



Windor 10

CNC machining centre for window frames
CNC-gesteuertes Fensterfertigungsanlage

Windor 10

scm



CNC machining centre for window frames
CNC-gesteuertes Fensterfertigungsanlage

The latest *Fortschrittlichste*
technology suitable *Technologie*
for smaller *auch kleinere*
companies *Betriebe*



To work single units or in batches. *Zur Bearbeitung von einzelnen Werkstücken oder zur losweisen Fertigung.*

To meet tight deadlines. *Schnelle und zuverlässige Abwicklung der Aufträge.*

To achieve high product quality and reduce costs. *Erhöhung der Fertigungsqualität und Senkung der Produktionskosten.*

To make the most of floor space. *Optimale Ausnutzung des Platzangebots im Betrieb.*

To reach efficient work cycle and minimise downtime. *Rationelle Arbeitsplanung der Arbeit und Reduzierung von Stillstandszeiten.*

Windor 10

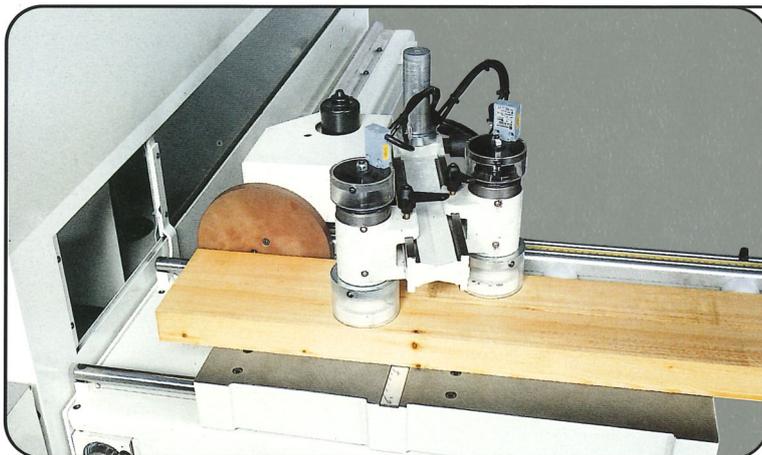
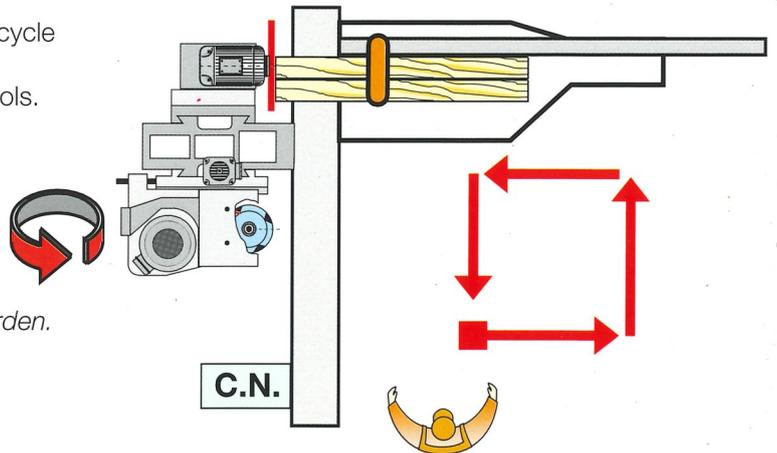
Standard equipment Standard Ausrüstung

Windor 10 is a new window frame machining centre ideal for small companies. It is designed to trim components to length, machine tenons, cut mouldings with recovery of glazing bead, and rebate.

Windor 10 ist die neue Fensterfertigungsanlage, die sich ganz besonders für den kleineren Betrieb eignet und zum Ablängen, Zapfenschneiden, Profilieren mit Austrennen der Glasleiste und Umfälzen eingesetzt werden kann.

