

Längsnahtschweißmaschine

LINEARWELD EXTL



Abb. 1: LINEARWELD EXTL 3100

Die neue Maschinenserie LINEARWELD bildet den vorläufigen Höhepunkt in der Entwicklung von Längsnahtschweißmaschinen bei Schnelldorfer Maschinenbau. Sie sind das Ergebnis aus 25 Jahren schweißtechnischer Erfahrung auf höchstem Niveau.

Ausgerüstet mit hochwertiger und modernster Technik bietet sie die Plattform für alle schweißtechnischen Anforderungen. Verfügbar in verschiedenen Schweißlängen von 2100 mm bis 6200 mm, erlaubt das hochmodulare Baukastensystem mit vielen Ausstattungsvarianten die schnelle Anpassung an Ihre individuellen Bedürfnisse.

HIGHLIGHTS



Abb. 2: Pneumatisches Holmschloss



Abb. 3: Spannsystem mit einstellbaren Spannbacken



Abb. 4: Bedieneinheit mitfahrend



Abb. 5: Einfach zugängliche Pneumatik-Ventilinsel

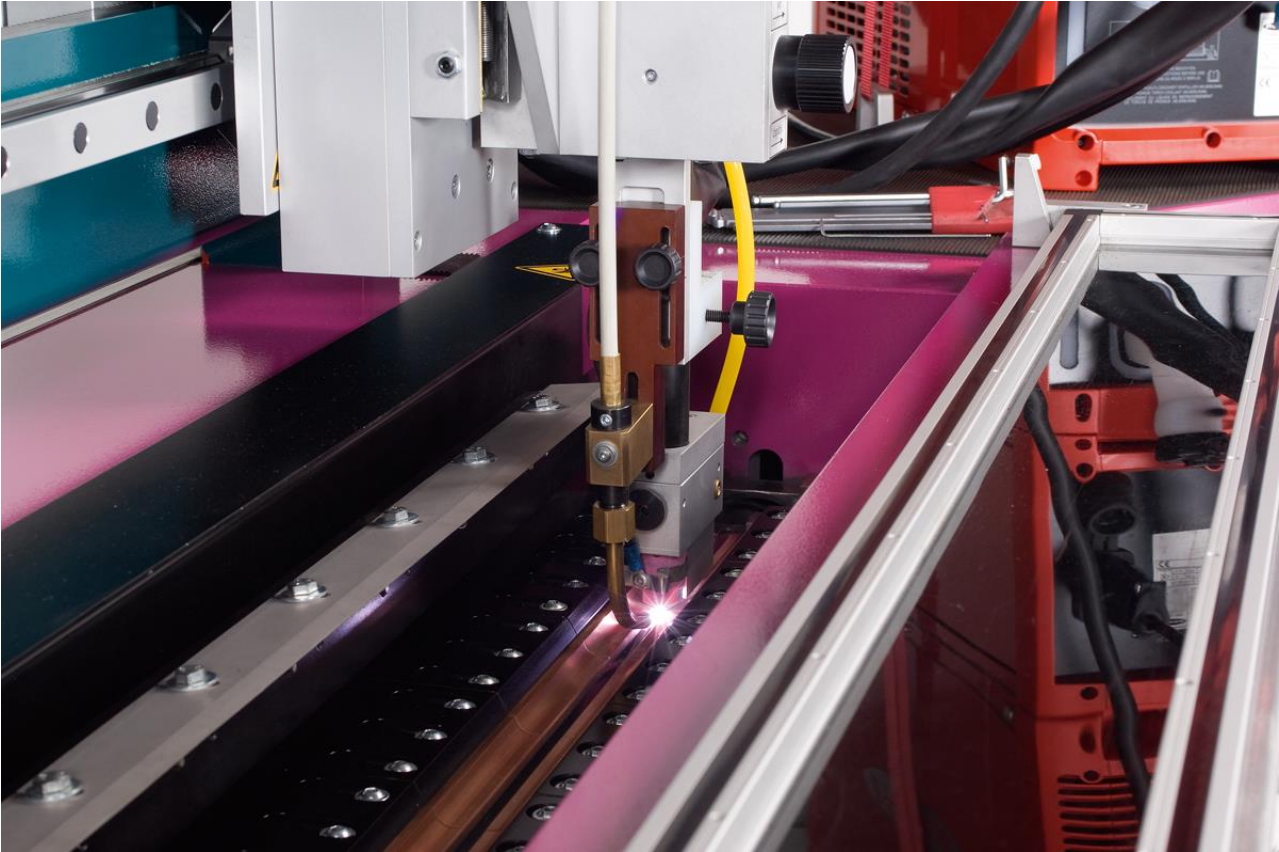


Abb. 6: WIG Schweißverfahren mit Zusatzdraht (Option)



Abb. 7: LINEARWELD EXTL 3100 mit Bediener

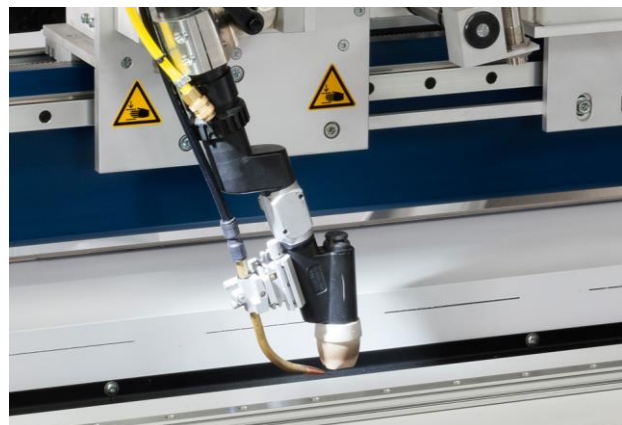


Abb. 8: Plasmastichloch-Brenner

TECHNISCHE DATEN

