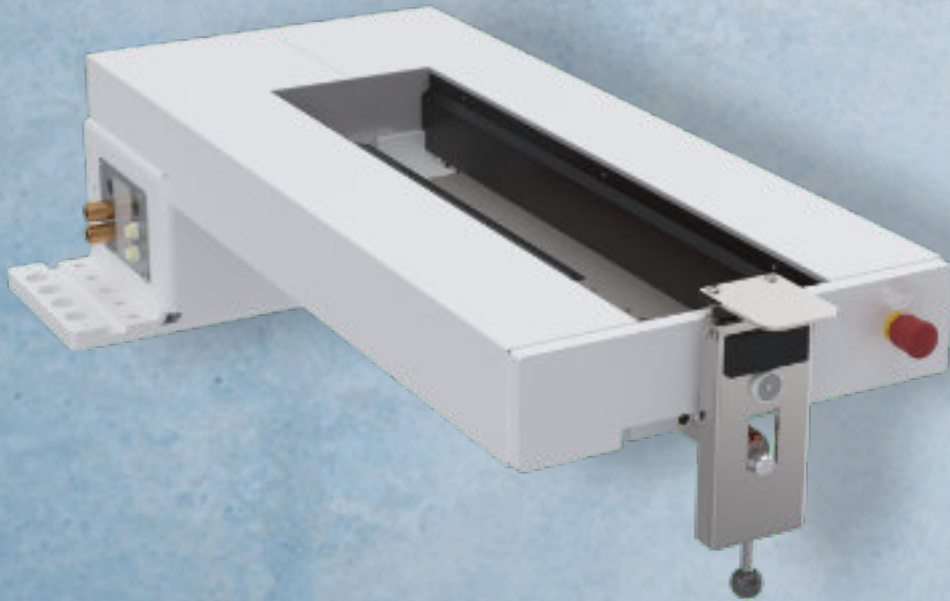




**SCHNELLDORFER
MASCHINENBAU**

Ein Unternehmen der Guttroff Unternehmensgruppe



NEO

PRODUKTKATALOG



NEO
SERIES



Neo Serie

- Inhalt 1 - 2
- Vorteile 3 - 4
- ControlNeo 5 - 6

LinearNeo

- LinearNeo 7 - 8
- Übersicht 9 - 12

CornerNeo

- CornerNeo 13 - 14
- Übersicht 15 - 18
- Bauteile-Vorbereitung 19 - 22

Die wirtschaftlichste Art zu schweißen

„Effizienz maximieren, Kosten minimieren, Flexibilität erhöhen und Intelligenter schweißen mit der Neo Serie.“

Die Neo Serie ist ab sofort Teil des Schnelldorfer Maschinenbau Sortiments. Sie wurde speziell für das präzise Spannen von Bauteilen wie Rohren und Ekelementen entwickelt – als Vorbereitung für automatisiertes Längs- und Ecknahtschweißen.

Die Vorrichtungen fixiert die Bauteile zuverlässig in Position, sodass ein Schweißen im nächsten Schritt exakte Schweißnähte erzeugen kann.

Durch die Kombination aus bewährtem Maschinenbau und modernen, kosteneffizienten Fertigungsmethoden erfüllt die Neo Serie unterschiedlichste Kundenanforderungen, wie: Laser- Hand und Roboter schweißen, sowie das WIG- Hand und Roboter schweißen.

Dank robuster, industrietauglicher Technik ist sie auf langfristige Zuverlässigkeit und Effizienz im täglichen Einsatz ausgelegt.

Entdecken Sie die Zukunft mit unserer Neo Serie



Kosteneffizienz

+ 75%

Beste Leistung und Ergebnisse bei deutlich geringeren Investitionskosten



Zeitersparnis

+89%

Effizientere Nutzung der Produktionszeit durch einfache Handhabung



Umsetzung

+ 50%

Einfache Bedienung durch Umsetzung der elementaren Bedienoptionen



Verfügbarkeit

+ 88%

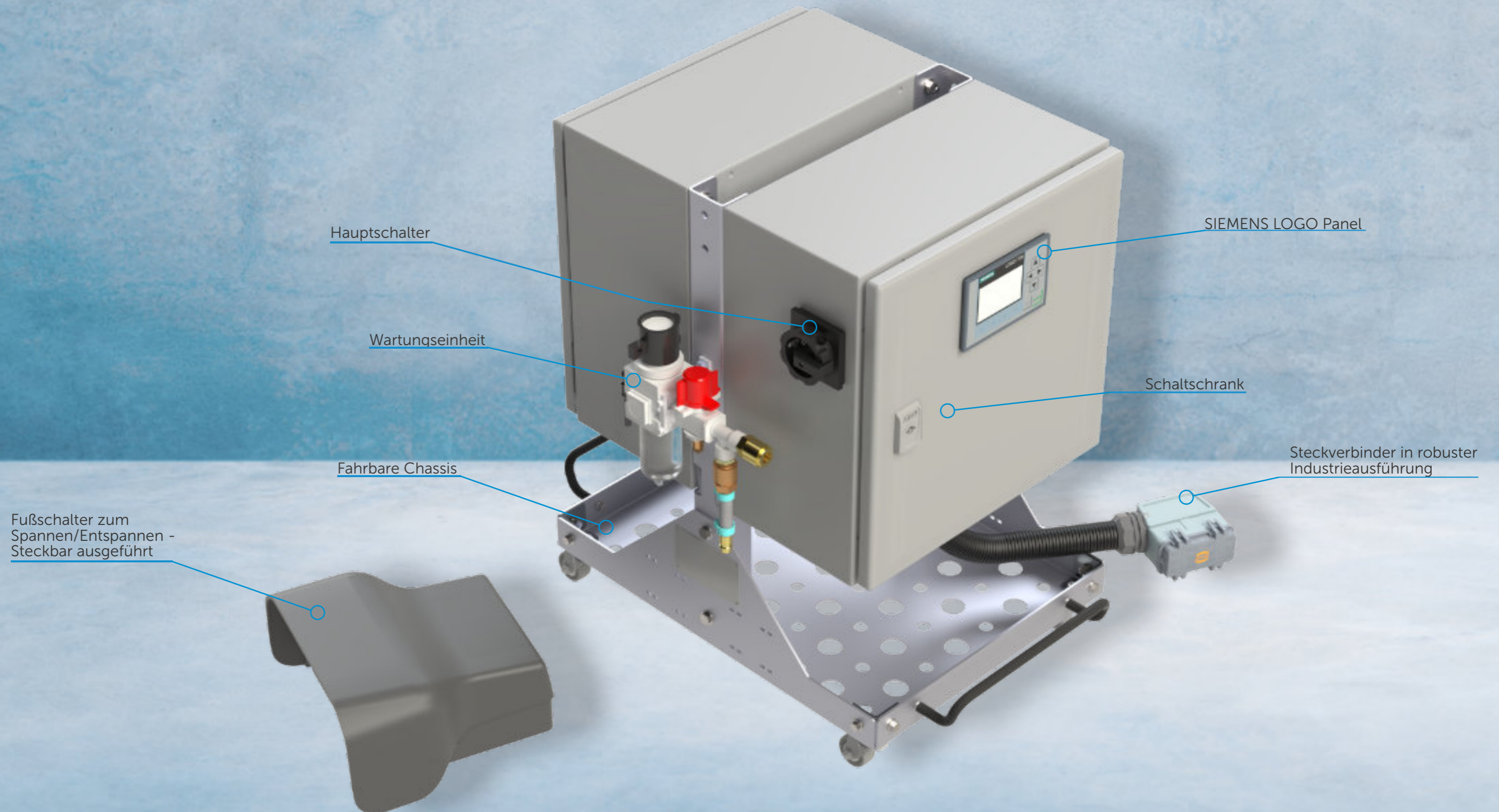
Reduktion von Neben- und Ausfallzeiten durch qualitativ hochwertige Verarbeitung der Maschinen