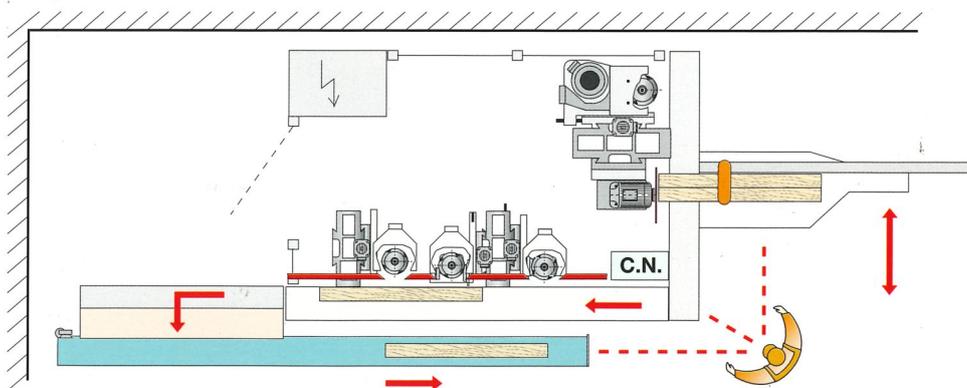
The tenoning cycle allows use of standard tools.

Beim Zapfen schneiden können Standardwerkzeuge eingesetzt werden.



Automatic splinter control with 6 positions to prevent splintering on all tenoning tools.

Der automatische Splitterschutz mit 6 Anschlägen verhindert das Ausreißen an allen aufgespannten Werkzeugen in der Zapfenschneideinheit.



The operator position has been designed:

- to provide a complete overview of the entire production cycle
- to enable the operator to stay in the same position throughout machining
- to provide easy access to all controls
- to enable the machine to be positioned against walls and thus reduce the space occupied by the machine.

Der Bedienungsplatz wurde unter Berücksichtigung folgender Gesichtspunkte konzipiert:

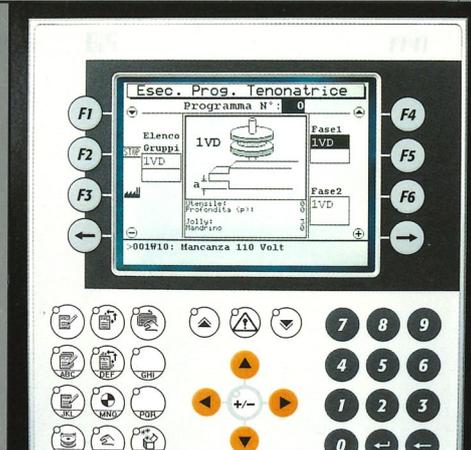
- *problemlose Überwachung des gesamten Arbeitsablaufs*
- *Bediener bei jedem Arbeitsschritt an derselben Platz*
- *alle Bedienelemente in Reichweite*
- *Aufstellungsmöglichkeit der Maschine an Wänden für minimalen Platzbedarf.*