Standardbaureihe	LINEARWELD EXTL 2100	LINEARWELD EXTL 2600	LINEARWELD EXTL 3100	LINEARWELD EXTL 4100
Schweißlänge	2100 mm	2600 mm	3100 mm	4100 mm
Rohr-Ø min.*	230 mm	260 mm	300 mm	380 mm
Blechstärken	0,5 - 10,0 mm	0,5 - 10,0 mm	0,5 - 10,0 mm	0,5 - 10,0 mm
Material	Edelstahl, Stahl, Stahl verzinkt, AL, CU, Messing, Titan,			
Schweißprozess	WIG, Plasma, Plasma-Stichloch, MIG/MAG, InFocus			
Schutzgas	Schweißgas, Wurzelschutzgas, Schleppegas			
Schweißgeschwindigkeit	10 cm/min – 770 cm/min			
Holm-Schloss	Pneumatisch, Position überwacht			
Schweißunterlagschiene	CuCrZr oder VA			
Spannbackeneinsätze	CuCrZr oder VA			
Spannsystem	Pneumatisch mit Vorspannschritt			
Lichtbogenlänge	Gleichbleibend über die gesamte Schweißlänge			
Kühlkreis	Schweißunterlagschiene (Holm), Brenner			
Steuerung	Siemens S7 ET200S			
Bedieneinheit	Siemens Comfort Panel 7“			
Motor	Siemens Simodrive			
Schnittstelle Stromquelle	ProfiBUS oder 2/4-Takt			
Standard	CE-Zeichen oder UL (Option)			
Elektrischer Anschluss	400/230 Volt / 3 / N / PE 50 Hz			
Druckluft Anschlusswert	6 bar, trocken, gefiltert			
Umgebungstemperatur	+ 10°C bis + 35°C			
Farbe	Nach Kundenwunsch			

