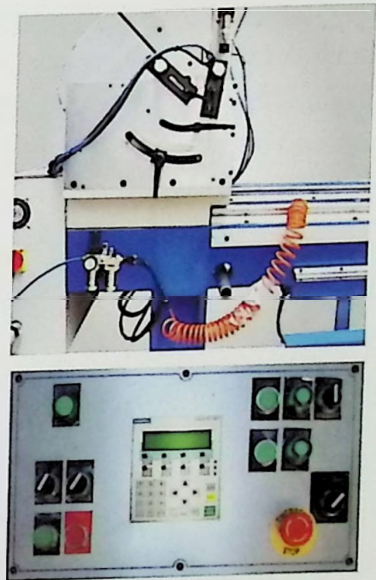
用于铝塑型材的定尺定角度的切割下料。

特点

- 综合具有塑料门窗及铝合金窗45° ~ 90° 任意角度锯切加工功能
- 增强型机身设计，整机性能好，设备工艺稳定性强
- 高精度直线轴承导轨，定尺精度高，性能稳定，使用寿命长
- 采用原装意大利高速主轴电机，锯切加工面表面质量高
- 采用方轨直线轴承运动，气液阻尼进给装置，机头工进平稳
- 自动实现锯切角度的转换，可切任意角
- 设置安全防护罩，操作安全可靠
- 可实现60以下两根型材的锯切，生产效率高
- 数控系统控制，实现自动定尺，自动化程度高

设备参数

电源	380V 50Hz
输入功率	5.15 kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	80L/min
切削长度	350~4200 (90° 时)
锯片转速	2820r/min
锯片规格	Φ 500×4.3× Φ 30mm (外径×锯齿厚度×内孔)
外形尺寸	5450mm×1510mm×1860mm
重量	2000kg



LJVW-60

铝塑型材V型切割锯

功用

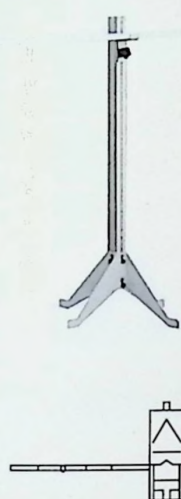
用于铝塑型材90° V型槽的切割加工。

特点

- 整机结构设计合理，操作安全方便
- 气压传动，操作简单

设备参数

输入电源	380V 50Hz
电机功率	1.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	30L/min
锯片转速	2800r/min
锯片规格	φ 300×3.2× φ 30mm
切割深度	20~60mm
最大定位长度	1600mm
外形尺寸	1800mm×1380mm×1300mm
重量	220 kg



SJVA-55

塑料型材中挺锯

功用

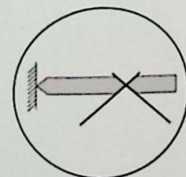
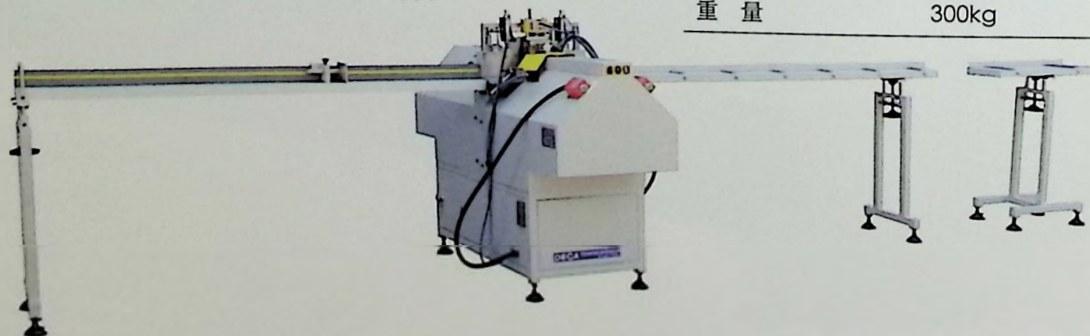
用于塑料门窗中挺采用焊接工艺时中挺型材V形头的锯切。

特点

- 两个切割锯片呈空间90° 布置，一次装夹同时完成两个V形头的切割，锯切精度高，生产效率高
- 卧式布置，运行平稳，锯切尺寸精度高
- 特殊的夹持—提开装置，不蹦料
- 切割废料只在锯口处产生，型材利用率高

设备参数

输入电源	380V 50Hz
功率	3kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	25L/min
主轴转速	2800r/min
锯切高度	≤110mm
长度加工范围	300~2100mm
锯切宽度	≤120mm
外形尺寸	7500mm×1720mm×1390mm
重量	300kg



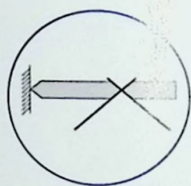
SJVB-60 塑料门窗中挺锯

功用

用于塑料门窗中挺型材V形头的锯切。

特点

- 两个切割锯片呈空间90°布置，一次装夹同时完成两个V形头的切割，锯切精度高，生产效率高
- 卧式布置，运行平稳
- 特殊的定位设计，锯切尺寸精度高
- 切割废料只在锯口处产生，型材利用率高



设备参数

输入电源	380V 50Hz
功率	3kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	25L/min
主轴转速	2800r/min
锯切高度	≤120mm (型材厚度)
锯切宽度	≤120mm
外形尺寸	5500mm × 1200mm × 1320mm
重量	550kg

SJBW-1800 塑料型材玻璃压条锯

功用

用于玻璃压条45°切断及压脚的铣削。

特点

- 专用测量尺，操作方便
- 可同时切割两根压条，效率高
- 设有可调式压条垫板，更换型材时无需更换垫板，避免再投资，减少门窗生产准备周期
- 可调定位板设有平面内微调装置，使压条装配后内立角严丝合缝。



设备参数

输入电源	380V 50Hz
电机功率	1.1kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	20L/min
主轴转速	2800r/min
切割高度	33 mm
切割宽度	100 mm
长度加工范围	320 ~ 1800mm
外形尺寸	2500mm × 1380mm × 1300mm
重量	250kg



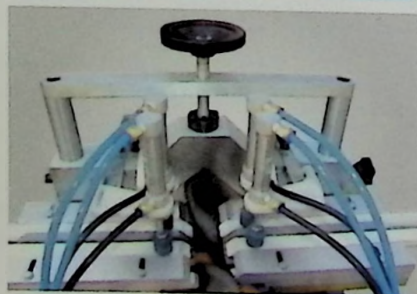
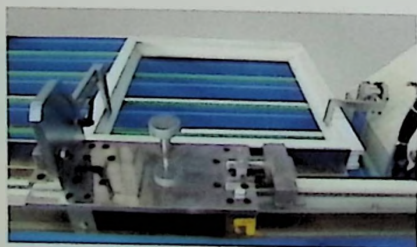
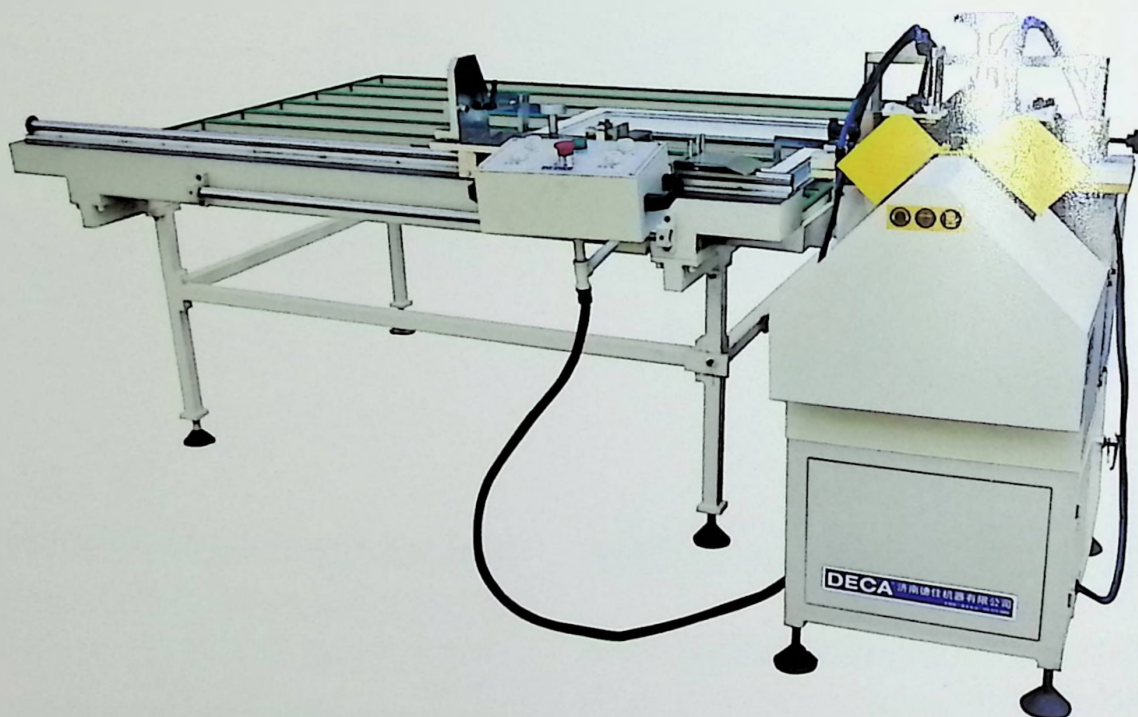
SJBT-1800 塑料型材玻璃压条锯（台式）