Windor 10

Optional units *Sonderzubehör*

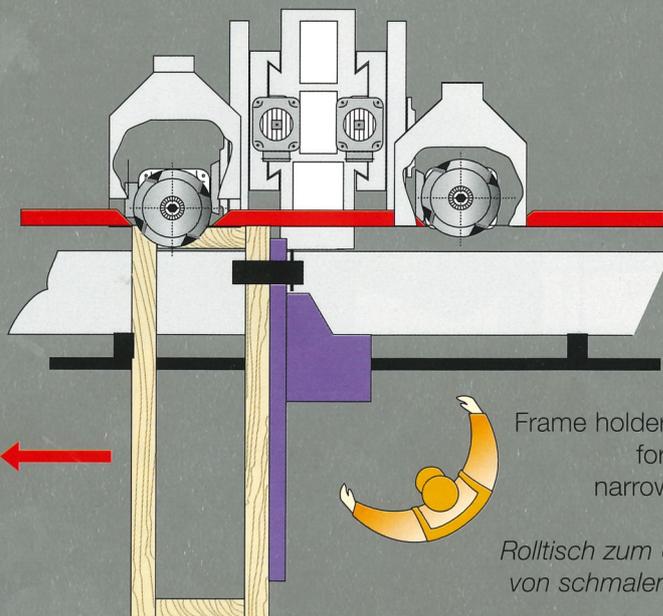
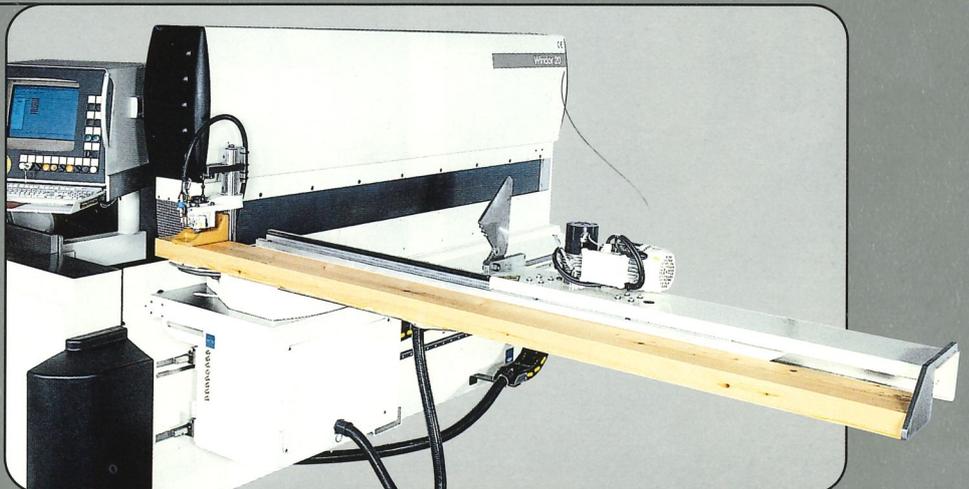
Automatic
data input
through
floppy disk.

*Automatische
Dateneingabe
über Office-PC.*



Lengthways tenoning stop
controlled by the CNC.

*CNC-gesteuerter
Längenanschlag
für Zapfenschnideinheit.*

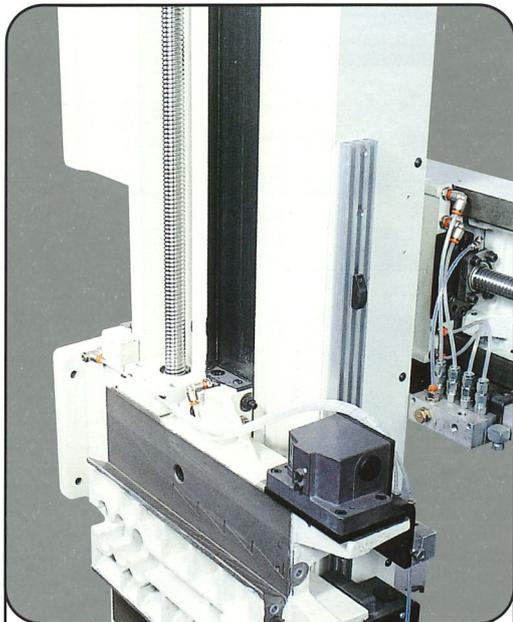


Frame holder carriage
for rebating
narrow frames.