* Mit Rundholm aus Vollmaterial sind kleinere Durchmesser realisierbar

BEDIENEINHEIT

? Automatik 00000000 !				
Bitte Teil einlegen/Schloss schliessen				
Letzter gel. Datens.: 0000		000000000000000000000000		Laden
Brennerposition:		00000,000 mm		Werte ändern
Geschwindigkeit:		0000000,0 cm/min		Handfahrt Brenner
Mittenschlag auf	Schloss auf	Brenner auf	Kaltdraht vor	Kaltdraht zurück
Mittenschlag ab	Schloss zu	Brenner ab	Gastest	Lichtbogen aus
				Entspannen Hand
				Zurück

Abb. 9: Menü „Automatik“

? Handfahrt Brenner 1 !				
Brennerposition:		00000,000 mm		
Startpunkt 1:		00000,000 mm		
◀ ▶		Maxweg ▾		
Heftpunkt 1	Startpunkt	Schweissende	Wartepunkt	
Brenner auf	Brenner ab	Variable -	Variable +	Teachen
				Zurück

Abb. 10: Menü „Handfahrt Brenner“

? Schweißparameter !				
Anz. Segmente:		0000000000		
Startpunkt:		0 000000,000 mm		
Schweißlänge:		0 000000,000 mm (Endpunkt)		
Geschwindigkeit:		00000000,0 cm/min		
Gasvorzeit:		00000000,0 s		
Gasnachzeit:		00000000,0 s		
Wartepunkt:		000000,000 mm		
▲▲	▼▼	Variable -	Variable +	Zurück

Abb. 11 Menü zur Einstellung der Bewegungsparameter

? Schweißmaschine !				
Lichtbogen:		Aus		
Gasvorzeit:		00000000,0 s		
Vorschweisszeit:		00000000,0 s		I-Start: 0000 A
Upslope:		00000000,0 s		I-0: 0000 A
Anz. Umschaltl.:		0000000000		
Umschaltl.:		0 000000,000 mm		
Slope:		0 00000000,0 s		I-0 0000 A
▲▲	▼▼	Variable -	Variable +	Zurück

Abb. 12: Menü zur Einstellung der Schweißparameter

? Datensatzverwaltung !				
Aktives Rezept:		0000 000000000000000000000000		
1	Datensatzname: 1			▲
2	Datensatzname: 2			▲
3	Datensatzname: 3			
4	Datensatzname: 4			▼
5	Datensatzname: 5			▼
6	Datensatzname: 6			
7	Datensatzname: 7			▼
8	Datensatzname: 8			▼
🔍	📄	📄	✖	Zurück

Abb. 13: Datenspeicher für komplette Schweißparameter, passwortgeschützt (Optional)

AUSTATTUNGSVARINATEN (OPTION)



Abb. 14: Gestufter Holm aus VA



Abb. 15: Holm mit spezieller Geometrie



Abb. 16: Verstellbarer Teileanschlag, nur für Rundholm



Abb. 17: InFocus-Brenner



Abb. 18: Kaltdrahteinheit mit Führung



Abb. 19: Mittenmarkierung mit Laserpointer



Abb. 20: Pneumatischer Mittenanschlag verfahrbar



Abb. 21: Elektrische Höhenverstellung, Position unten



Abb. 22: Elektrische Höhenverstellung, Position oben



Abb. 23: HKS Schweißdatenerfassung

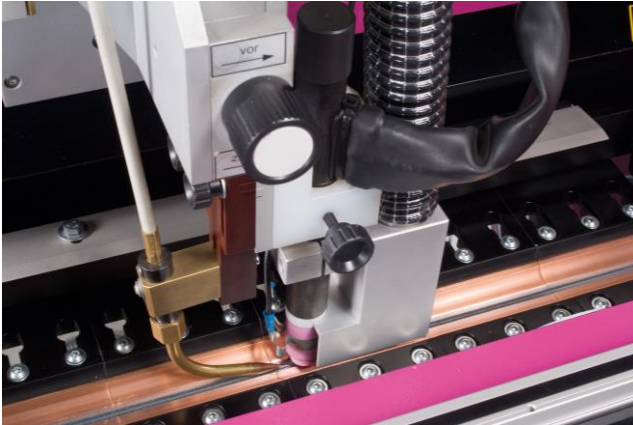


Abb. 24: Schweißrauch-Absaugung für z. B. verzinkten Stahl, direkt am Brenner montiert