功用

用于玻璃压条45° 切断及压脚的铣削。

特点

- 专用测量工作台，玻璃压条测量、定尺一次完成，可快捷实现压条配做，操作方便、精度高可同时切割两根压条，效率高
- 设有可调式压条垫板，更换型材时无须更换垫板，避免再投资，减少门窗生产准备周期
- 可调定位板设有平面内微调装置，使压条装配后内立角严丝合缝



设备参数

输入电源	380V 50Hz
功率	1.1kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	20L/min
主轴转速	2800r/min
切割高度	33mm
切割宽度	100 mm
长度加工范围	350 ~1800mm
外形尺寸	2600mm×2100mm×1350mm
重量	450kg

LXD-80
铝塑型材端面铣床

功用

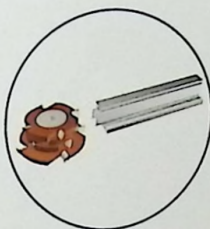
中挺采用螺接工艺时，用于中挺型材端面的异型铣削。

特点

- 手动进给
- 更换不同刀具，可实现不同断面型材的铣削

设备参数

输入电源	380V 50Hz
功率	0.75kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	10L/min
主轴转速	2800r/min
外形尺寸	700mm×580mm×1540mm



LXDW-200
铝塑型材端面铣床



功用

中挺采用螺接工艺时，用于中挺型材端面的异型铣削。

特点

- 气动进给
- 更换不同刀具，可实现不同断面型材的铣削

设备参数

输入电源	380V 50Hz
功率	1.5kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	10L/min
主轴转速	2800r/min
定位板旋转角度	-55° ~+55°
铣刀轴定向行程	36mm
最大开叶榫范围（长*深*高）	200mm×45mm×90mm
外形尺寸	1060mm×800mm×1300mm
重量	240kg

LXD2-2000

铝塑型材双头端面铣床

功用

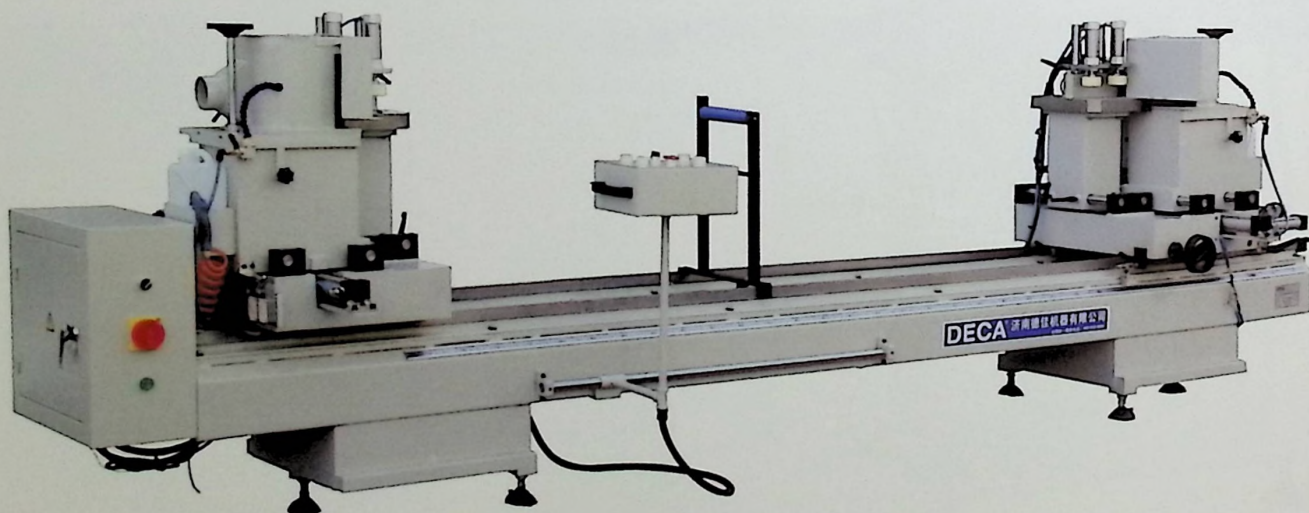
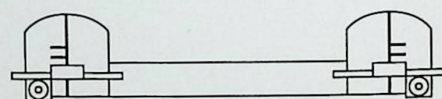
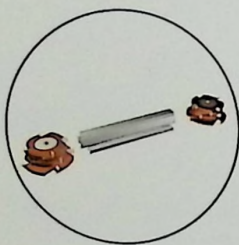
中挺采用螺接工艺时，用于中挺型材端面的异型铣削

特点

- 两个铣削机头，一次装夹同时完成中挺型材两个端的铣削，生产效率高
- 气动进给
- 更换不同刀具，可实现不同断面型材的铣削

设备参数

输入电源	380V 50Hz
功率	3kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	100L/min
主轴转速	2800r/min
定位板旋转角度	-55° ~ +55°
铣刀轴定向行程	36mm
最大开叶棒范围（长*深*高）	200mm × 40mm × 75mm
外形尺寸	4500mm × 1040mm × 1290mm
重量	600kg



LXCA-60

铝塑型材自动水槽铣

功用

专门用于塑料门窗各种型排水槽、气压平衡槽的加工。

特点

- 整机通过超强性能，加工水槽美观，外观质量高
- 下机头自动夹紧，自动完成型材两端水槽的加工
- 生产效率更高，可很好满足大批量生产的需要
- 独立的铣削进给机构，无须专业维护，操作简单
- 刀具位置调整方便，可适应于不同型材
- 铣削水槽长度在60mm内连续可调，适应范围广
- 床身采用直线轴承运动副，保证长期工作精度

设备参数

输入电源	220V 50Hz
功率	1.14kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	30 L/min
电机转速	25000r/min
铣刀直径	φ5 mm φ8 mm(可选)
铣槽长度	30~60mm
外形尺寸	1200mm×1200mm×1800mm
重量	300kg