Lieferzeit

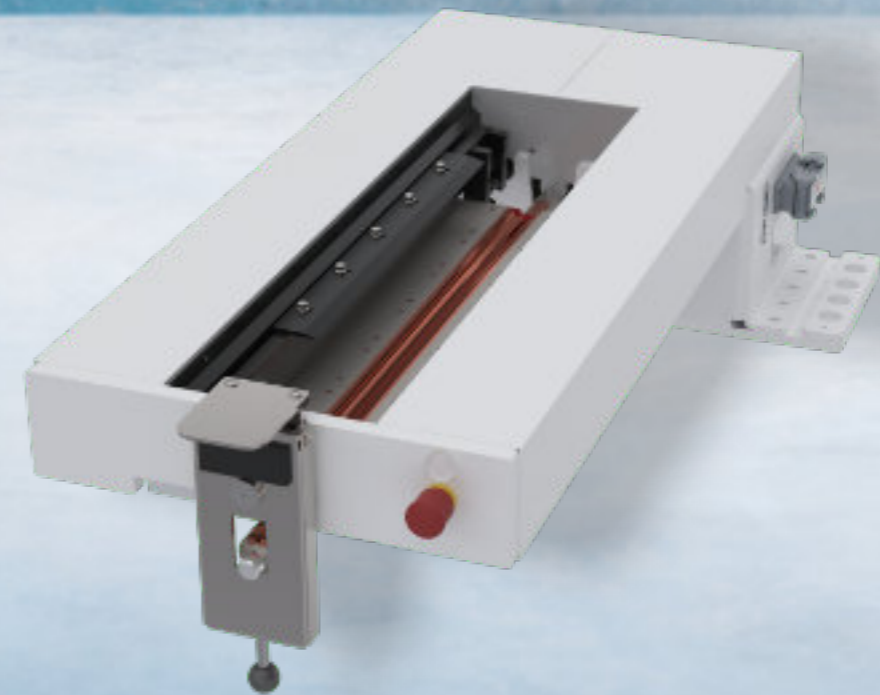
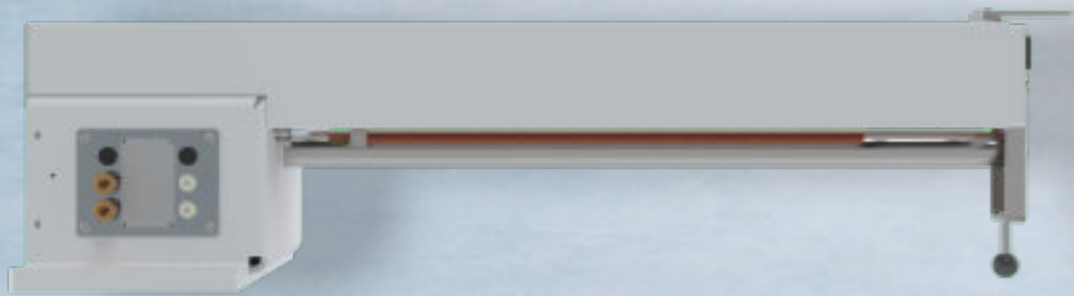
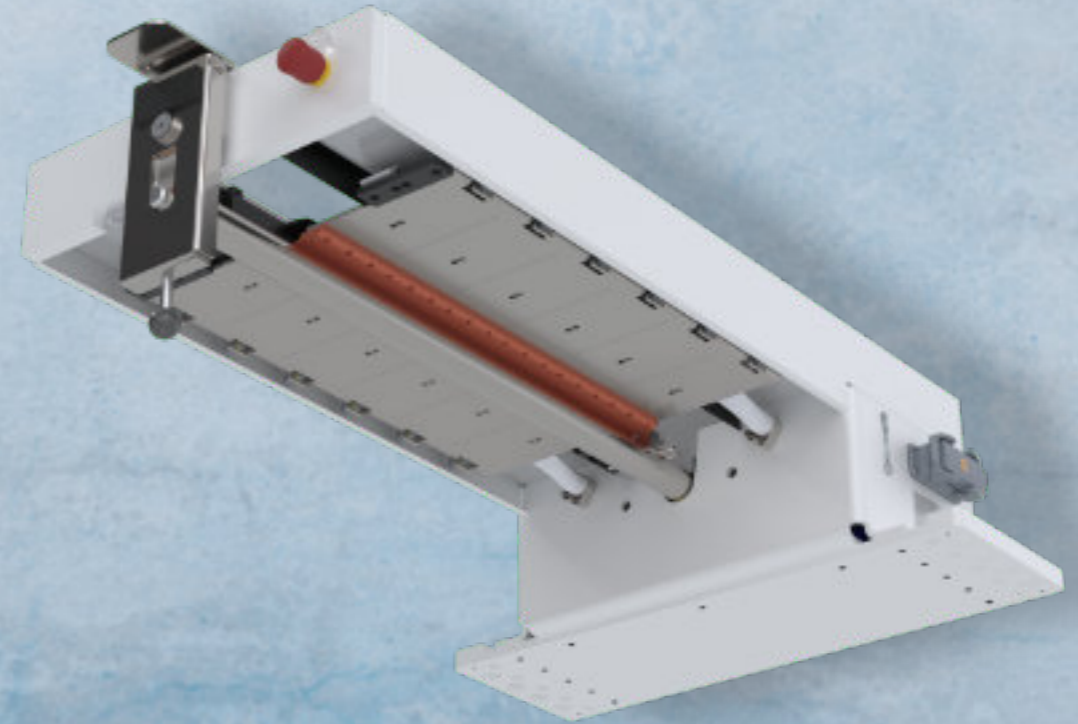
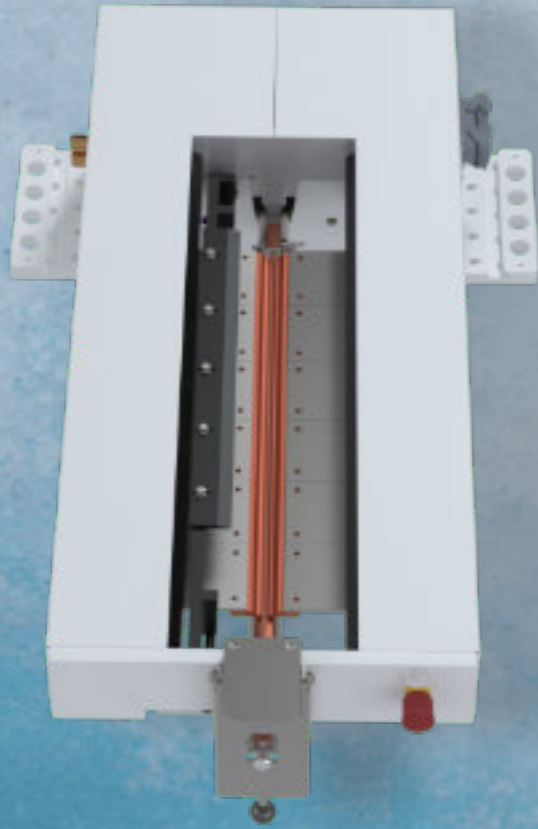
-80%