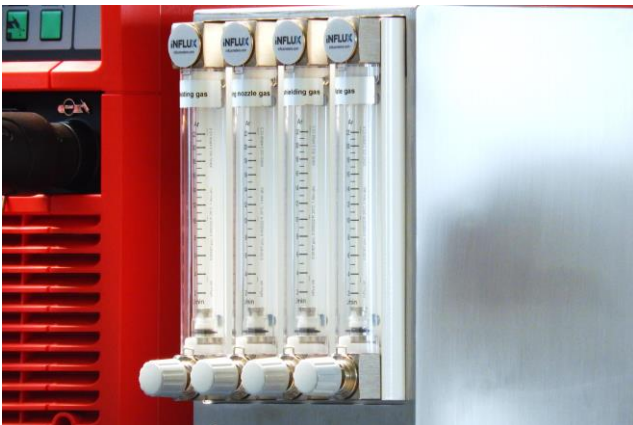


Abb. 25: Flowmeter zu exakten Gasmengeneinstellung, auch Drucküberwacht möglich

ARTIKELLISTE STANDARD (AUSWAHL BEISPIELE)

Artikel	Maschine	Typ	
1042975	LINEARWELD EXTL 2100		
1042976	LINEARWELD EXTL 2600		
1041982	LINEARWELD EXTL 3100		
1042977	LINEARWELD EXTL 4100		
Artikel	Optionen Schweißnahtzentrierung	Typ	
Auswahl	Mittenanschläge 2 Stück, verfahrbar	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
1017481	Mittenmarkierung mit Laserpointer	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Artikel	Optionen Holm Varianten	Typ	
Standard	H-Holm	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Holm aus Vollmaterial, rund	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Holm aus Vollmaterial aus VA, rund	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Holm mit speziellem Querschnitt	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Holm mit Abstufung	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Artikel	Optionen Anlagen Steuerung	Typ	
1017089	Parameterspeicher	200 Bearbeitungsprogramme	
1017579	Barcodescanner	Für Parameterspeicher	
1030073	Router für Fernwartung	Industrierouter	
1017558	Klimagerät für Schaltschrank		
1031288	Netzwerkanbindung	Inkl. 2 Medienkonverter (Switch)	
1027620	Bedienführung in Landessprache	Nur Touchscreen	
1017217	Bedienführung in Landessprache	Inkl. Bedienungsanleitung und Dokumentation	
1017093	Schweißdatenüberwachen	Mikro Weld QAS	
Artikel	Optionen Gas		
1032953	Gasregler manuell mit Schwebekörper		
1030793	Gasregeleinheit automatisch	in Maschinensteuerung integriert	
1017206	Gasumschaltung elektrisch	in Maschinensteuerung integriert	

Artikel	Optionen Maschinenausführung	Typ	
Auswahl	Einlegehilfe (Scherenhubwagen)	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
1035403	Holmhub, elektromotorisch betätigt	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Höhenverstellung Spanntraverse, elektromotorisch	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Höhenadapter zum erhöhen des Maschinenkörpers 500 mm – 1000 mm	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
1044249	Sonderfarbe	1-farbig	
1044250	Sonderfarbe	2-farbig	
Auswahl	Teileanschlag verstellbar	Maßstab im Holm eingearbeitet, nur Rundholm	
1030797	Leuchte mit Hochleistungs-LEDs		
Auswahl	VA-Ausstattung (CrNi)	Spannbacken / Schweißschiene	
Auswahl	Schweißschiene aus hochlegiertem Stahl (VA)	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Schweißschiene aus verschleißfester Kupferlegierung	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
1017561	Spannbackeneinsatz einzeln, aus hochlegiertem Stahl (CrNi)	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
1017139	Spannbackeneinsatz einzeln, aus verschleißfester Kupferlegierung (CuCrZr)	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	