LXCZ2A

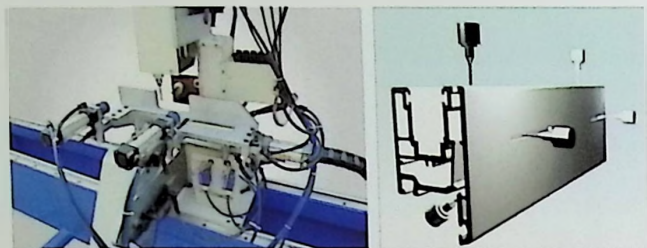
塑料型材双头水槽铣

功用

专门用于塑料门窗各种类型排水槽、气压平衡槽的加工

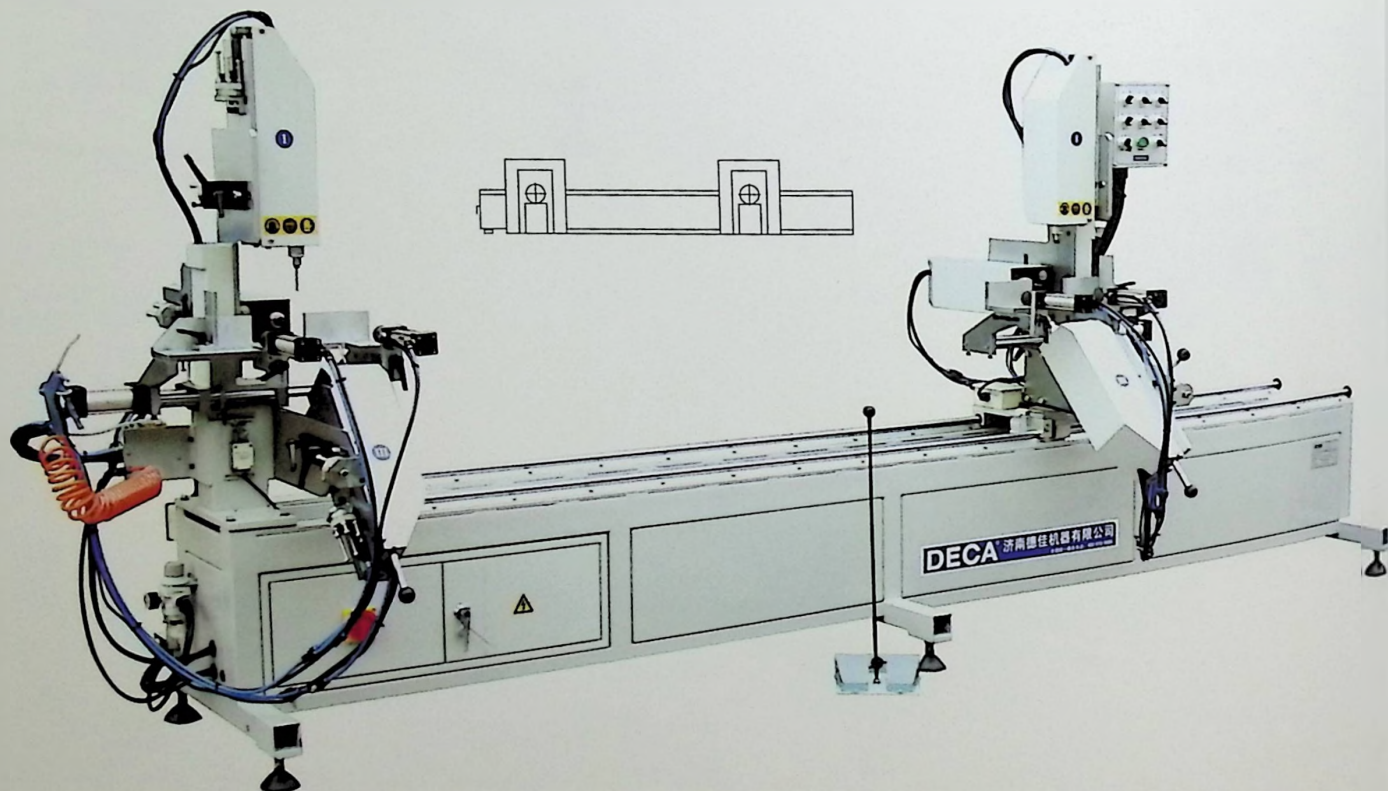
特点

- 沿导轨布置有两组三轴铣削机头,超高刚性设计,加工质量高
一次夹紧,完成型材两端水槽的加工
- 生产效率更高,可很好满足大批量生产的需要
- 独立的铣削进给机构,无须专业维护,铣削水槽质量高
- 刀具位置调整方便快捷,可适应于不同型材
- 铣削水槽长度在60mm内连续可调,适应范围广
- 床身采用直线轴承运动副,保证长期工作精度



设备参数

输入电源	220V 50Hz
功率	2.28kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	40 L/min
主轴转速	25000r/min
铣刀直径	φ5 mm (φ8 mm 可选)
最大铣槽深度	30mm
铣槽长度	30~60mm
外形尺寸	3800mm × 1200mm × 1800mm
重量	900kg



LXF-290x90 铝塑型材单头仿形铣床

功用

用于铝塑门窗各类形状的孔、槽的仿形铣削。

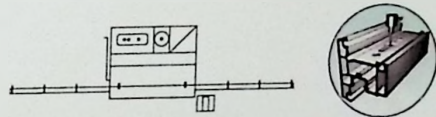
特点

- 皮带增速 高速 铣削，铣削质量更好
- 更换不同 方 上的槽孔，可加工不同形状的槽孔
- 一个铅垂 向 铣削机头，可进行水平面内槽孔的铣削加工



设备参数

输入电源	380V 50Hz
功 率	0.75kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	3L/min
仿型范围	90 mm×290mm
主轴转速	11200r/min
铣刀直径	φ 5mm φ 8mm
外形尺寸	870mm×700mm×1500mm
重量	220kg



SXF-18x20 塑料型材封盖铣床

功用

用于塑料推拉窗封盖型材与推拉框型材轨道配合槽口的铣削加工。

特点

- 刀具轴端安装，更换刀具方便，节约生产周期。
- 可调式导料板，更换型材品种时只需调整定位宽度即可，而无须更换导料板，节约设备使用过程中再次投入费用

设备参数

输入电源	220V 50Hz
功 率	750W
主轴转速	2800r/min
加工范围	18mm×20mm
铣刀直径	φ130
外形尺寸	530mm×530mm×1100mm
重量	100kg



SZSB-100

塑料门窗锁孔槽自动加工机

SZSA-100

功用

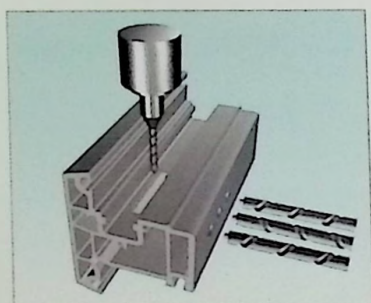
用于塑料门窗各类锁安装孔槽的铣削加工

特点

- 由水平方向的三孔钻与铅垂方向的仿型铣组成
- 三孔钻机头高低位置调整方便
- 三孔钻机头上下运动增加了导柱导向，保证三个孔对底面的平行
- 三孔钻后置布置，操作方便，符合人体工学原理
- 三孔钻气压阻尼自动进给，减轻了工人的劳动强度
- 方便快捷调整加工位置

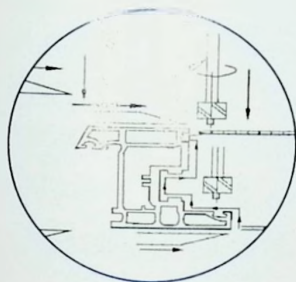
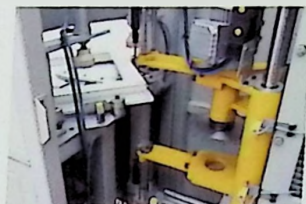
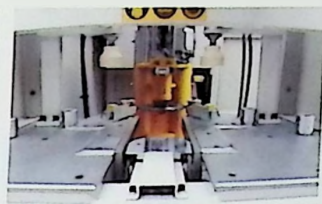
设备参数

输入电源	380V 50Hz
功率	1.1kW, 0.75kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	12 L/min
三孔钻钻头直径	∅12, ∅10
仿形范围 (长×宽)	290mm×90mm
仿形铣刀直径	∅5, ∅8
外形尺寸	3150mm×1020mm×1650mm
重量	400kg



SQJA-CNC-120

塑料门窗数控角缝清理机



功用

用于塑料门窗焊接角缝的清理

特点

- 两轴数控系统
- 伺服驱动系统、数控系统、电磁阀、三联体等主要元气件均采用进口名牌产品，性能可靠，使用寿命长
- 独有的内定位方式，保证了门窗焊缝清理的精准性
- 可完成各种型材焊角外立面、上下平面焊缝、密封胶条槽等部位的清理，并可一次实现美式型材提拉扇插锁安装槽的加工(选配)
- 可存储多种规格型材的加工程序
- 可实现圆弧差补与斜线差补，能够理想满足各种断面型材制作高品质门窗的需要
- 可根据不同型材断面定制不同刀具，满足不同型材的清角要求

设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	1.4kW
工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	40L/min
主铣刀转速	2880r/min
加工型材宽度	20~120mm
加工型材高	30~120mm
重量	500kg
外形尺寸	1570mm×2670mm×2070mm

SQVB-120

塑料门窗V型焊缝清理机

功用

专门用于塑料门窗中挺V型焊接焊缝的清理

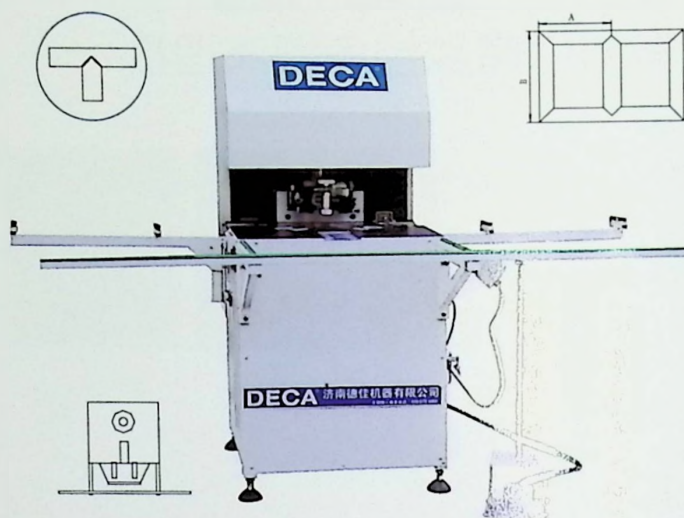
特点

- 独特的结构设计，调整方便，对中准确
- 定位准确，夹紧可靠，焊缝清理效果好
- 刀头位置根据型材高度自动适应，无需人工调整，劳动强度低
- 可单机工作，也可用于生产线连线

