

# windor nt1

centro integrato a CN per serramenti  
centro integrado a CN para puertas y ventanas







# OUR TECHNOLOGY BEHIND YOUR IDEAS



## WINDOR NT1

Centro integrato a CN per serramenti  
Centro integrato a CN per porte e finestre

PROGETTO 3D  
PROYECTO 3D

PROGRAMMAZIONE  
PROGRAMACIÓN

PIALLATURA  
ACEPILLADO

TENONATURA  
ESPIGADO

PROFILATURA  
PERFILADO

SQUADRATURA  
ESCUADRADO

FORAFRESATURA 3 ASSI  
TALADRADO/FRESADO 3 EJES

LAVORAZIONE FERRAMENTA  
TRABAJO PARA HERRAJES

# WINDOR NT1

IL MODO PIÙ FLESSIBILE ED ECONOMICO  
PER PRODURRE SERRAMENTI  
EL MODO MÁS FLEXIBLE Y ECONÓMICO  
PARA FABRICAR PUERTAS Y VENTANAS



I dati tecnici possono variare in funzione della composizione scelta. Per esigenze dimostrative alcune foto riproducono macchine complete di accessori. Senza nessun preavviso i dati tecnici possono essere modificati, le modifiche non influenzano la sicurezza prevista dalle norme CE.

Los datos técnicos pueden variar en función de la composición elegida. Por exigencias demostrativas algunas fotos reproducen máquinas completas de accesorios. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos y las medidas sin previo aviso sin influir la seguridad prevista de la certificación CE..





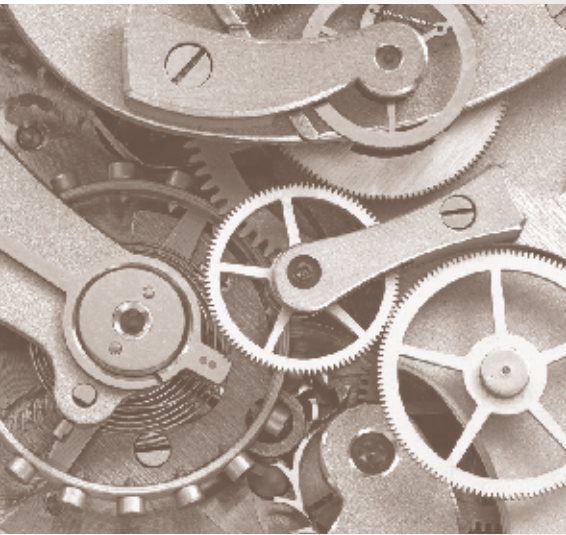
Alta qualità  
e costi ridotti  
Alta calidad y costes  
reducidos



Grande flessibilità  
in spazi contenuti  
Gran flexibilidad en  
espacio contenidos



Assoluta sicurezza  
ed ergonomia  
Total seguridad y  
ergonomía



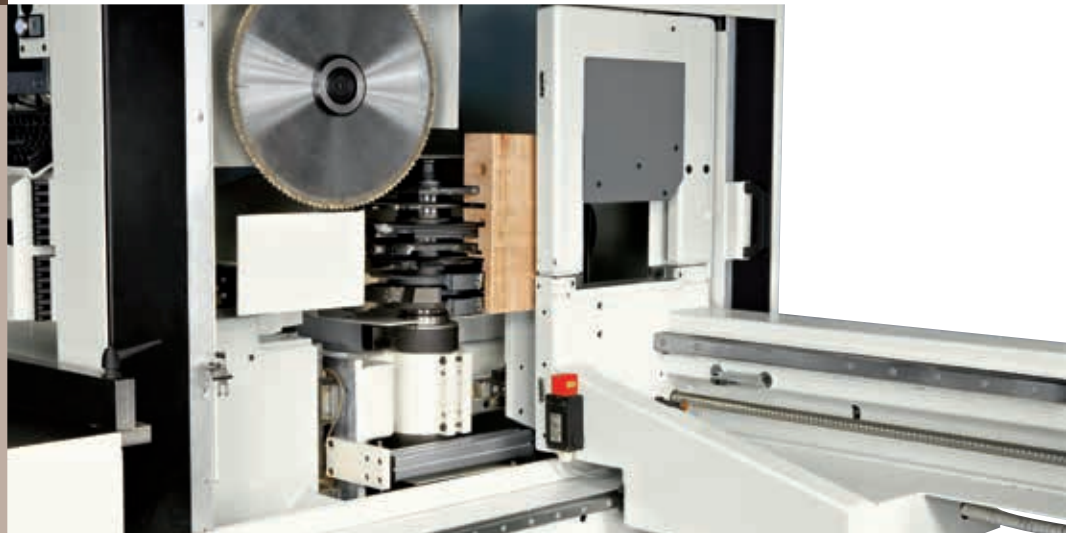
- 1 Macchina completamente chiusa per lavorare in sicurezza e silenziosità  
Máquina completamente cerrada para trabajar con total seguridad y silencio
- 2 Tecnologia HSK disponibile sia in tenonatura che in profilatura  
Tecnología HSK disponible tanto es espigado como en perfilado
- 3 Unità di fora-fresatura per lavorazioni accessorie  
Unidad de taladrado-fresado para trabajos accesorios
- 4 Ciclo di tenonatura completamente automatico mediante pinza centrale  
Ciclo de espigado completamente automático mediante pinza central





