



Windor 10

CNC machining centre for window frames
Centre d'usinage à CN pour menuiseries

 **scm**

Windor 10

scm



CNC machining centre for window frames
Centre d'usinage à CN pour menuiseries

The latest *Technologie*
technology suitable *d'avant-garde*
for smaller *pour petites*
companies *entreprises*



To work single units or in batches. *Pour produire des fenêtres à l'unité ou en série.*

To meet tight deadlines. *Pour obtenir des délais de livraison plus courts.*

To achieve high product quality and reduce costs. *Pour atteindre une qualité optimale à des prix contenus.*

To make the most of floor space. *Pour optimiser au mieux l'espace disponible dans l'atelier.*

To reach efficient work cycle and minimise downtime. *Pour organiser le travail le plus rationnellement possible en réduisant les temps non productifs.*

Windor 10

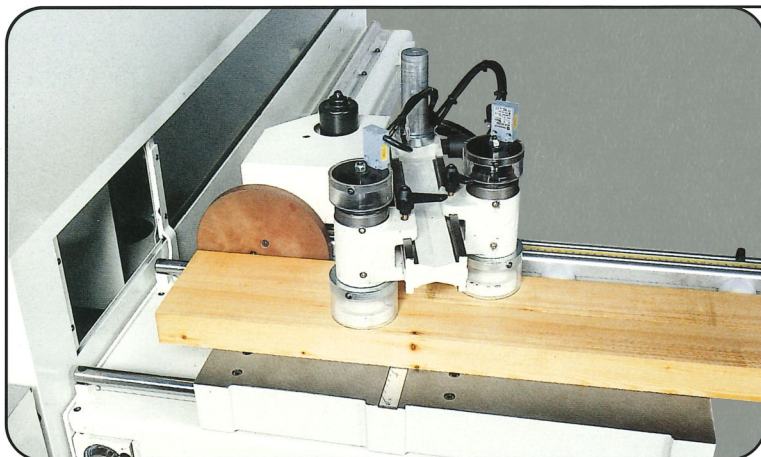
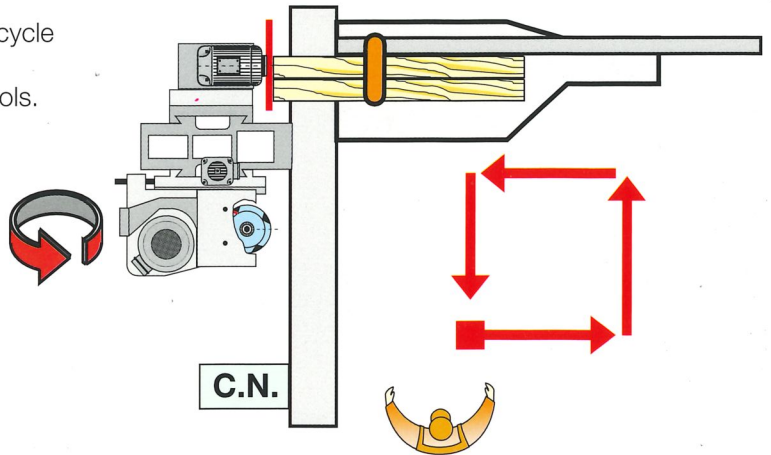
Standard equipment Équipement de série

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 est le centre d'usinage pour la production de fenêtres particulièrement indiqué pour les petites entreprises, en mesure de couper en bout, de tenonner, de profiler en récupérant la pareclose et de calibrer des ouvrants assemblés.

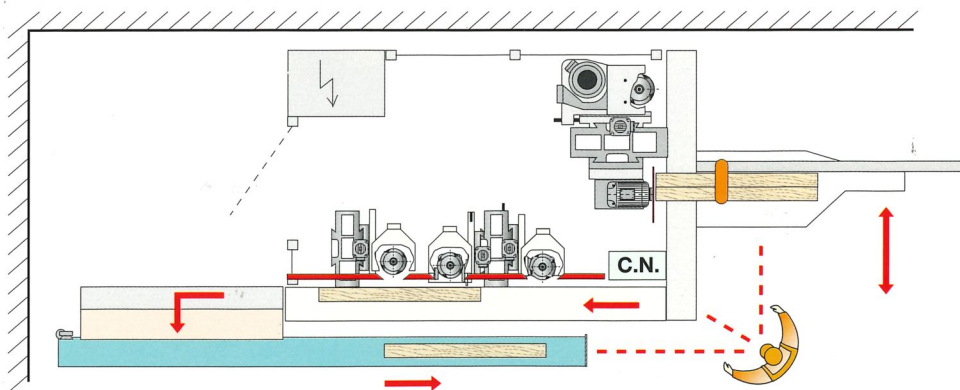
The tenoning cycle allows use of standard tools.