设备参数

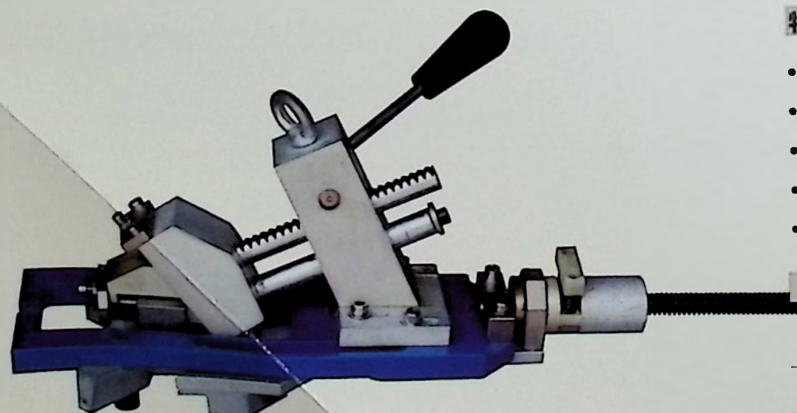
输入电压	220V 50Hz(单相)
输入功率	100W
耗气量	35L/min
工作气压	0.5~0.8MPa
加工型材高度	30-120mm

加工型材宽度	25-120mm
成窗最小尺寸A	≥ 375 mm
成窗最小尺寸B	≥ 450 mm
外形尺寸	2240 × 980 × 1620mm
重量	150kg



SQA

弧面手提清角机



功用

用于高品质塑料门窗内角焊缝圆弧面的清理

特点

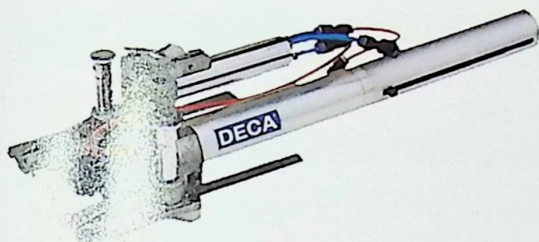
- 通过更换刀具可适用于各种型材的清理
- 合理的定位机构，使清角美观
- 结构紧凑，操作简单、安全、可靠
- 便于携带
- 高档塑料门窗生产之必备工具

设备参数

最大加工宽度	70 mm
最大行程	100mm
外形尺寸	460mm × 135mm × 185mm
重量	4kg

SQ-120

单面手提清角机



功用

用于塑料门窗 L 型或一型焊角焊瘤的清除

特点

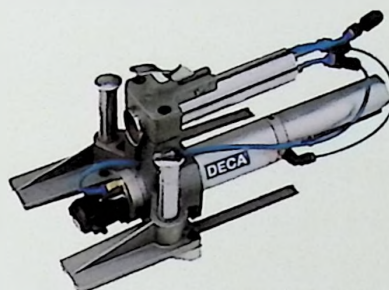
- 采用气压传动
- 定位准确、使用范围广、结构紧凑、操作方便、安全可靠

设备参数

工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	25L/min
加工宽度	30~120mm
重量	4.8kg
外形尺寸	550mm × 160mm × 190mm

SQ-90

单面手提清角机



功用

用于塑料门窗 L 型或一型焊角焊瘤的清除

特点

- 采用气压传动
- 定位准确、使用范围广、结构紧凑、操作方便、安全可靠

设备参数

工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	15L/min
加工宽度	30~58mm
重量	3.6kg
外形尺寸	370mm × 160mm × 190mm

SXN

内角铣



功用

用于塑料门窗内角焊缝的清理

特点

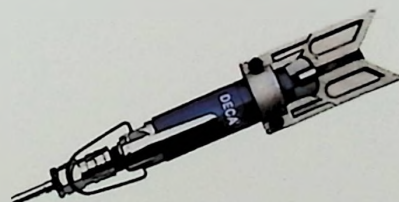
- 气压传动，采用功率更高的进口气磨，并配三联体
- 定位准确、使用范围广、结构紧凑、操作方便、安全可靠

设备参数

工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	10L/min
外形尺寸	250mm × 58mm × 46mm
重量	0.9kg

SXW

外角铣



功用

用于塑料门窗外角焊缝的清理

特点

- 气压传动，采用功率更高的进口气磨，并配三联体
- 定位准确、使用范围广、结构紧凑、操作方便、安全可靠

设备参数

工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	10L/min
外形尺寸	80mm × 58mm × 46mm
重量	1.15kg

SYH01-1800

塑料门窗圆弧窗机

功用

用于塑料门窗型材圆弧成型

特点

- 本机是生产圆弧型塑料门窗的专用设备。主要包括弯曲定型工作台、加热槽、定型带和板杆等部件
- 采用电加热介质油，再通过介质油加热定型带的型材的工艺，可在工作台上弯曲定型成所需要的直径650~1800mm的半圆和任意弧度的圆弧
- 该机具有性能可靠、操作安全、效率高等特点

设备参数

输入电源	380V 50Hz
输入功率	12kW
弯曲直径范围	500~1800mm
加热油槽容积	0.2 m ³
加热温度	90℃~130℃
外形尺寸	4500mm × 2900mm × 800mm
重量	600kg



DSHD-200

塑料门窗双头六孔钻

功用

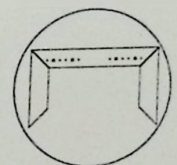
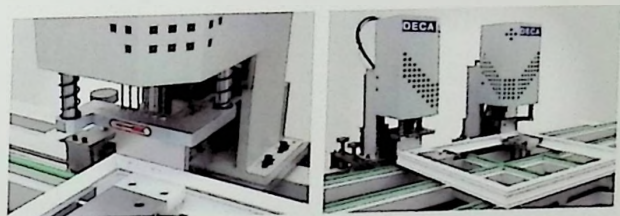
用于平开窗框台页安装孔（六孔）加工

特点

- 通一次定位可完成两组安装孔的加工，效率高
- 高精度六孔钻头，保证加工精度
- 机头超精密设计，加工精度高
- 对中定位机构，用方轨副，定位准确
- 可根据不同台页更换钻头（定制），适应性强
- 配以耐磨工作台，符合人体工学原理，操作方便
- 操作简单，加工效率高

设备参数

电源	380V 50Hz
电机转速	1400r/min
主电机功率	0.55kW
总功率	1.4 kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	40L/min
加工型材高度	20~120mm
加工型材宽度	20~120mm
加工窗框尺寸	500~3000mm
外形尺寸	3300×2600×1900 (mm)
重量	800kg



ASD-100A 自动螺钉紧固机

ASDA-200
ASD-400

功用

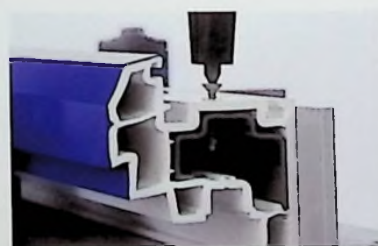
用于一次完成塑料门窗型材与增强型钢的连接固定

特点

- 可一次完成型材和钢衬的连接，无需钻孔
- 强扭矩设计适应性强
- 自动上钉装置，操作简单
- 螺钉间距可根据需要调整
- 稳定可靠性高

设备参数

电压	220V 50Hz
总功率	0.2kW
气压	0.5~0.8MPa
耗气量	10L/min
转速	1400rpm
加工型材高度	35~120mm
加工型材宽度	35~120mm
紧固用螺钉应符合	GB/T 15856.2-2005
螺钉长度	16~19mm
钉头直径	≈7mm
螺钉直径	4.2mm
外形尺寸	2520mm × 750mm × 2140mm
重量	200kg



SCZB-2000 双面成窗周转车

功用

用于塑料门窗流水生产时，焊成框或扇的周转

特点

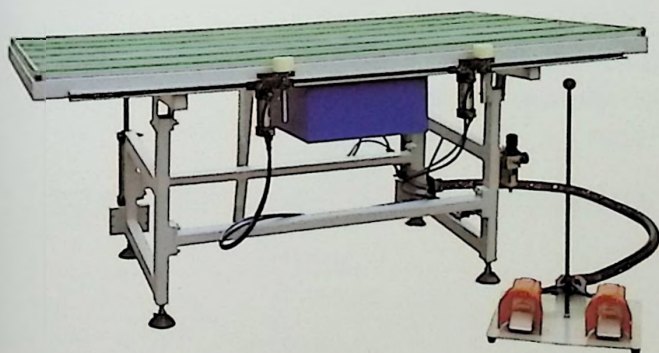
- 由厚型钢板焊接而成
- 台面配有防滑胶条
- 采用工业用重型万向轮，旋转灵活节约场地