Alta qualità  
e costi ridotti  
Alta calidad  
y costes reducidos

## TENONATURA SENZA CONFRONTI UN ESPIGADO SIN IGUAL



- Carro a tenonare ancorato al basamento tramite guide prismatiche
- Movimento mediante viti a ricircolo di sfere e motori Brushless
- Velocità di spostamento tramite CN
- Carro de espigado anclado a la base mediante guías prismáticas
- Movimento mediante tornillos a recirculación de esferas y motores Brushless
- Velocidad de desplazamiento mediante CN



Grazie al movimento rotativo del pressore è possibile passare dalla lavorazione di un lato all'altro in modo completamente automatico: mai la tenonatura è stata così rapida.

Gracias al movimiento giratorio del prensor se puede pasar del trabajo de un lado a otro de modo completamente automático: nunca antes el espigado había sido tan fácil.

Il bloccaggio avviene tramite un pressore centrale con posizionamento elettronico che agisce in funzione della lunghezza pezzo.

La pinza rende facile il caricamento e sicuro il bloccaggio pezzo, anche quando caricati in coppia.

El bloqueo se lleva a cabo mediante un prensor central con posicionamiento electrónico que actúa en función de la longitud de la pieza. La pinza hace que la carga resulte fácil y el bloqueo de la pieza seguro, incluso cuando se cargan en parejas.





**Esecuzione di tenoni inclinati per interpolazione:**

la soluzione di macchine di livello superiore ad un costo contenuto e in configurazione standard.

**Ejecución de espigas inclinadas por interpolación:**

la solución de máquinas de nivel superior con un coste reducido y en configuración estándar



**Dispositivo automatico antischeggia Jolly/C**

Consente di evitare le scheggiature durante la tenonatura.

Può essere facilmente rimovibile durante la sostituzione dell'utensile. I cambi di lavoro sono perciò ancora più rapidi, precisi e sicuri.

**Dispositivo automático anti-astillas JOLLY/C.**

Permite evitar la proyección de astillas durante el espigado. Puede extraerse fácilmente durante la sustitución de la herramienta. Los cambios de trabajo son aún más rápidos, precisos y seguros.



Alta qualità  
e costi ridotti  
Alta calidad  
y costes reducidos

NESSUN LIMITE  
AI PROFILI DA REALIZZARE  
NINGÚN LÍMITE A LOS PERFILES  
A REALIZAR



Per soddisfare tutte le esigenze di profilatura, sono disponibili due alberi a profilare 50x320 mm ad alta precisione. Questi gruppi sono dotati di regolazione orizzontale pneumatica a 5 posizioni. Possono essere alloggiati utensili con diametro min/max 130/240 mm.

En función de las exigencias de perfilado, se encuentran disponibles dos ejes de 50x320 mm. de alta precisión. Estos grupos están equipados con regulación horizontal neumática a 5 posiciones. Pueden alojarse herramientas con diámetro mín./máx. 130/240 mm.