Kürzere Lieferzeit durch konsequente Umsetzung von Standardisierungsprozessen



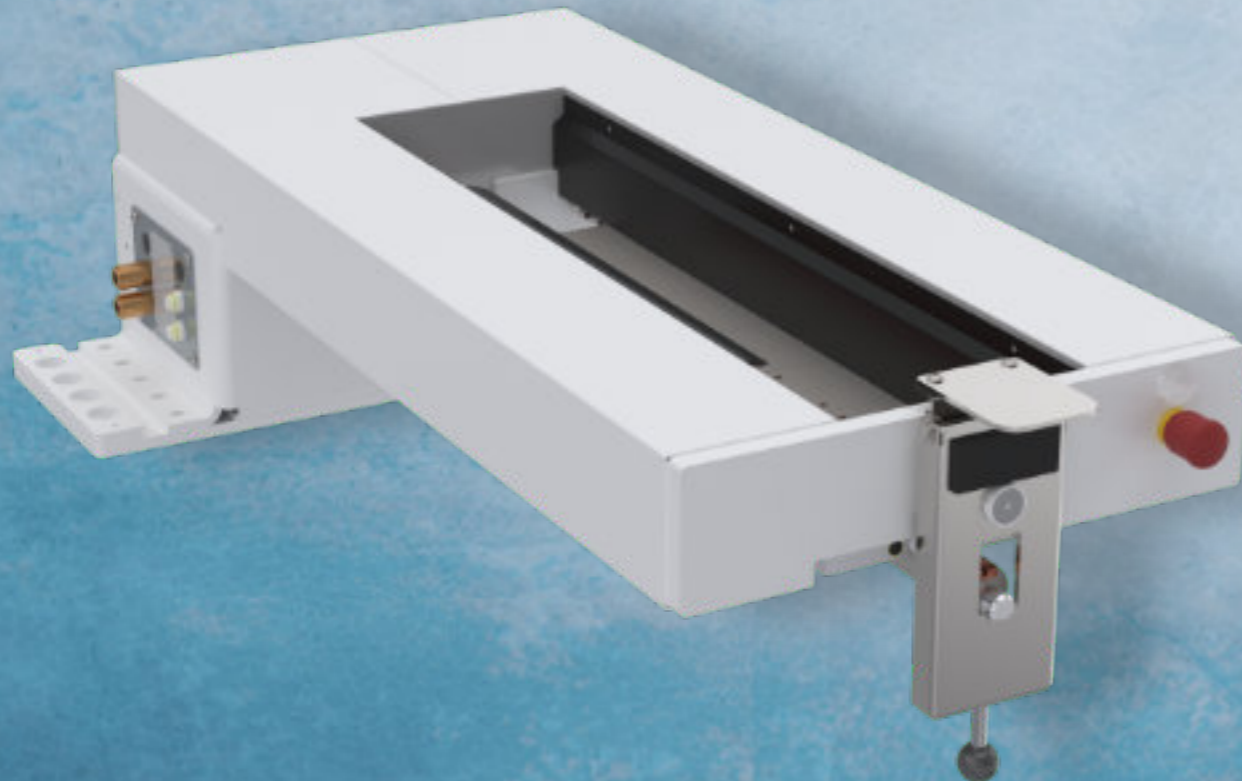
LinearNeo

Neo SERIES - Linear



ÜBERSICHT





Neo SERIES - Linear







LinearNeo	400	600
Max. Bauteillänge	400 mm	600 mm
Material	Edelstahl, Stahl, Stahl verzinkt, Aluminium	
Blechstärke	0,2 mm - 2,0 mm	
Ø min.	32 mm	44 mm
Ø max.	Je nach Aufbau	
Schweißschienen	1x Uni, 1x Clean - Kupferlegierung CuCrZr	
Spannsystem	Pneumatisch mit Vorspannschritt	
Spannbacken	Thin - Kupferlegierung CuCrZr	
Schweißprozess	Laser/WIG	
Gas	Wurzelschutzgas	
Kühlkreis	Holm	
Steuerung/Bedieneinheit	ControlNeo 230 Volt / 1 / N / PE; 50/60 Hz; TN-Netz 6 bar, trocken, gefiltert 10°C - 35°C	