设备参数

外形尺寸	2000mm × 1000mm × 2200mm
包装尺寸	2200mm × 1200mm × 2400mm



STWA-2000 五金件安装台



功用

用于塑料门窗五金件安装的专用工作台

特点

- 可倾斜的工作台面符合人体工程学的工作
- 工作台面配有耐磨条

设备参数

气压	0.5~0.8MPa
耗气量	20L/min
外形尺寸	2000mm × 1400mm × 980mm
重量	230Kg

STBB-3800 | STBA-2500 玻璃安装台

功用

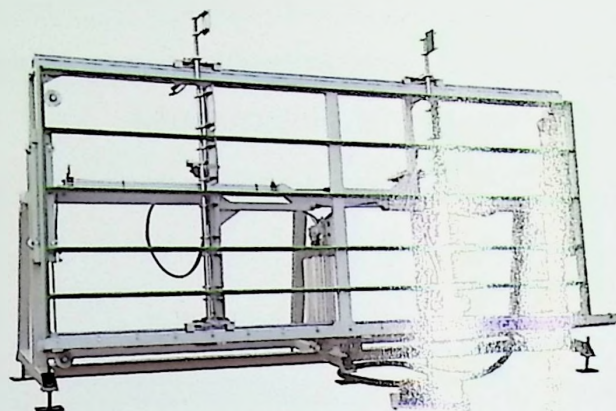
用于塑料门窗玻璃安装，及平开窗框扇五金件相对位置的调整

特点

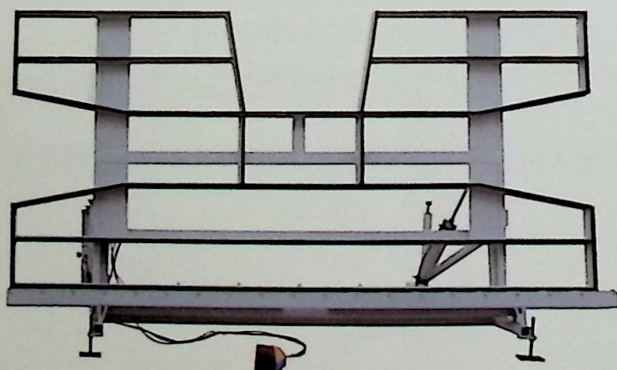
- 立式布局工作台，及左右夹臂、调整机构
- 该安装台模拟塑窗铅垂工作状态的 actual 受力，进行玻璃的安装及框扇位置的调整，可获得理想的开启关闭性能
- 刚性结构，坚固稳定
- 工作台面配有耐磨条，防止型材划伤
- 可单机工作，也可用于连线

设备参数

工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	50L/min
最小加工宽度尺寸	900mm
最大加工宽度尺寸	3200mm
外形尺寸	3900mm×1150mm×2400mm
重量	700kg



STFA-4000 | STF-2500 翻转工作台



功用

主要用于塑料门窗五金的安装，及装配流水线。

特点

- 可供垂直和水平的窗框扇组装
- 刚性结构，坚固稳定
- 气动翻转
- 工作台面配有毛刷，防止型材划伤
- 配有滚轮输送，可轻松移动框扇
- 可单机工作，也可用于连线

设备参数

工作气压	0.5~0.8MPa
耗气量	30L/min
加工成窗尺寸	350~4000mm
外形尺寸	4000mm×1800mm×2220mm
重量	600 kg