Le cycle de tenonnage permet d'utiliser des outils standards.



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

Le pare-éclats automatique à 6 positions permet d'éviter les éclats sur tous les outils de tenonnage.



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.

La position de travail a été spécialement étudiée pour :

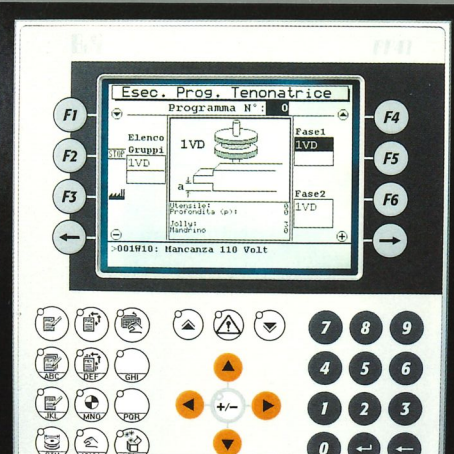
- *permettre le contrôle visuel de tout le cycle de travail*
- *que l'opérateur garde la même position pour toutes les opérations*
- *rendre accessibles toutes les commandes*
- *approcher la machine aux murs en réduisant l'encombrement au minimum.*

Windor 10

Optional units Options

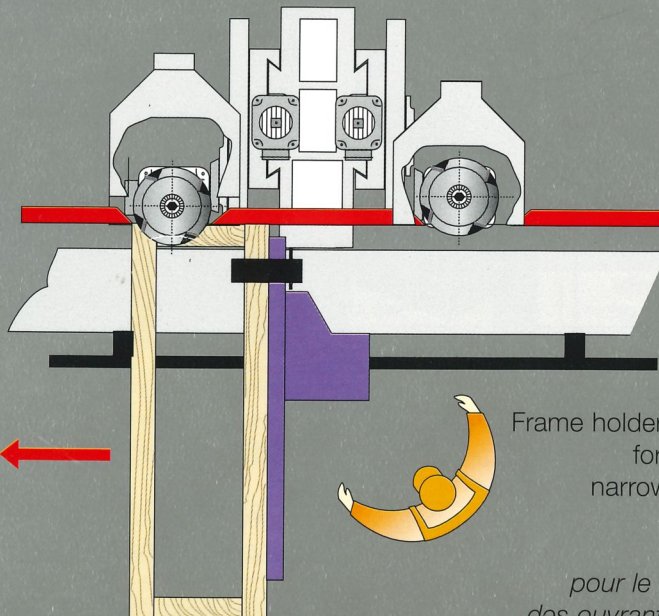
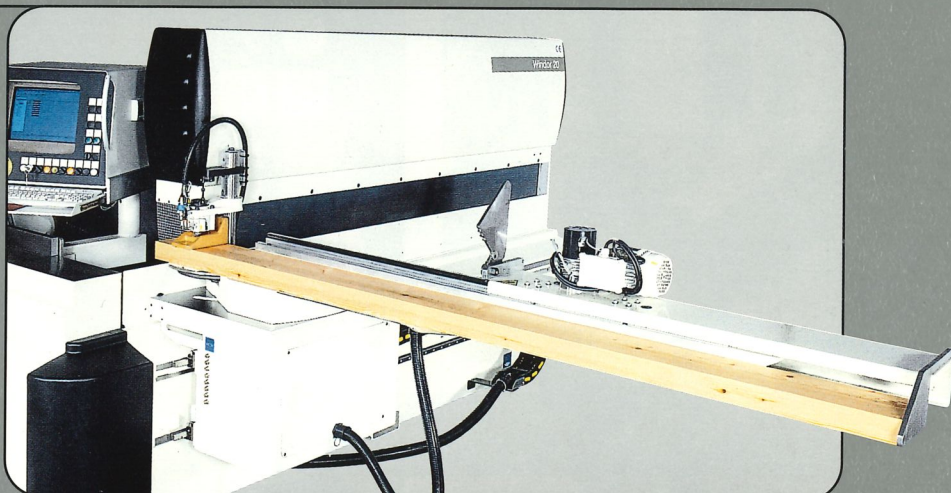
Automatic data
input through
floppy disk.

*Introduction
automatique
des données
en utilisant
une disquette.*



Lengthways tenoning stop
controlled by the CNC.