LinearNeo 400

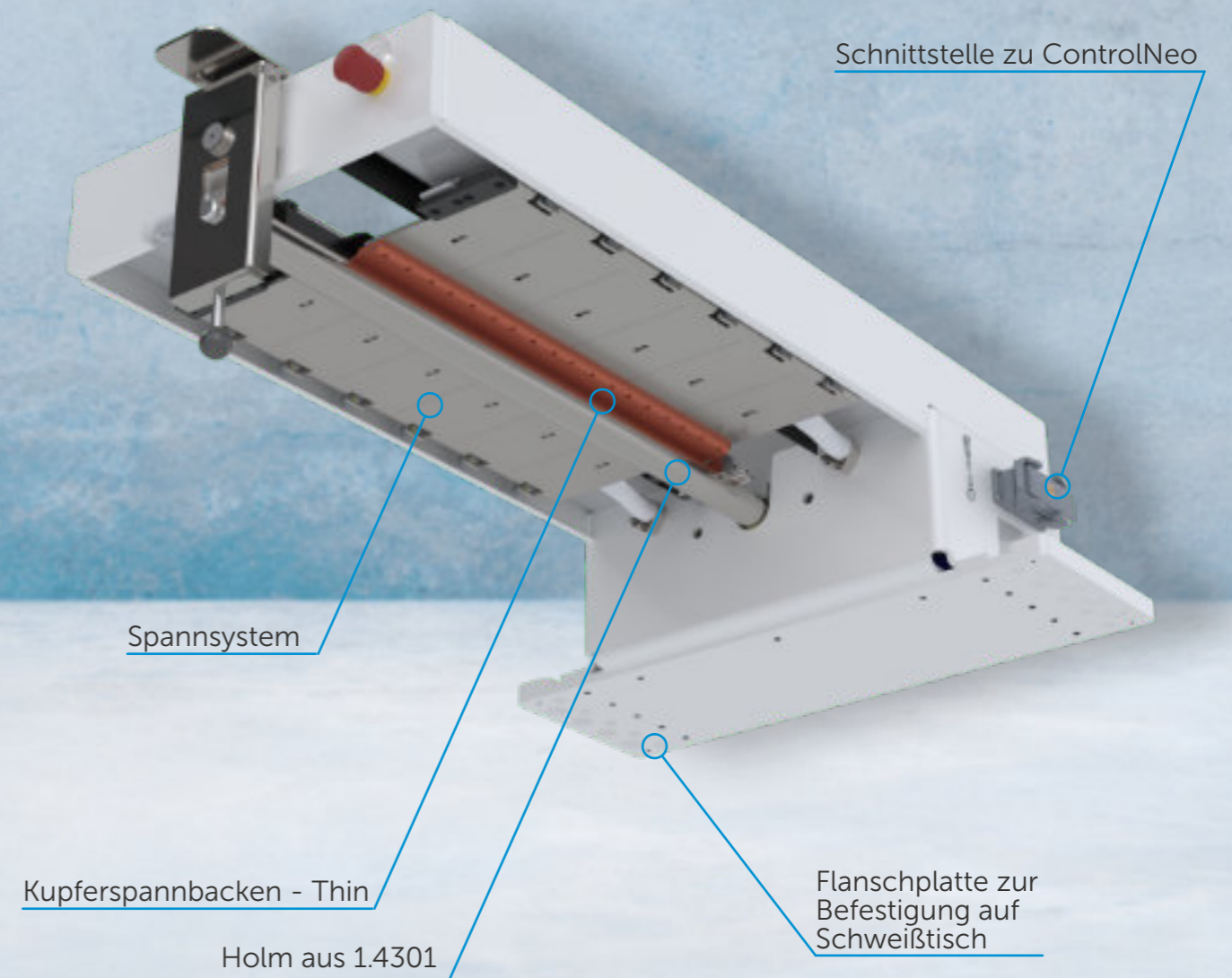
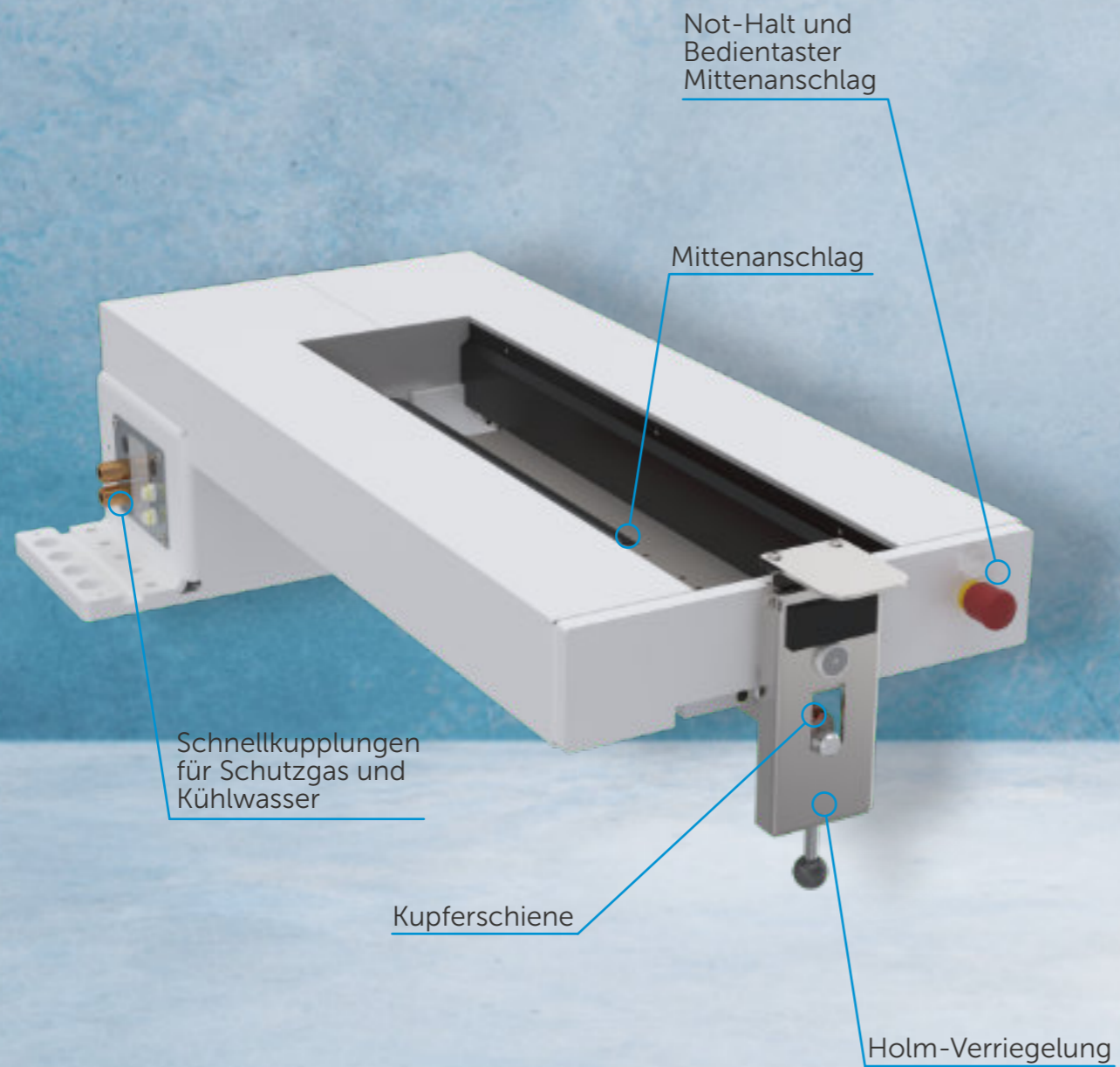
LinearNeo 600