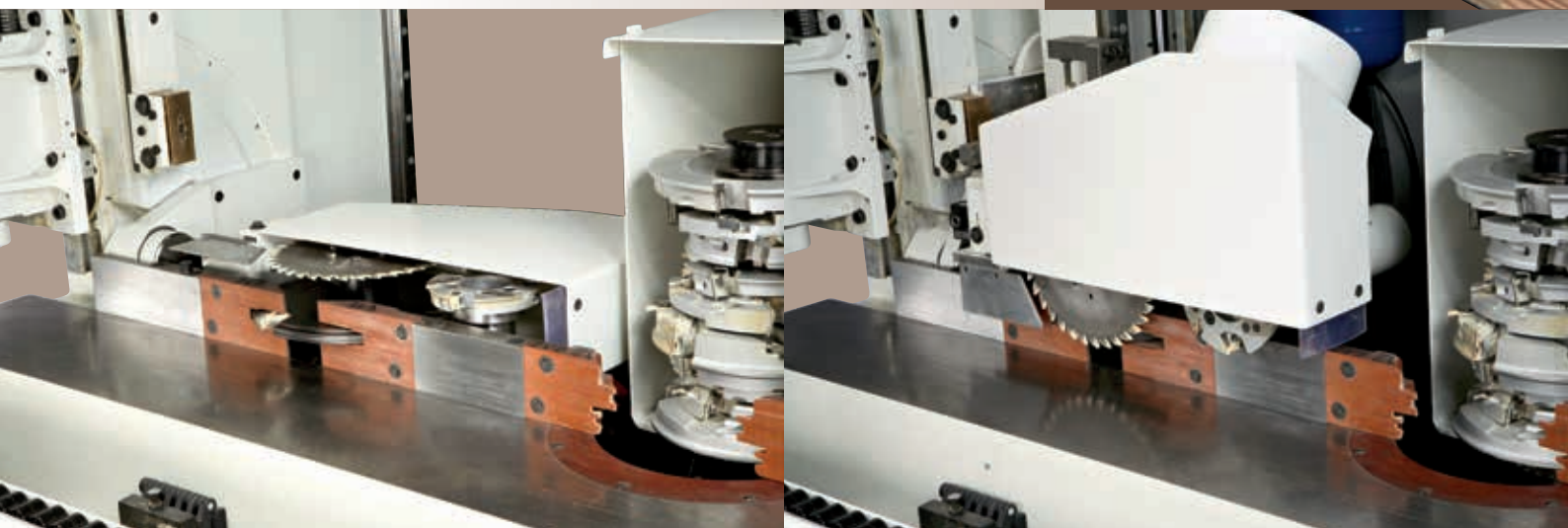


**Recupero listello fermavetro** su elementi di anta.  
**Recuperación del listón sujeta-cristal** sobre elementos de la hoja.



**Albero orizzontale inferiore** per lavorazione da sottoprezzo.  
**Eje horizontal inferior** para trabajar por debajo de la pieza.





#### GRUPPO DUO

- Rotazione angolare pneumatica a due posizioni 0-90°
- Posizionamento lavoro/non lavoro pneumatico ON/OFF con revolver a 5 posizioni
- Posizionamento assiale manuale

#### Grupo DUO

- Rotación angular neumática a dos posiciones 0-90°
- Posicionamiento trabajo/no trabajo neumático ON-OFF con revolver a 5 posiciones
- Posicionamiento axial manual

#### Sbattentatura

Su Windor NT1 è possibile sbattentare un'anta in maniera semplice, assicurando sempre un'ottima qualità di lavorazione.

Per ante con dimensioni comprese tra 300 e 600 mm è disponibile, a richiesta, un carrello di supporto.

#### Batiente

Con Windor NT1 se puede rebajar una hoja con tan sólo apoyar la pieza que se está trabajando sobre la guía, asegurando una óptima calidad de trabajo.

Para el batiente de puertas de dimensiones comprendidas entre 300 y 600 mm. se encuentra disponible, como opcional, un carro de soporte.





Grande flessibilità in  
spazi contenuti  
Gran flexibilidad en  
espacio contenidos

## LA VERSATILITÀ DI OPTIMA 1: NUOVA UNITÀ DI FORA-FRESATURA LA VERSATILIDAD DE OPTIMA 1: NUEVO GRUPO DE TALADRADO-FRESADO



Su Windor NT1 è possibile prevedere una unità di fora-fresatura in tenonatura per le lavorazioni accessorie; il pezzo esce pronto da assemblare.