*Butée de longueur
pièce au tenonnage
gérée par CN.*

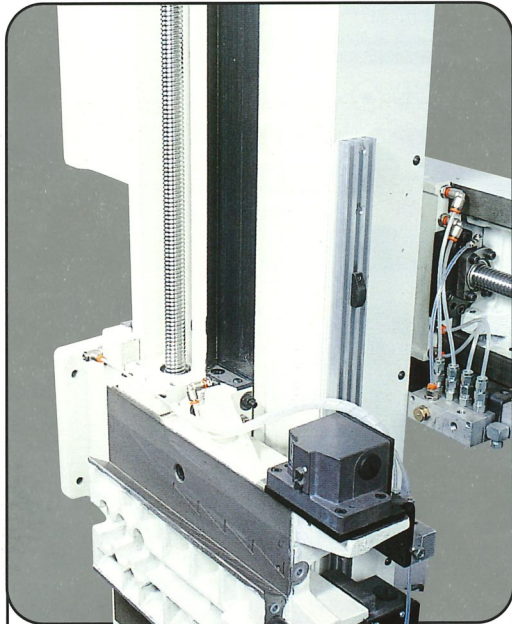


Frame holder carriage
for rebating
narrow frames.

*Chariot
pour le calibrage
des ouvrants étroits.*

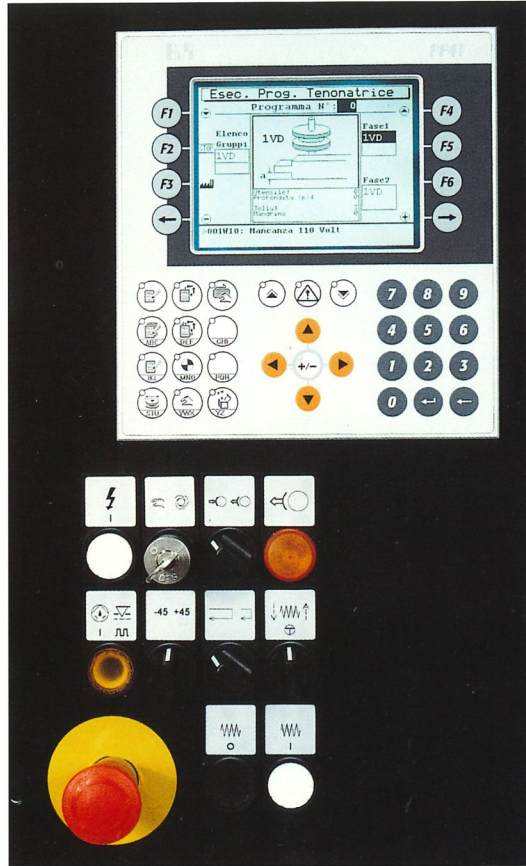
Windor 10

Mechanical and electronic technology *Technologie mécanique et électronique*



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

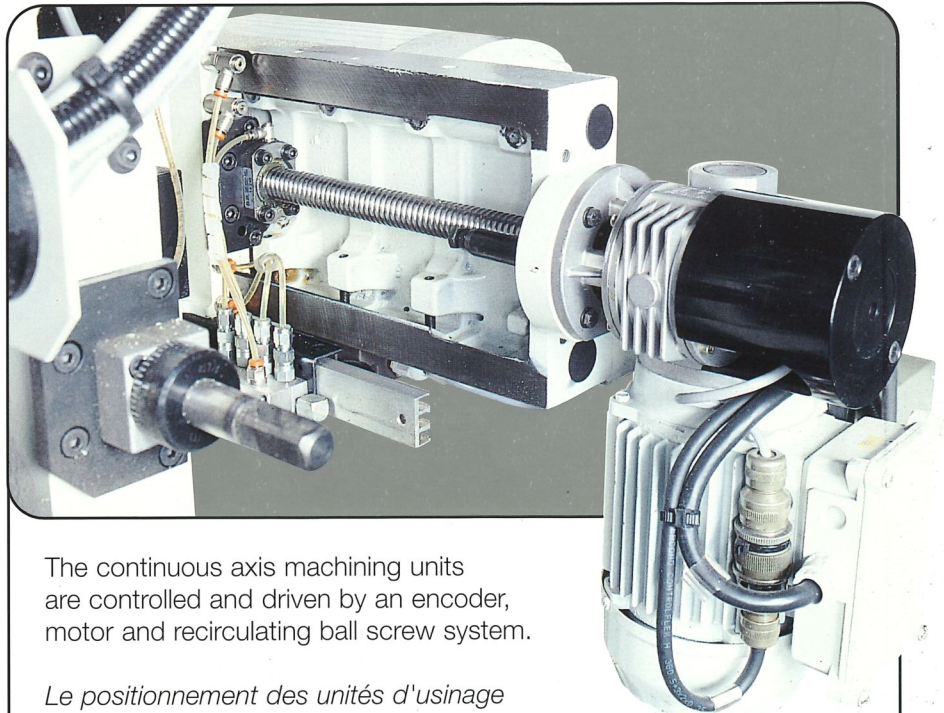
Les chariots porte-arbres sont à queue d'aronde, revêtue de turcite et sont à graissage forcé.