-  Laser/WIG
-  0,2 mm - 2,0 mm
-  10 mm - 400 mm
-  Ab Ø 32 mm

-  Laser/WIG
-  0,2 mm - 2,0 mm
-  10 mm - 600 mm
-  Ab Ø 44 mm

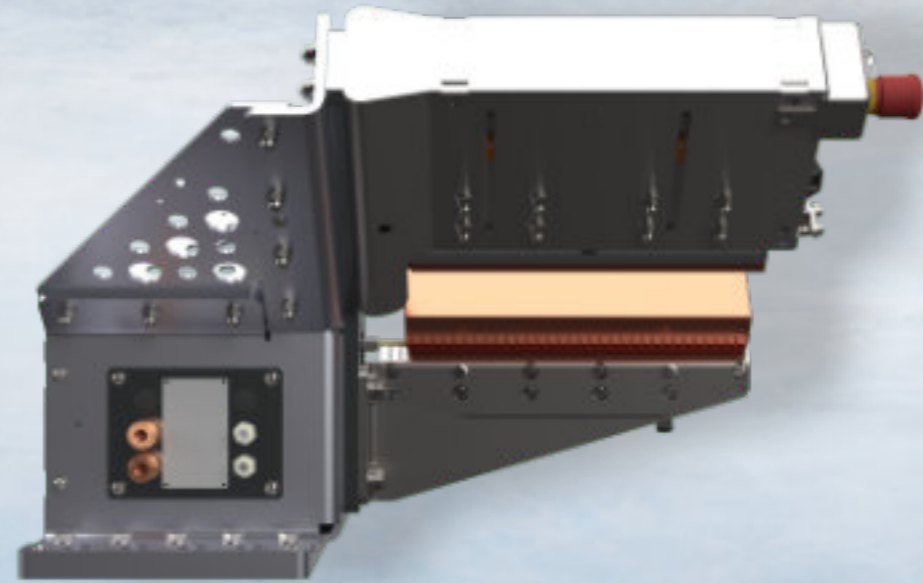
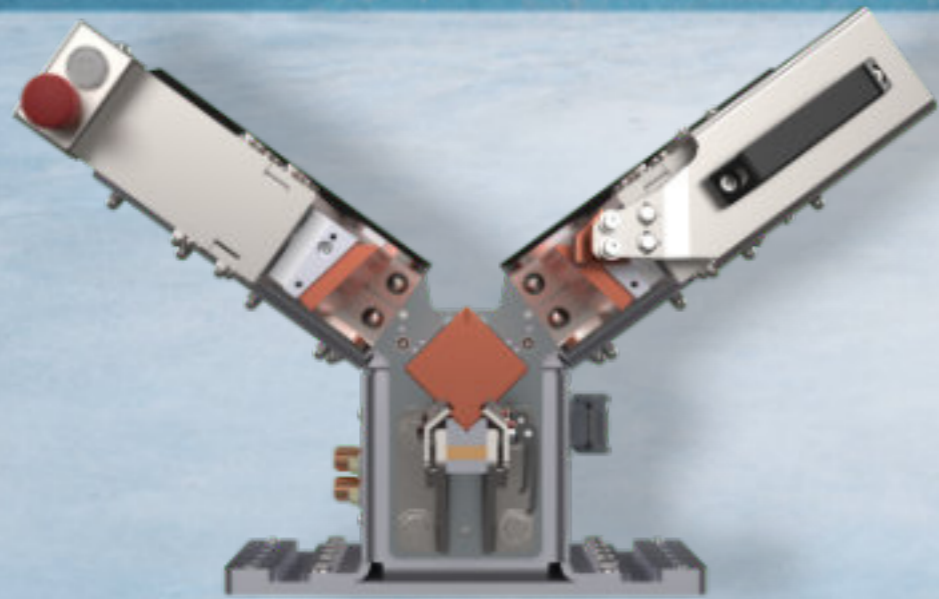
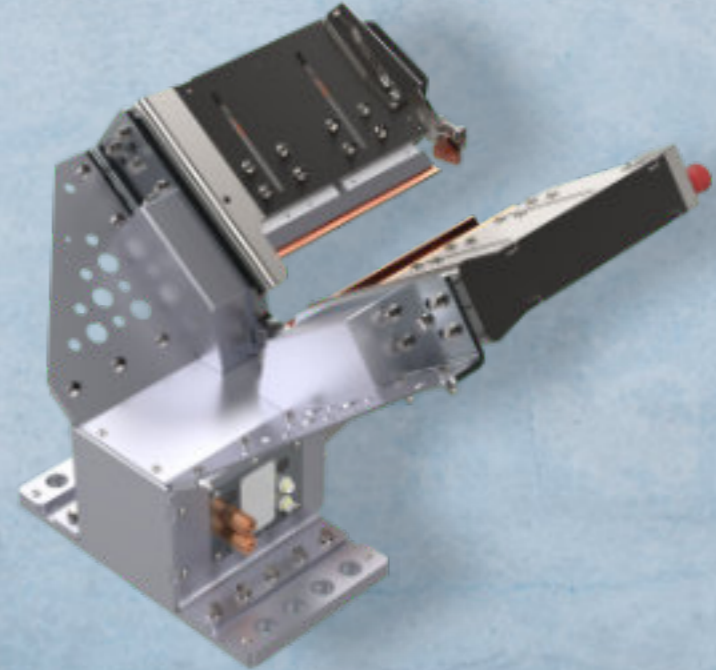
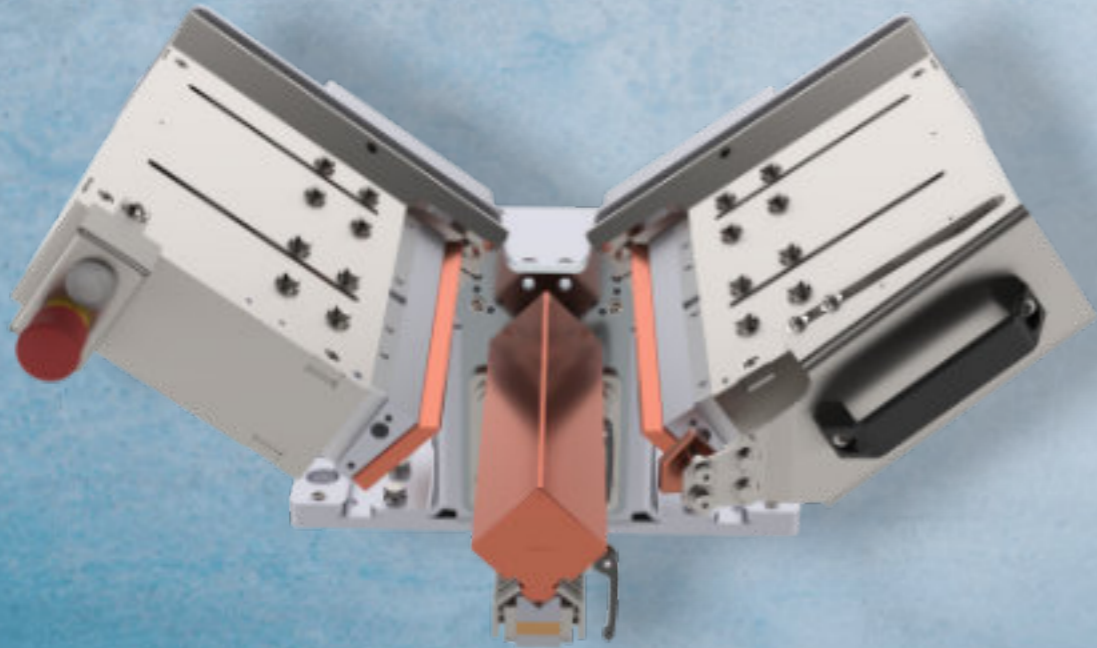
ÜBERSICHT