Artikel	Schweißtechnik (WIG)	Ansteuerung	Leistung
1040071	FRONIUS TT 2500 DC	ProfiBUS Interface	Max. 250 A
1040621	FRONIUS TT 3000 DC	ProfiBUS Interface	Max. 300 A
1017057	FRONIUS TT 4000 DC	ProfiBUS Interface	Max. 400 A
1027546	FRONIUS TT 5000 DC	ProfiBUS Interface	Max. 500 A
1044548	FRONIUS 2x TT5000 DC	ProfiBUS Interface	Max. 940 A
1031600	FRONIUS MW 2500 AC/DC	ProfiBUS Interface	Max. 250 A
1017058	FRONIUS MW 3000 AC/DC	ProfiBUS Interface	Max. 300 A
1017059	FRONIUS MW 4000 AC/DC	ProfiBUS Interface	Max. 400 A
1035581	FRONIUS MW 5000 AC/DC	ProfiBUS Interface	Max. 500 A
1027652	LORCH V30 mobil DC	ProfiBUS Interface	Max. 300 A
1017528	LORCH V30 mobil AC/DC	ProfiBUS Interface	Max. 300 A

* Auf Anfrage können auch andere Schweißanlagen mit Roboteransteuerung integriert werden

Artikel	Drahtvorschub	Ansteuerung	
1031641	FRONIUS KD 4000 D-11	ProfiBUS Interface	
1031643	LORCH Feed 1	ProfiBUS Interface	

Artikel	Schweißtechnik (Plasma)	Ansteuerung	Leistung
1042846	FRONIUS TT 2500 DC + PlasmaModule 10	ProfiBUS Interface	Max. 250 A
1041167	FRONIUS TT 4000 DC + PlasmaModule 10	ProfiBUS Interface	Max. 400 A
1017085	MIG-O-MAT PlasmaJET 250 SPS	ProfiBUS Interface	Max. 250 A
1017086	MIG-O-MAT PlasmaJET 350 SPS	ProfiBUS Interface	Max. 350 A

* Auf Anfrage können auch andere Schweißanlagen mit Roboteransteuerung integriert werden

Artikel	Schweißtechnik (MIG/MAG)	Ansteuerung	Leistung
1017035	FRONIUS TPS 4000 MIG/MAG	ProfiBUS Interface	Max. 400 A
1017040	FRONIUS TPS 4000 CMT	ProfiBUS Interface	Max. 400 A
1017039	FRONIUS TPS 5000 MIG/MAG	ProfiBUS Interface	Max. 500 A
1041092	FRONIUS TPS 5000 CMT	ProfiBUS Interface	Max. 500 A
1044868	FRONIUS TPS 500i PULSE	ProfiBUS Interface	Max. 500 A

* Auf Anfrage können auch andere Schweißanlagen mit Roboteransteuerung integriert werden

Artikel	Schweißtechnik (InFocus)	Ansteuerung	Leistung
1044869	KJELLBERG InFocus 1000 Brenner	WIG-Schweißgerät	
1044870	KJELLBERG InFocus 1000 A HP-WIG	ProfiBUS Interface	Max. 1000 A

Artikel	Kühlung	Typ	
1036824	HYFRA eCHILLY 1	Kühlwasser-Rückkühler	
1036825	HYFRA eCHILLY 2	Kühlwasser-Rückkühler	
1044560	HYFRA eCHILLY 3	Kühlwasser-Rückkühler	

Artikel	Schweißrauchabsaugung	Typ	
1017193	Schweißrauchabsaugung Vorbereitung		
1017041	Schweißrauchabsaugung TEKA		
1017044	Schweißrauchabsaugung FUMATOR		

Artikel	Zubehör		
1030791	Einstelllehre für Abstand Spannbackeneinsätze		
1039081	Werkzeugset, klein		
1019042	Dreiphasen-Trenntransformator	3 x 480 V, 50-60 Hz, 16 KVA	
1019058	Elektrodenschleifgerät TEG 4.0		
1017522	Elektrodenschleifgerät KAINDL WIG 4	Komplettsset	
Artikel	Verpackung und Transport		
Auswahl	Transportpalette für Landtransport	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Holzkrate für Land- und Lufttransport	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	
Auswahl	Holzkrate für Seetransport	LINEARWELD EXTL 2100 - 4100	

ALLGEMEIN

Auf Anfrage sind viele weitere Varianten möglich. Die Längsnahtschweißmaschine LINEARWELD kann an spezielle Kundenanforderungen angepasst werden.