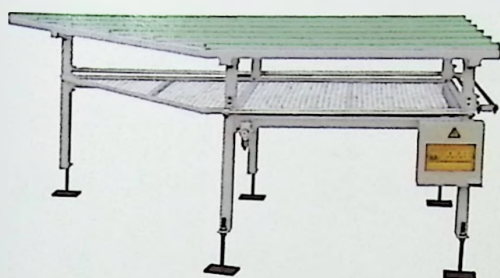
塑料门窗组装台

功用

用于塑料门窗的组装

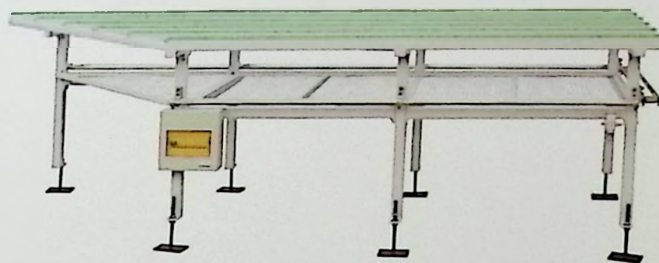
特点

- 刚性结构，坚固稳定
- 工作台前配有耐磨条，防止型材划伤
- 带有气泵和油缸，方便使用
- 工作台高度可调



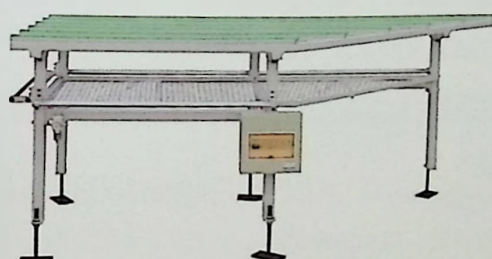
WATAL-2600

外形尺寸	2600mm × 1400mm × 1000mm
重量	145kg



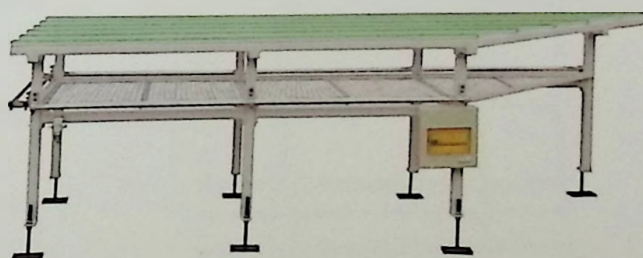
WATL-3600

外形尺寸	3600mm × 1400mm × 1000mm
重量	200 kg



WATA-2600

外形尺寸	2600mm × 1400mm × 1000mm
重量	145kg



WAT-3600

外形尺寸	3600mm × 1400mm × 1000mm
重量	200 kg

VTB-2000 立式传输台

功用

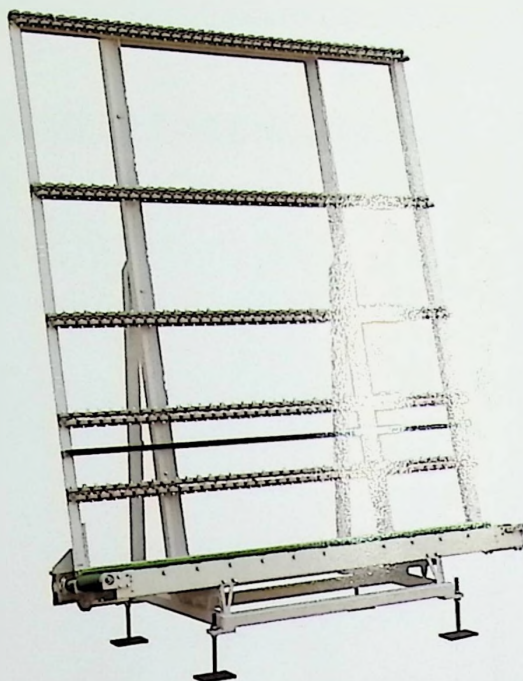
用于塑料门窗的输送，及装配流水线

特点

- 立式布局工作台
- 刚性结构，坚固稳定
- 工作台面配有滑轮
- 配置动力装置，成窗轻松移动