Neo SERIES - Línear



CornerNeo

Neo SERIES - Corner



ÜBERSICHT





Neo SERIES - Corner







CornerNeo	160	320
Max. Bauteillänge	160 mm	320 mm
Material	Edelstahl, Stahl, Stahl verzinkt, Aluminium	
Blechstärke	0,5 mm - 2,0 mm	
Abkantung max.	38 mm	
Aufkantung max.	10 mm	
Innenspannwerkzeug	Kupferlegierung CuCrZr/VA	
Spannsystem	Pneumatisch mit Vorspannschritt	
Schweißprozess	Laser/WIG	
Gas	Wurzelschutzgas, Backengas	
Kühlkreis	Holm	
Steuerung/Bedieneinheit	ControlNeo 230 Volt / 1 / N / PE; 50/60 Hz; TN-Netz 6 bar, trocken, gefiltert 10°C - 35°C	

CornerNeo 160

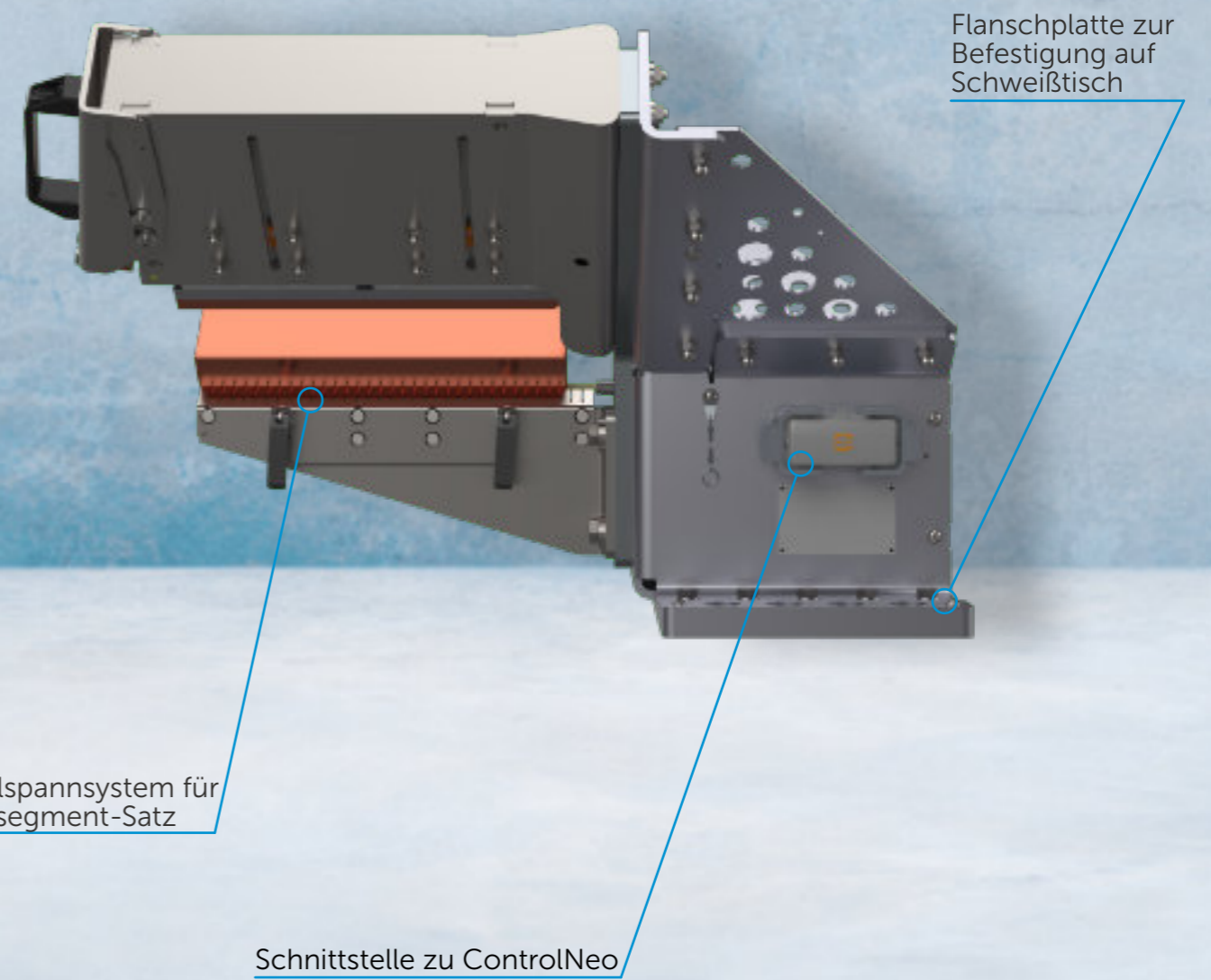
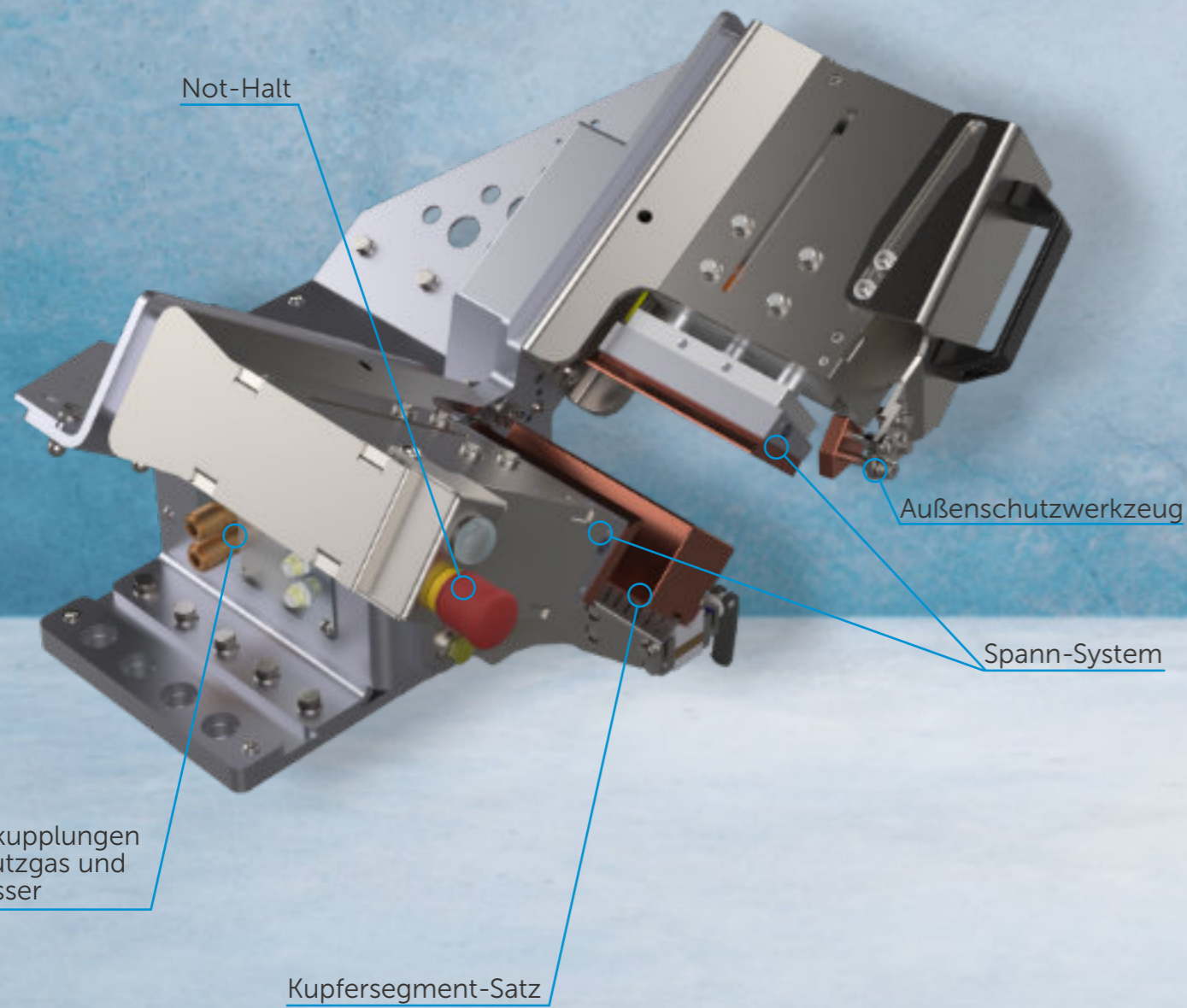
CornerNeo 320