En Windor NT1 es posible prever una unidad de taladrado-fresado en espigado para los trabajos accesorios: la pieza sale lista para montar.



OPTIMA 1 permette di realizzare:

- ▶ foro maniglia
- ▶ anta ribalta
- ▶ intestatura del listello
- ▶ sede incontri Aria 4
- ▶ forature di testa e lungovena Dx/Sx

OPTIMA 1 permite realizar:

- ▶ Orificios para asas
- ▶ Hojas oscilobatiente
- ▶ Cortes del listón
- ▶ Sedes de encuentro Aria 4
- ▶ Taladrados en cabeza y en la dirección de la veta Der./Izq.



# L'AVANGUARDIA DEGLI ALBERI INTERCAMBIABILI HSK LA VANGUARDIA DE LOS EJES INTERCAMBIABLES HSK



Windor NT1 può essere equipaggiata con alberi intercambiabili HSK 85S sia in tenonatura che in profilatura.

Questo permette di ottenere:

- elevate prestazioni in termini di qualità di finitura
- estrema facilità di utilizzo
- settaggio macchina rapido
- estrema flessibilità

Windor NT1 puede estar equipado con ejes intercambiables HSK 85S tanto en espigado como en perfilado. Esto permite obtener:

- elevadas prestaciones en cuanto a la calidad del acabado
- extremada facilidad de uso
- configuración rápida de la máquina
- extremada flexibilidad



Grazie ad un dispositivo manuale di cambio mandrino, l'operatore è in grado di effettuare il cambio utensile con estrema facilità e nella massima sicurezza, anche per utensili di grandi dimensioni.



Gracias a un dispositivo manual de cambio mandril, el operario puede efectuar el cambio de la herramienta con extremada facilidad y máxima seguridad, incluso en caso de herramientas de grandes dimensiones.



**Assoluta sicurezza  
ed ergonomia**  
**Total seguridad  
y ergonomía**

**IL MASSIMO DELLE PRESTAZIONI  
NEL MINIMO SPAZIO**  
**MÁXIMAS PRESTACIONES  
EN UN MÍNIMO ESPACIO**



#### **Ergonomica e sicura**

La struttura della macchina è completamente chiusa al fine di ridurre al minimo la rumorosità e permettere all'operatore di lavorare in completa sicurezza ed ergonomia. Ideale per gli artigiani che vogliono realizzare prodotti di ottima qualità ma dispongono di spazi limitati.

#### **Ergonómica y segura**

La estructura de la máquina está completamente cerrada con el fin de reducir al mínimo el ruido y permitir que el operario trabaje con completa seguridad y ergonomía. Ideal para los talleres que desean realizar productos de óptima calidad pero disponen de espacio limitado.

- ▶ Sistema d'avanzamento realizzato tramite ruote gommate ad interasse ridotto per lavorazioni anche di elementi corti
- ▶ Lubrificazione manuale delle guide a ricircolo di sfere e delle guide prismatiche
- ▶ Avviamento stella-triangolo dei gruppi operatori comandato da CN.
- ▶ Sistema de avance realizado mediante ruedas de goma con reducida distancia entre ejes, también para trabajar piezas cortas
- ▶ Lubricación manual de las guías a recirculación de esferas y de las guías prismáticas
- ▶ Puesta en marcha estrella-triángulo de los grupos operadores controlada por CN.

#### **CONTROLLO ELETTRONICO**

La macchina è dotata di Control 100 PC, il controllo elettronico utilizzato su tutte le macchine per la produzione di serramenti SCM. Dotato di personal computer e di interfaccia semplice ed intuitiva, il controllo è integrato con il supervisore SCM per la trasmissione di dati di lavorazione con unità esterne.