REFERENZEN



LINEARWELD EXTL | Längsnahtschweißmaschine



NOTIZEN

GESCHWEISSTE BAUTEILE



Abb. 26: Edelstahl Rohr $t = 2,0$ mm, WIG

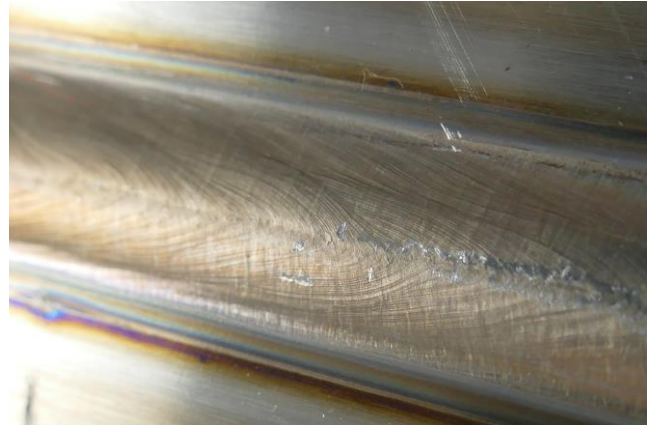


Abb. 27: Edelstahlblech $t = 10$ mm, InFocus

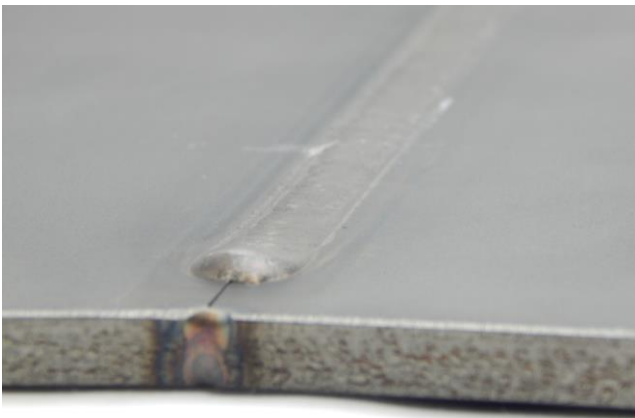


Abb. 28: Plasma-Stichloch geschweißtes Blech
 $t = 8$ mm

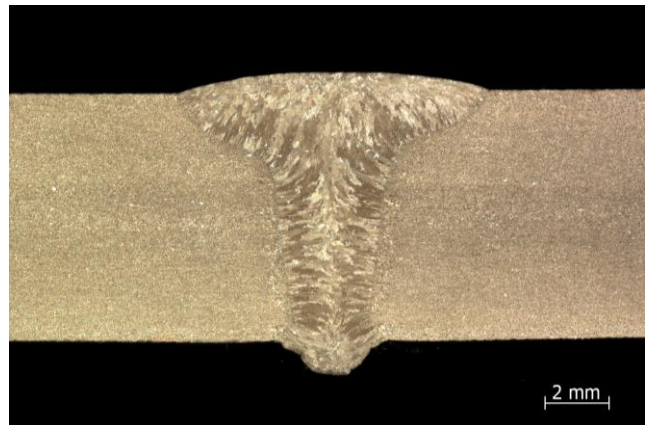


Abb. 29: Schlibbild $t = 8$ mm, Plasma-Stichloch



Abb. 30: MAG geschweißtes Blech mit WIG Wurzel, $t = 10$ mm