-  WIG/Laser
-  0,5 mm - 2,0 mm
-  10 mm - 160 mm
-  140 x 140 mm - 700 x 700 mm

-  WIG/Laser
-  0,5 mm - 2,0 mm
-  10 mm - 320 mm
-  140 x 140 mm - 700 x 700 mm

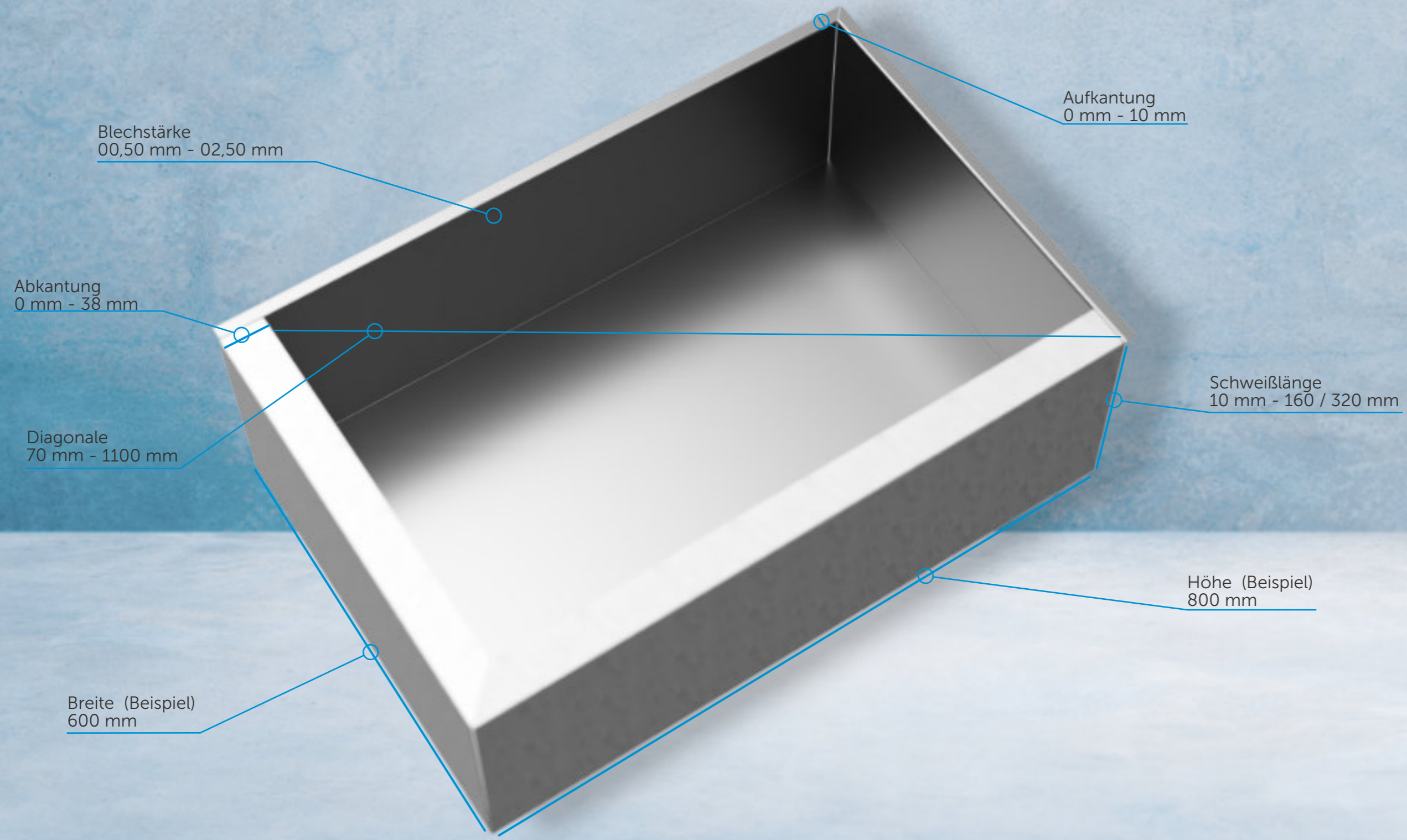
CornerNeo

Neo SERIES - Corner



BAUTEILE VORBEREITUNG

Neo SERIES - Corner



BAUTEILE VORBEREITUNG

EMPFOHLENE BAUTEILVORBEREITUNG FÜR EDELSTAHL

Material stärke t [mm]	Kantenüberdeckung X [mm]	Max. Spalt Y [mm]	Max.Saplt Biegeauge [mm]
0.5 – 0.6	0.6 – 0.7	0.05	0.1
0.7 – 0.8	0.6 – 0.7	0.06	0.2
1.0 – 1.3	0.6 – 0.8	0.1	0.3
1.5 – 2.0	0.6 – 0.8	0.2	0.3
2.2 – 3.0	0.6 – 0.8	0.2	0.5