设备参数

外形尺寸	2000mm × 2680mm × 975mm
功率	180W
重量	380kg



VT-2000 立式传输台

功用

主要用于塑料门窗五金的安装，及装配流水线。

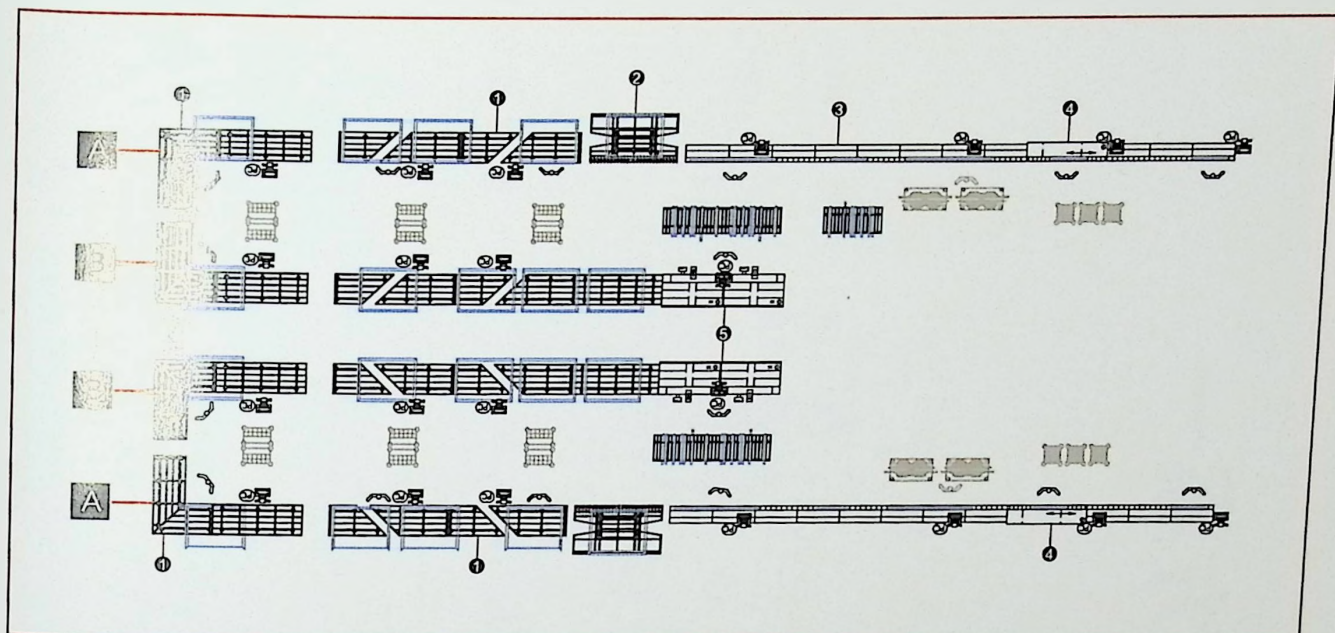
特点

- 立式布局工作台
- 刚性结构，坚固稳定
- 工作台面配有滑轮，辅助成窗移动

设备参数

外形尺寸	2000mm × 2680mm × 975mm
重量	330kg

门窗框扇组装生产设备布置图



A :框组装生产线

B :扇组装生产线

① : 塑料门窗组装台

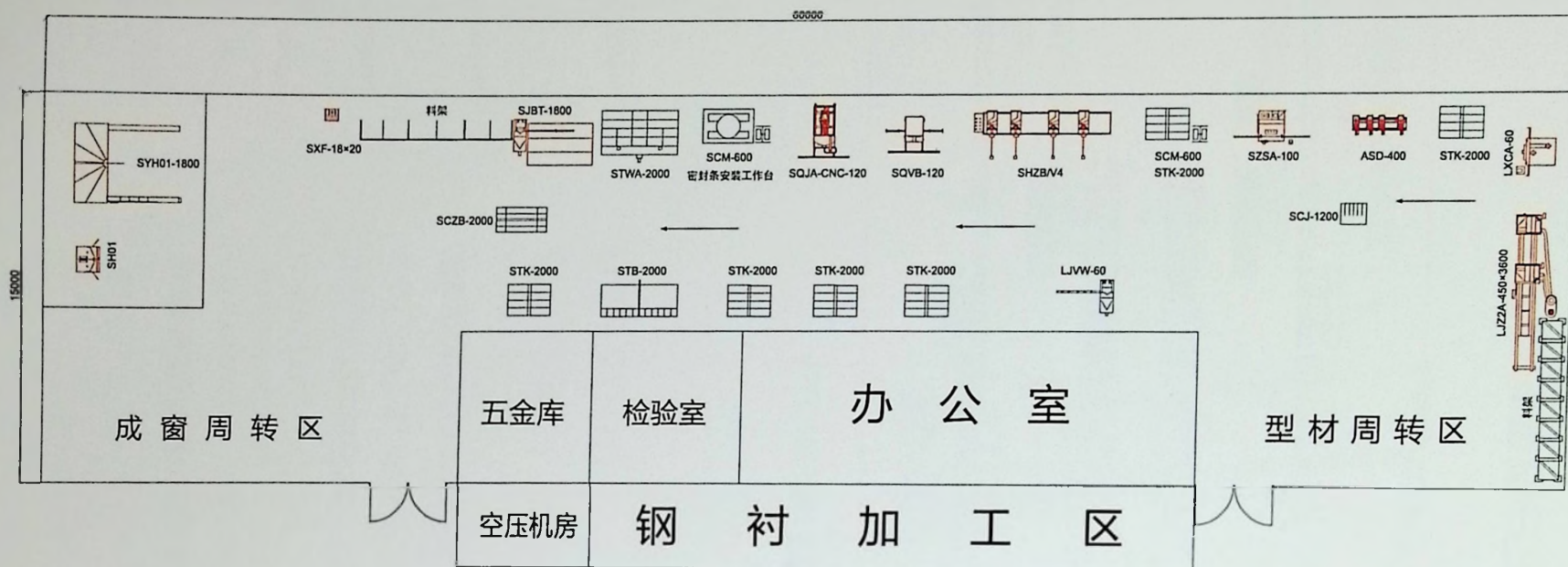
② : 翻转工作台

③ : 立式传输台

④ : 玻璃安装台

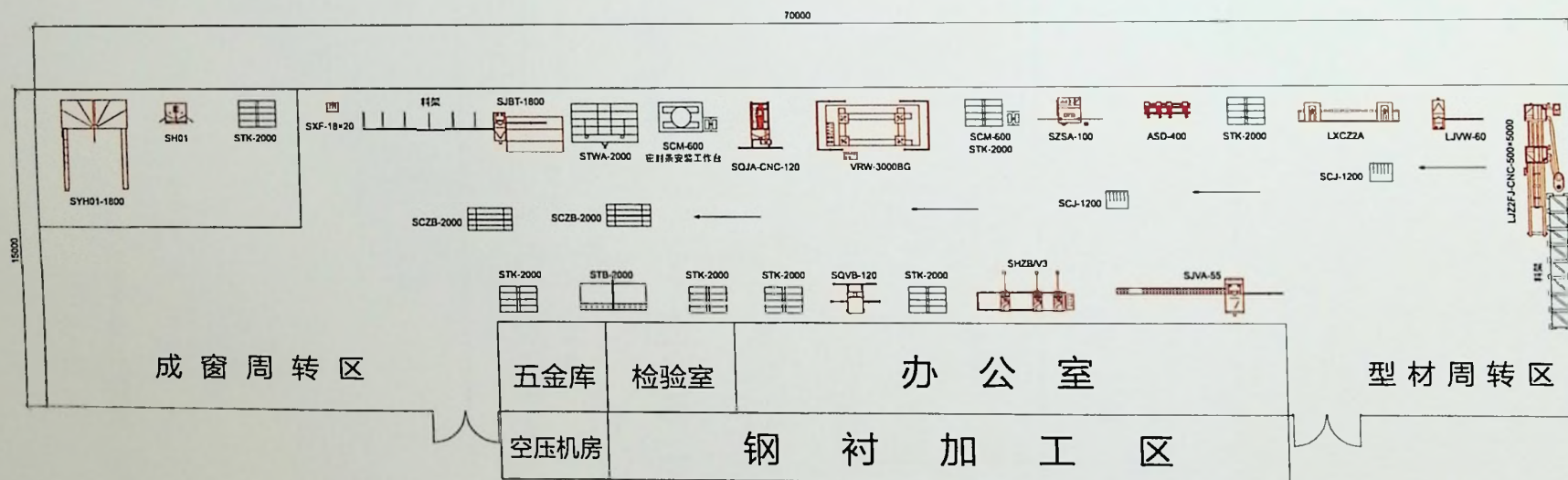
⑤ : 五金件安装台

解决方案一



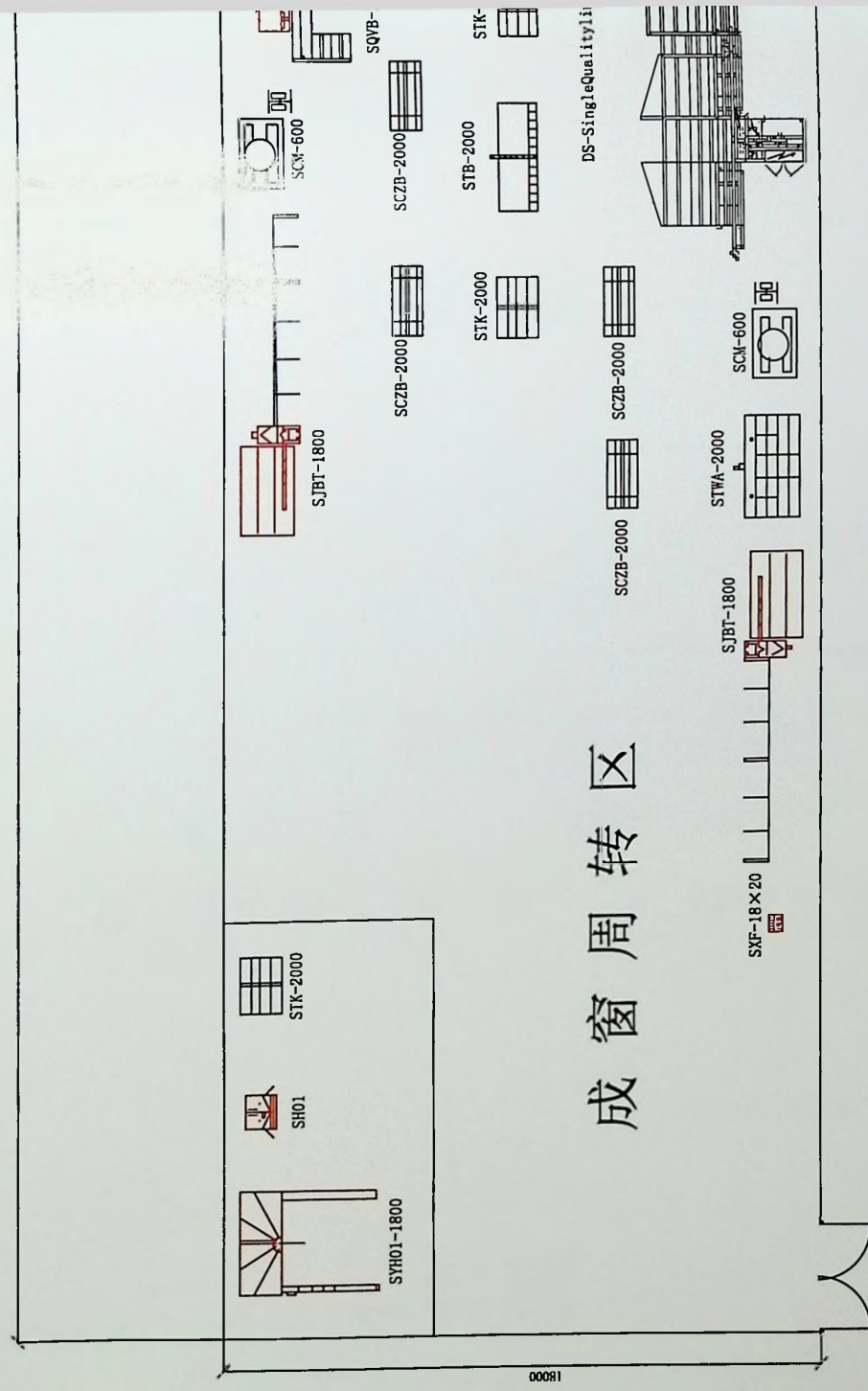
备注：本方案适用于中挺焊接欧式型材塑料门窗生产。大约50樘/天。

解决方案二



备注：本方案适用于中挺焊接欧式型材塑料门窗生产。大约70樘/天。

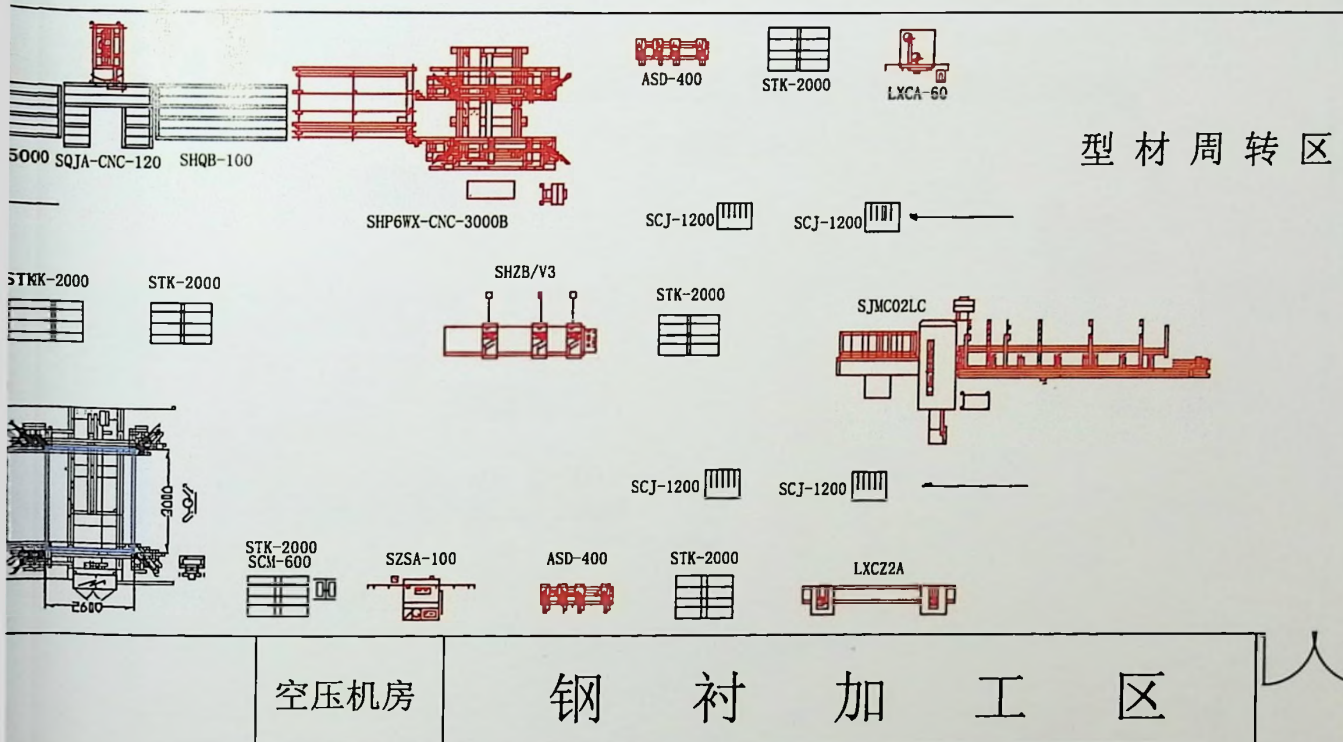
解决