*Rolltisch zum Umfälen
von schmalen Flügeln.*

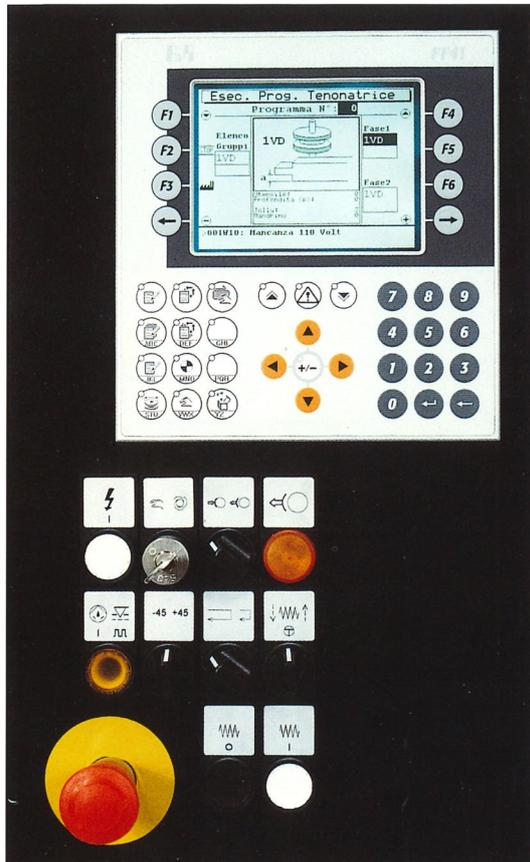
Windor 10

Mechanical and electronic technology *Mechanische und elektronische Technologie*



The dovetail tool carriages run on Turcite sliders and have forced lubrication.

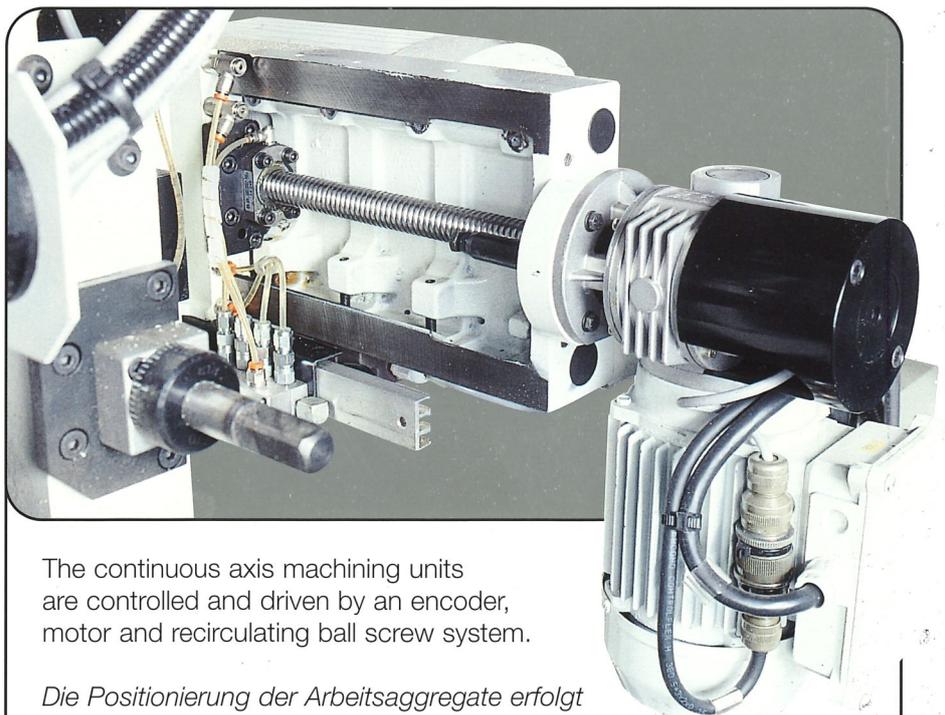
Die Spindelwagen laufen auf Turcite-Schwabenschwanzführungen mit Zwangsschmierung.



CONTROL 10 S

PLC based control unit with built-in screen. It controls job sheet and schedule and enables data to be entered automatically from the office PC floppy disk.

SPS-basierende Steuereinheit mit integriertem Monitor zur Verwaltung des Bearbeitungsauftrags, der Soll- und Istmengen und der automatische Dateneingabe über Office-PC.