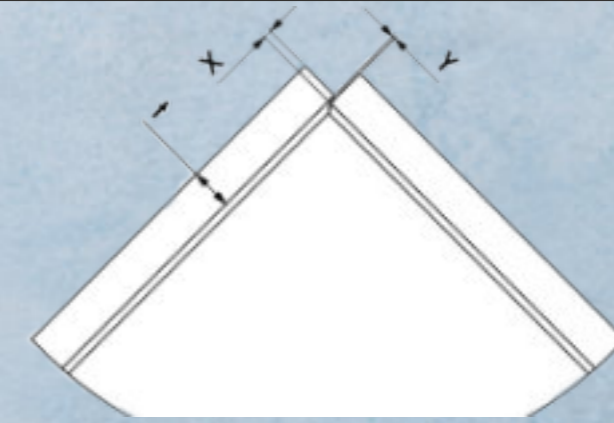
EMPFOHLENE BAUTEILVORBEREITUNG FÜR STAHL UND STAHL VERZINKT

Material stärke t [mm]	Kantenüberdeckung X [mm]	Max. Spalt Y [mm]	Max.Saplt Biegeauge [mm]
0.5 – 0.6	0.6 – 0.7	0.05	0.1
0.7 – 0.8	0.6 – 0.7	0.06	0.2
1.0 – 1.3	0.6 – 0.8	0.1	0.3
1.5 – 2.0	0.6 – 0.8	0.2	0.3
2.2 – 3.0	0.6 – 0.8	0.2	0.5

EMPFOHLENE BAUTEILVORBEREITUNG FÜR ALUMINIUM

Material stärke t [mm]	Kantenüberdeckung X [mm]	Max. Spalt Y [mm]	Max.Spalt Biegeauge [mm]
0.5 – 0.6	0,7 – 0,8	0,06	0,2
0.7 – 0.8	0,8 – 1,0	0,1	0,3
1.0 – 1.3	1,2 – 1,5	0,2	0,3
1.5 – 2.0	1,5 – 1,8	0,3	0,5
2.2 – 3.0	0,6 – 0,8	0,2	0,5

Neo SERIES - Corner



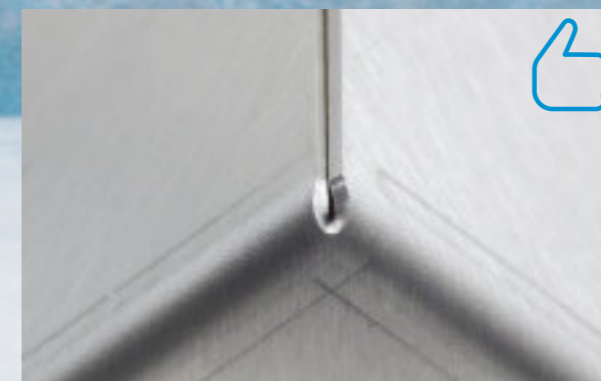
Kantenüberdeckung und max. Spalt



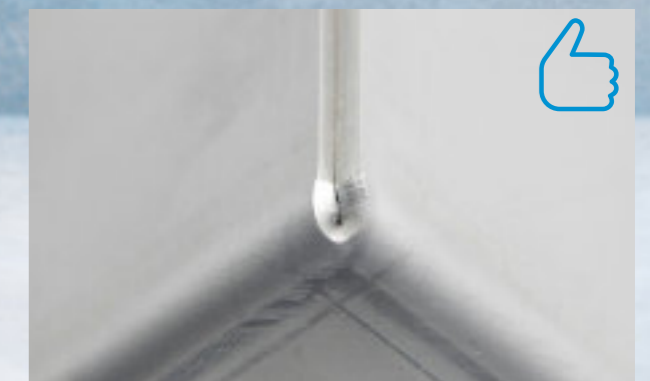
Biegeauge, VA t = 1.0 mm



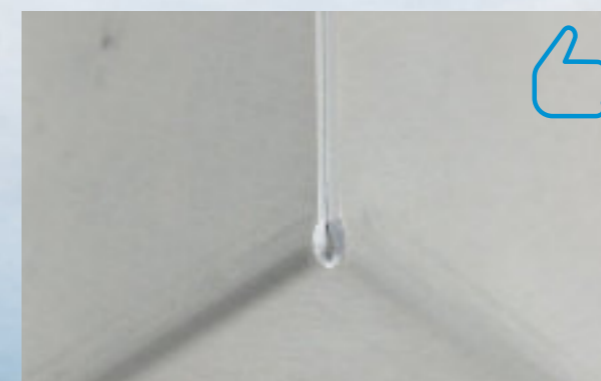
Biegeauge, VA t = 1.0 mm



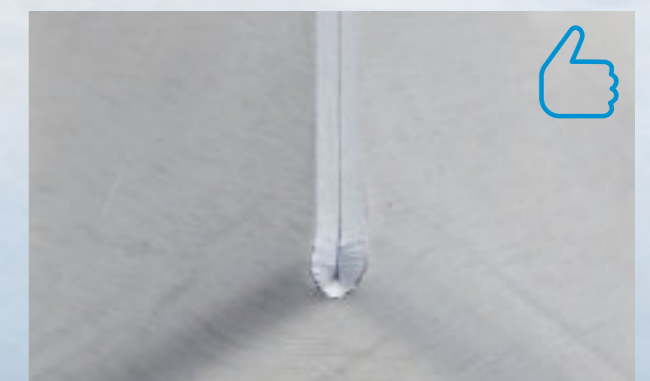
Biegeauge, VA t = 1.5 mm



Biegeauge, VA t = 2.5 mm



Biegeauge, Aluminium t = 1.5 mm



Biegeauge,, Aluminium t = 2.5 mm

Schnelldorfer Maschinenbau GmbH
Kappelweg 6 | 91625 Schnelldorf | Deutschland
info@schnelldorfer-maschinenbau.de | +49 (0) 7950 9889 - 0



<https://schnelldorfer-maschinenbau.de>

Copyright:

© Schnelldorfer Maschinenbau GmbH
Diese Broschüre und ihr Inhalt, einschließlich Text, Bilder und Grafiken, sind Eigentum der Schnelldorfer Maschinenbau GmbH und durch das Urheberrecht geschützt. Die unerlaubte Vervielfältigung, Verbreitung oder Veränderung des Inhalts dieser Broschüre ist ohne vorherige schriftliche Genehmigung strengstens untersagt.

Impressum:

Angaben gemäß § 5 DDG
Schnelldorfer Maschinenbau GmbH | Kappelweg 6 | 91625 Schnelldorf
Handelsregister: HRB 681 | Registergericht: Ansbach
Vertreten durch: Tobias Gutfroff



**NEO
SERIES**