#### **CONTROL ELECTRÓNICO**

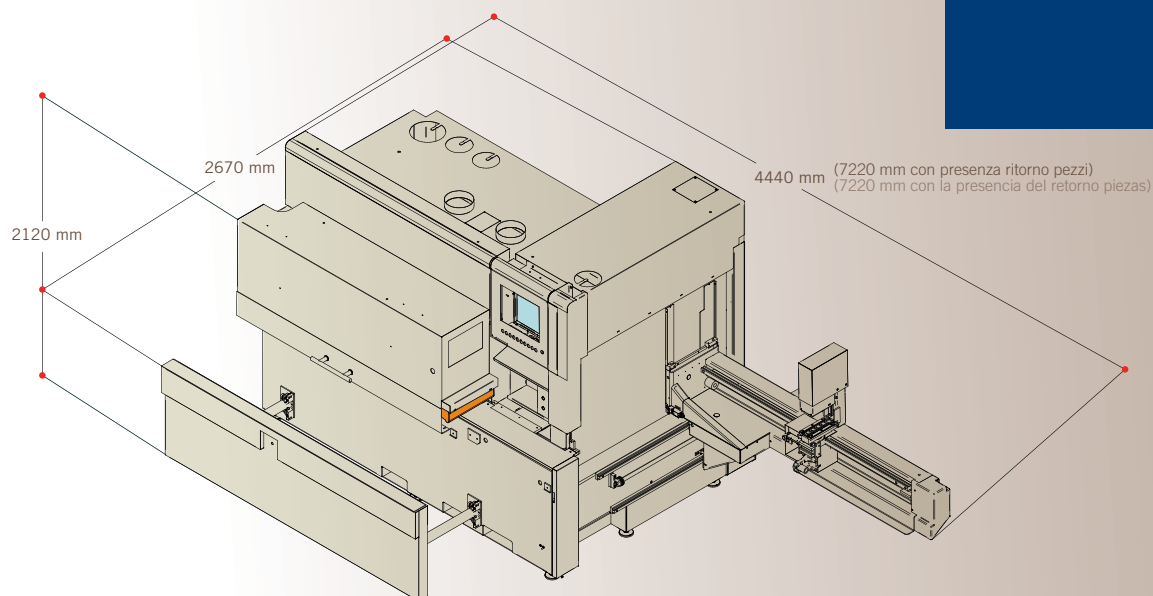
La máquina está equipada con Control 100 PC, el control electrónico utilizado en todas las máquinas SCM para la fabricación de puertas y ventanas. Equipado con un ordenador personal y una interfaz simple e intuitivo, está integrado con el supervisor SCM para la transmisión de datos de trabajo con unidades externas.





# DATI TECNICI CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

# WINDOR NT1



Lunghezza min/max lavorabile	Longitud mín./máx. que puede trabajarse	mm	220 / 3000 (opt. 220 / 3800)
Larghezza min/max pezzo	Ancho mín./máx. de la pieza	mm	40 / 200
Spessore min/max pezzo	Grosor mín./máx. de la pieza	mm	40 / 140
Inclinazione massima	Inclinación máxima		± 60°
Velocità avanzamento carro a tenonare	Velocidad de avance del carro de espigado	m/min	0 / 12
Velocità avanzamento profilatura	Velocidad de avance del perfilado	m/min	6 (opt. 4/10)
Altezza piano di lavoro tenonatrice	Altura de la mesa de trabajo para espigado	mm	990
Altezza piano di lavoro profilatrice	Altura de la mesa de trabajo para perfilado	mm	870

## NOISE LEVELS NIVEL DE RUIDO

Condizioni di funzionamento: ciclo TRONCATURA - TENONATURA (secondo EN 1218-1:1999 + A1:2009)\* e PROFILATURA (secondo EN 1218-5:2004 + A1:2009)\*  
 Condiciones de funcionamiento: ciclo Corte - Espigado (según EN 1218-1:1999 + A1:2009)\* y Perfilado (según EN 1218-5:2004+A1:2009)\*

Descrizione grandezza misurata Descripción del tamaño medido		Norma di riferimento Norma de referencia	Incertezza K (probab. 68,27%) Incertidumbre K (prob. 68,27%)	Ciclo TRONCATURA- TENONATURA-PROFILATURA CICLO CORTE-ESPIGADO-PERFILADO	
LOP: Livello della pressione sonora ai posti operatore dB(A) e livello di picco [dB(C)] Nop: nivel de presión sonora en las posiciones del operador - db (A) y nivel de pico [db(C)]	Posizioni operatore Posiciones del operador	EN ISO 11202:1995	5.0	VSA	LAV
	Entrata Entrada			90.0	89.9 [108.9]
	Uscita Salida			85.8	85.5 [108.9]
LW: Livello della potenza sonora emessa dBW [mW(A)] Lw: nivel de la potencia sonora emitida - dBW [mW (A)]		EN ISO 3746:1995	4.0	101.1 [12.7]	100.4 [10.9]