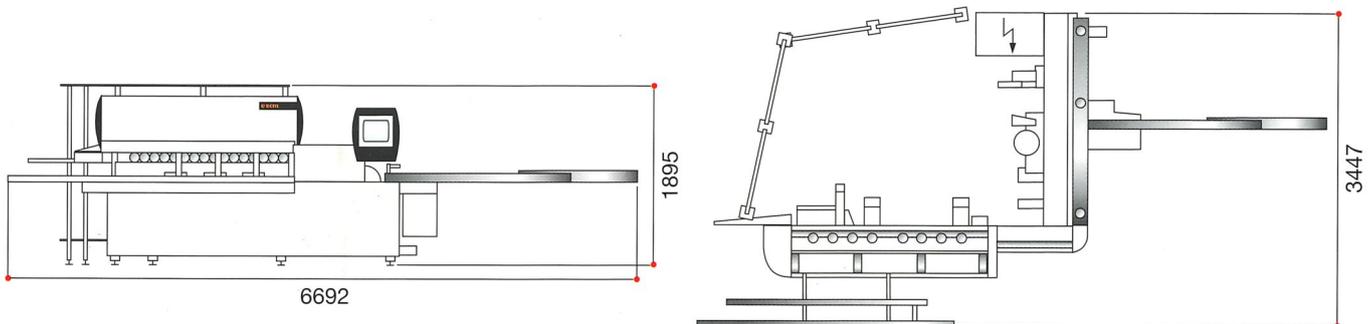


The continuous axis machining units are controlled and driven by an encoder, motor and recirculating ball screw system.

Die Positionierung der Arbeitsaggregate erfolgt über gesteuerte Achsen mit Motor, Geber und Kugelumlaufspindeln.

Windor 10

Dimensions - Abmessungen



Technical specifications - Technische Daten

Max. machining length (width stop reference)	Max. Werkstücklänge (bezogen auf die Anschläge)	mm	2800
Min. machining length (inside tenon)	Min. Werkstücklänge (Zapfenninnenseite)	mm	200
Max. component height	Max. Werkstückstärke	mm	140
Min. component height	Min. Werkstückstärke	mm	30
Max. working width	Max. Werkstückbreite	mm	200
Min. working width	Min. Werkstückbreite	mm	30
Max. tenon length (with max. 320 mm spindle diam.)	Zapfenlänge (bei max. Zapfenschneidmesser 320 mm)	mm	110
Moulding speed	Profillergeschwindigkeit	m/min	3÷15
Worktable height (moulding)	Arbeitshöhe (bei Profilarbeit)	mm	850
Feed roller diameter (moulding)	Durchmesser der Vorschubroller (bei Profilarbeit)	mm	110
Feed roller center to center (moulding)	Abstand der Vorschubroller (bei Profilarbeit)	mm	115

Safety,
what you should expect
Sicherheit,
das können Sie verlangen



NOISE - DUST / GERÄUSCH - STAUB

Model Modell	Sound emission according to ISO/DIS 7960 Schallemission nach ISO/DIS 7960				Sawdust emission according to DIN 33893 Staubemission nach DIN 33893		
	Operator position LAeq [dB (A)] Arbeitsplatz LAeq [dB (A)]				[mg/m ³]		
	workpiece infeed Werkstück Einlauf		workpiece outfeed Werkstück Auslauf		1st Station 1. Station	2nd Station 2. Station	3rd Station .3. Station
	machine idle Leerlauf	machine working Bearbeitung	machine idle Leerlauf	machine working Bearbeitung			
Windor 10	86,9	91,1	84,0	88,4	0,23	0,93	0,17

In this catalogue, machines are shown with options. The firm reserves the right to modify technical specifications without prior notice, provided that such modifications do not affect safety as per E.C. certification.

In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Die Firma behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dabei die durch EG-Bescheinigung notwendige Sicherheit zu beeinflussen.



SCM GROUP spa - Via Emilia, 71 - 47900 Rimini - Italy
Tel. +39/0541/700111 - Fax +39/0541/700181 - www.scmgroup.com - E-mail: scm@scmgroup.com