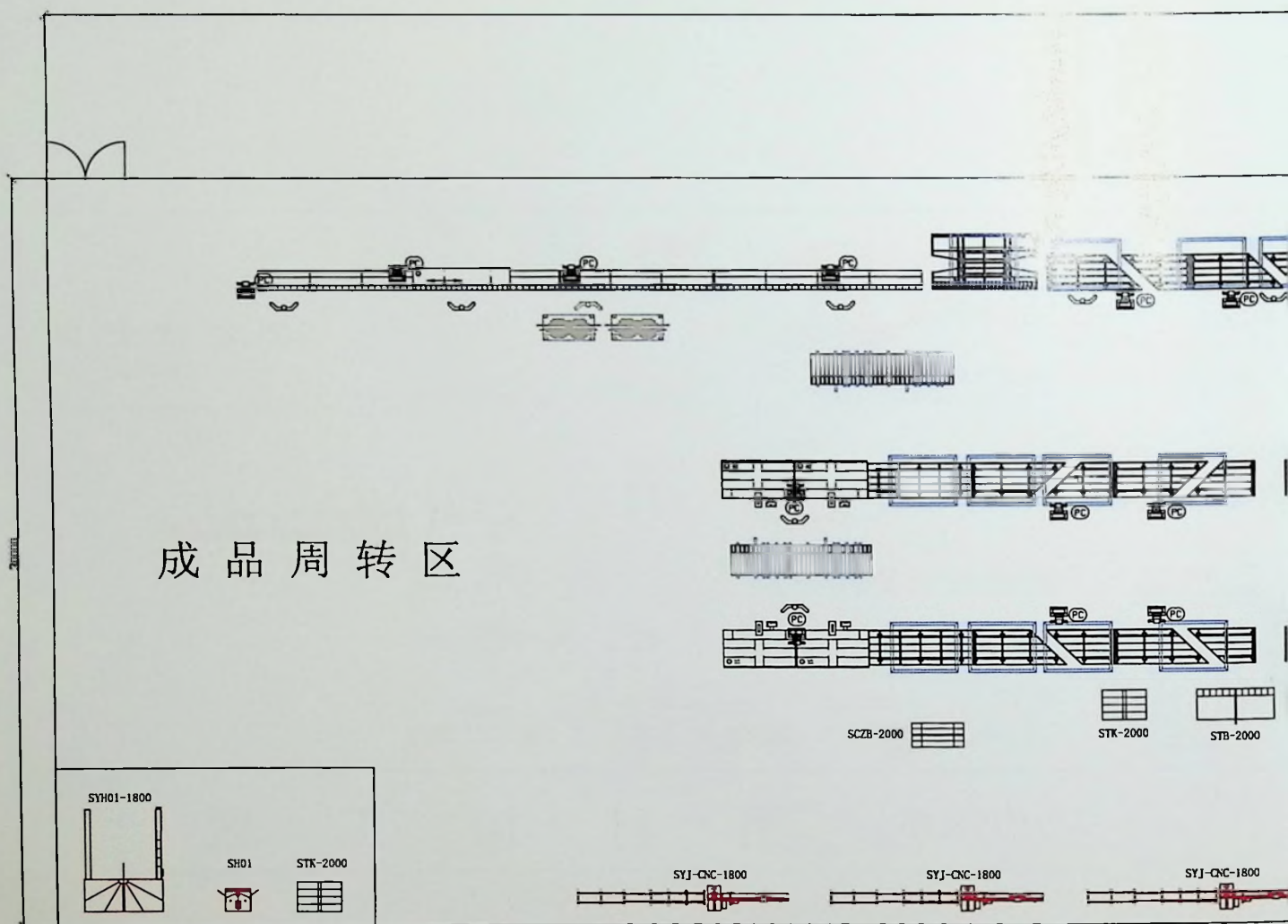
备注：本方案适用于中梃焊接欧式型材塑料门窗生产。大约200樘/天。

方案三

80000

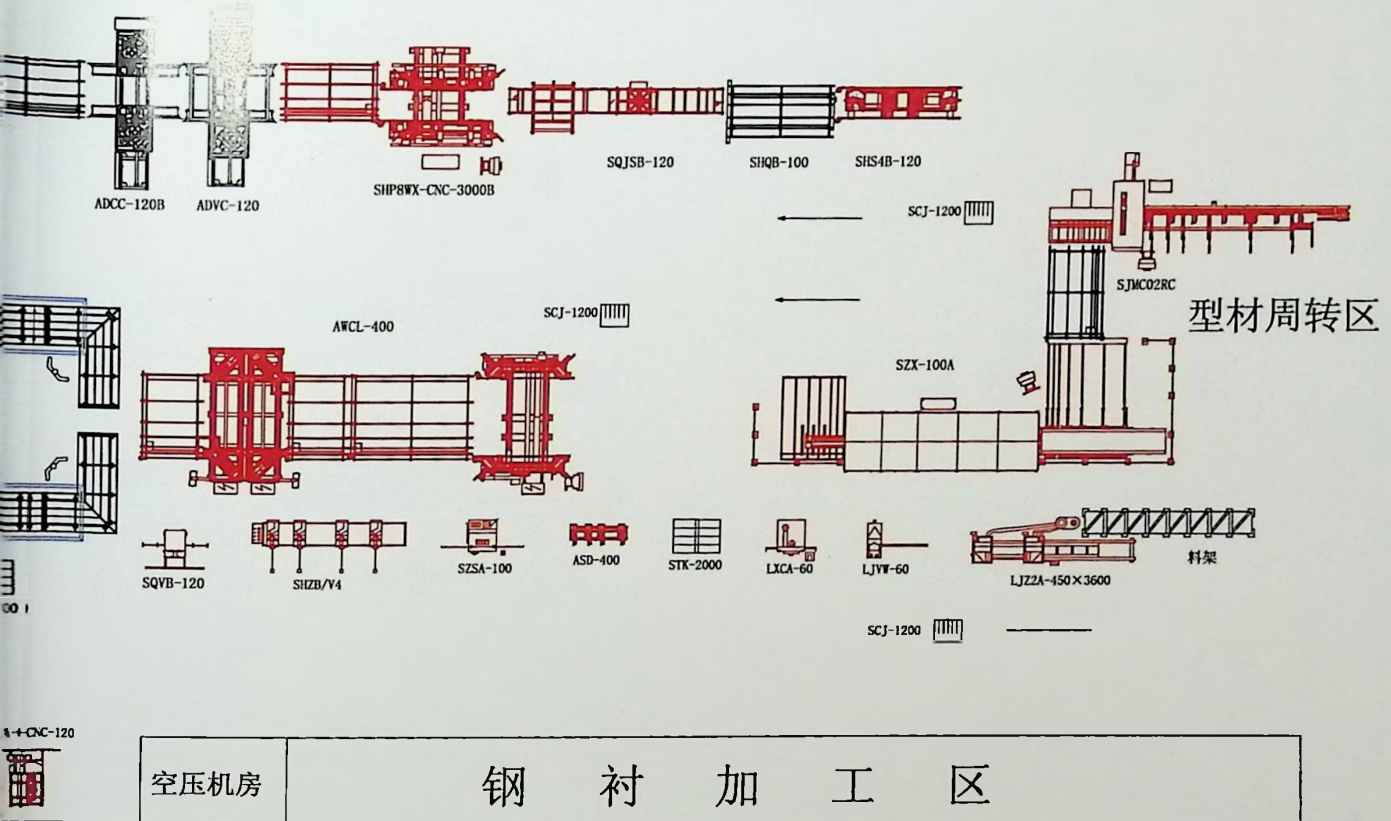


解决

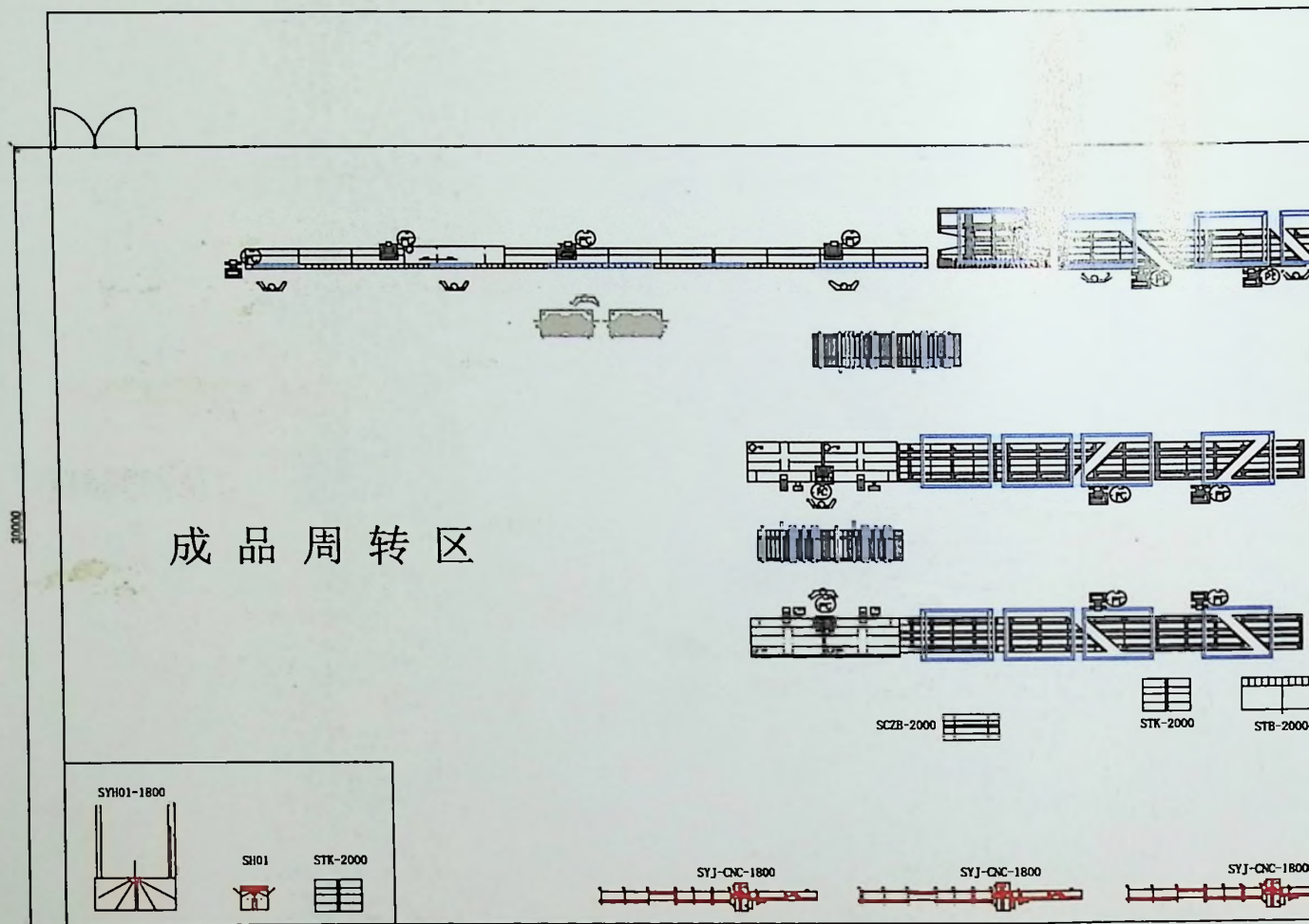


备注：本方案适用于中挺焊接欧式型材塑料门窗生产。大约240-280樘/天。

方案四



解决



备注：本方案适用于中挺焊接欧式型材塑料门窗生产。大约300樘/天。



Jinan DECA Technology co., Ltd.

ADD: No.11111 Erhuan South Road Shizhong District, Jinan City,
Shandong Province, China

E-mail: trade@decamachine.com

TEL: +86-531-88024026

www.decamachine.com www.dejiiaiqi.com

DECA reserves the rights of any changes in this catalogue due
to technology innovation without prior notice