Il valore massimo della pressione acustica istantanea, ponderato C, è inferiore a 130 dB(C)  
 El valor máximo de la presión acústica instantánea, ponderado C, es inferior a 130 dB(C)

\* Si rimanda al Rdp 2010001R per l'analisi delle condizioni di funzionamento impiegate differenti da quanto prescritto dalle norme sopra citate  
 \* consúltese el Rdp 2010001R para el análisis de las condiciones de funcionamiento empleadas y distintas a las prescritas por las normas arriba citadas

# LE PIÙ SOLIDE TECNOLOGIE DEL LE LAS MÁS SÓLIDAS TECNOLOGÍAS PARA LA MADERA ES

## SCM. IN UN SOLO BRAND UN GRANDE PATRIMONIO DI COMPETENZE

Con oltre 65 anni di primati SCM è il grande protagonista della woodworking technology, il risultato dell'integrazione dei migliori know-how nelle macchine e negli impianti per la lavorazione del legno, presente in tutto il mondo con la più ampia rete distributiva del settore.

## SCM. EN UNA SOLA MARCA, UN RICO PATRIMONIO DE CONOCIMIENTOS

Con más de sesenta y cinco años batiendo récords, SCM es el principal protagonista de la tecnología de la carpintería, fruto de la integración de los mejores conocimientos sobre máquinas e instalaciones para trabajar la madera, y está presente en todo el mundo gracias a la mayor red de distribución del sector.

**65** Anni di storia / Años

**3** Principali poli produttivi in Italia / Principales polos de producción en Italia

**300.000** Metri quadri di sedi e stabilimenti nel mondo / Metros cuadrados de centros y fábricas en el mundo

**17.000** Macchine prodotte annualmente / Máquinas producidas anualmente

**90%** di Export / de Exportaciones

**20** Filiali estere / Filiales extranjeras

**350** Agenti e distributori / Agentes y distribuidores

**500** Tecnici di assistenza / Técnicos de asistencia

**500** Brevetti registrati / Patentes registradas

Nel nostro DNA la forza di un grande Gruppo. Scm è parte di Scm Group, leader mondiale nelle macchine e componenti industriali per

## SCM GROUP, UN TEAM DI ECCELLENZE PER LA PIÙ EVOLUTA COMPETENZA

En nuestro ADN también la fuerza de un gran Grupo. SCM forma parte de Scm Group, líder mundial en máquinas y componentes

## SCM GROUP, UN EQUIPO DE EXCELENCIA CON LOS MEJORES CONOCIMIENTOS

### INDUSTRIAL MACHINERY

Macchine stand alone, impianti integrati e servizi dedicati al processo di lavorazione di una vasta gamma di materiali.

Máquinas estándar, instalaciones integradas y servicios dedicados al proceso de trabajos de una amplia gama de materiales.