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.

Unité de commande sur base PLC avec écran intégré. Elle gère la commande en cours d'usinage, donne des informations sur la production exécutée et celle qui est à faire, gère l'introduction automatique des données depuis le PC de bureau au moyen d'une disquette.

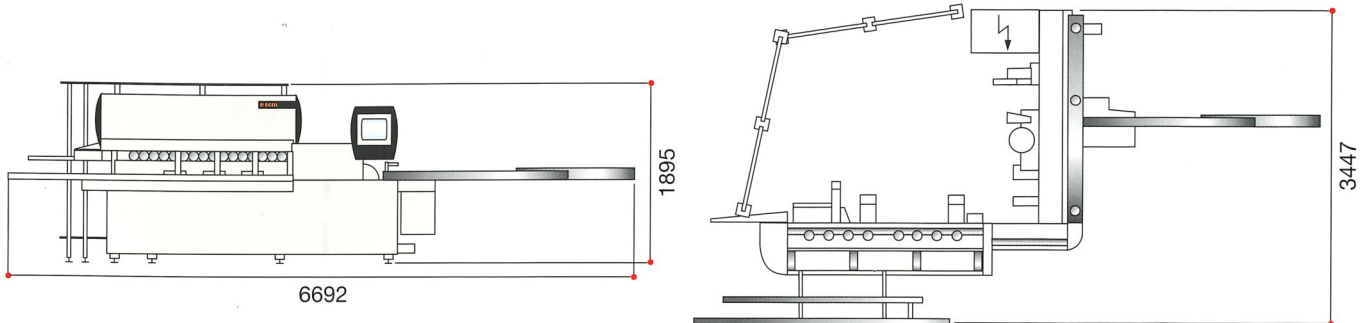


The continuous axis machining units are controlled and driven by an encoder, motor and recirculating ball screw system.

Le positionnement des unités d'usinage à axe continu se fait par système à moteur, codeur et vis à recirculation de billes.

Windor 10

Dimensions - Dimensions



Technical specifications - Données techniques

Max. machining length (width stop reference)	Longueur maxi de travail (avec référence sur butée)	mm	2800
Min. machining length (inside tenon)	Longueur mini (intérieur tenon)	mm	200
Max. component height	Hauteur maxi de la pièce	mm	140
Min.. component height	Hauteur mini de la pièce	mm	30
Max. working width	Largeur maxi de travail	mm	200
Min. working width	Largeur mini de travail	mm	30
Max. tenon length (with max. 320 mm spindle diam.)	Longueur tenon (avec outil à tenonner diam. max 320 mm)	mm	110
Moulding speed	Vitesse de profilage	m/min	3÷15
Worktable height (moulding)	Hauteur de la table de travail (en profilage)	mm	850
Feed roller diameter (moulding)	Diamètre des galets d'entraînement (en profilage)	mm	110
Feed roller center to center (moulding)	Entraxe des galets d'entraînement (en profilage)	mm	115

Safety,
what you should expect
Sécurité,
ce que vous devez exiger



NOISE - DUST / BRUIT - POUSSIÈRES

Model Modèle	Sound emission according to ISO/DIS 7960 Niveau sonore selon les normes ISO/DIS 7960				Sawdust emission according to DIN 33893 Émission poussières conformément à la norme DIN 33893		
	Operator position LAeq [dB (A)] Emplacement opérateur LAeq [dB (A)]				[mg/m ³]		
	workpiece infeed entrée pièce		workpiece outfeed sortie pièce		1st Station 1er poste	2nd Station 2ème poste	3rd Station 3ème poste
	machine idle à vide	machine working en travail	machine idle à vide	machine working en travail			
Windor 10	86,9	91,1	84,0	88,4	0,23	0,93	0,17

DESIGN

STYLING

SCM

SCM



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