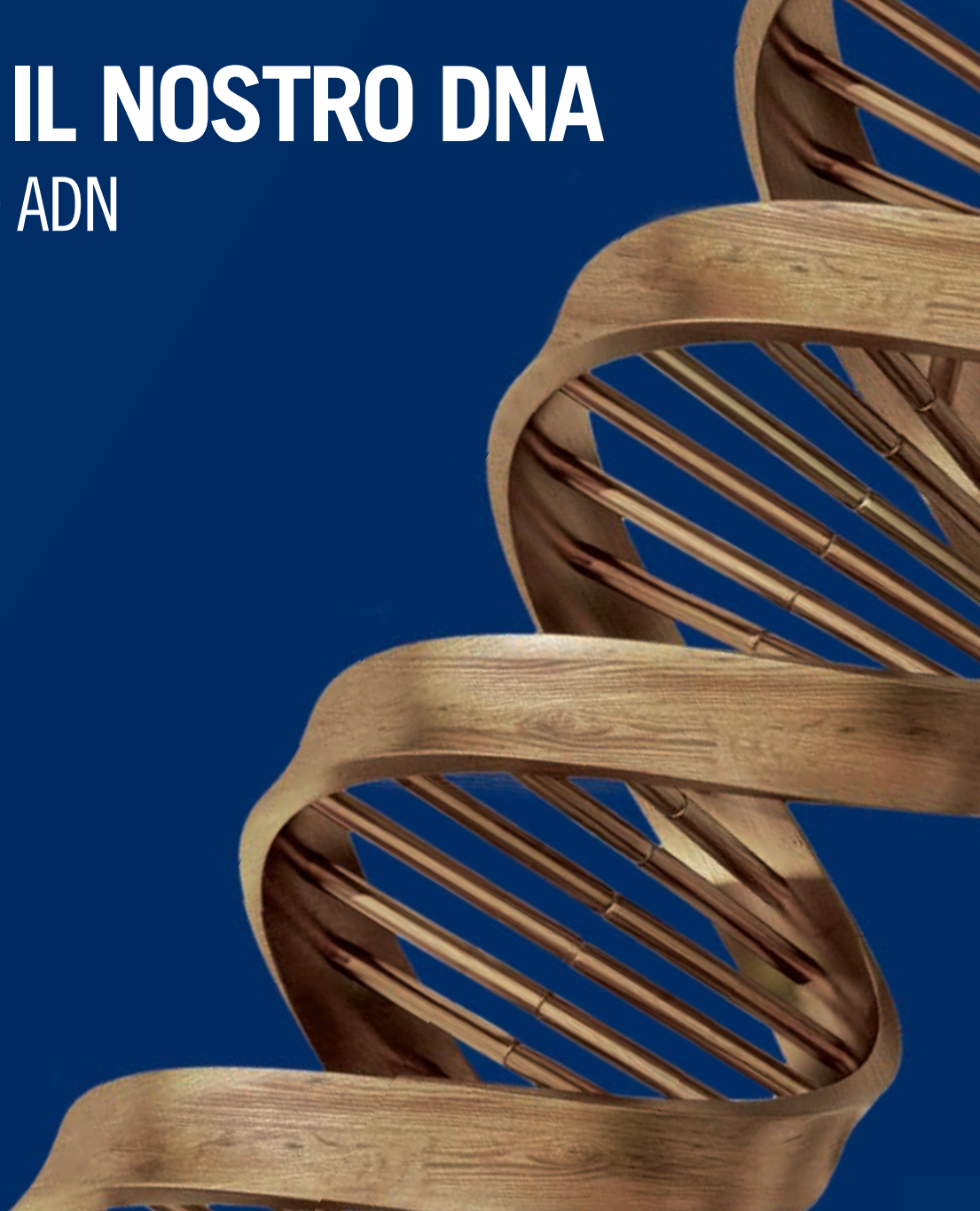
Tecnologie per la lavorazione del legno  
Tecnologías para trabajar la madera



Tecnologie per materiali compositi, alluminio, plastica, vetro, pietra, metallo  
Tecnologías para materiales compuestos, aluminio, plástico, vidrio, piedra y metal



# GNO SONO IL NOSTRO DNA TÁN EN NUESTRO ADN



la lavorazione di una vasta gamma di materiali.

## NELLE MACCHINE E NEI COMPONENTI INDUSTRIALI

industriales para el trabajo de una amplia gama de materiales.

## SOBRE MÁQUINAS Y COMPONENTES INDUSTRIALES

### INDUSTRIAL COMPONENTS

Componenti tecnologici per le macchine e gli impianti del gruppo, di terzi e per l'industria meccanica.

Componentes tecnológicos para las máquinas y las instalaciones del grupo, de terceros y para la industria mecánica.

**HITECO**

Elettromandri e componenti tecnologici  
Cabezal fresador y componentes tecnológicos

**Les**

Quadri elettrici  
Cuadros eléctricos

**steelmec**

Carpenteria metallica  
Carpintería metálica

**scmfonderie**

Fusione in ghisa  
Fundiciones de hierro

**scm**  
woodworking technology

*is more*



**SCM GROUP SPA**

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy  
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274  
housing@scmgroup.com  
www.scmwood.com



00L0372864D