

# Branson™ GLX-1 Laser Welder

Laserschweißsystem auf Basis des Durchstrahlverfahrens  
(Simultaneous Through Transmission Infrared Technology® – STTIr®)

## Merkmale und Vorteile

Das Laserschweißgerät GLX-1 von Branson unterstützt Sie bei der Herstellung kleinerer und empfindlicherer Kunststoffteile sowie bei der wachsenden Nachfrage der Industrie nach Automatisierung und IIoT-Funktionen (Industrie 4.0).

Die modulare, flexible Verbindungslösung nutzt das moderne Durchstrahlverfahren (Simultaneous Through-Transmission Infrared®- STTIr®), das für höhere Schweißpräzision und -kontrolle sorgt, die Schweißnahtqualität sichert und die Betriebseffizienz durch überlegene Schweißnahtfestigkeit und -qualität verbessert.

## Unterscheidungsmerkmale

- Patentierte STTIr®-Schweißverfahren für größere Materialkompatibilität und verbesserte Gestaltungsflexibilität, inkl. Einbeziehung von 3D-Konturen und empfindlichen Bauteilen
- Industrie 4.0/IIoT-fähig für Zugang zu nützlichen Maschinendaten
- Nahtlose Integration zur Unterstützung Ihrer Automatisierungsanforderungen
- Benutzerfreundliche Bedienoberfläche
- Automatisches Laden von Schweißrezepten während des Werkzeugwechsels
- Optionales Servo-Antriebssystem, verbessert die Positioniergenauigkeit und beschleunigt das Hochleistungsschweißen
- Mehr Sicherheit durch bis zu 99 benutzerdefinierte Passwortebenen



## Technische Daten

Produktplattform Global		
Lasersystem		
Anzahl Lasermodule	Bis zu 2	
Wellenlänge	990 ±20 nm.	
Laserleistung	Max. 250 W pro Lasermodul	
Kühlung	Wasser/DowFrost-Gemisch	
Größe	92 mm B x 491 mm T x 374 mm	
Servo-Antrieb	Max. Hub	Max. Klemmkraft*
Servo-Antrieb	115 mm	2500 N
Kraftbereich	Extrem niedrig - Hoch	
Kraftsteuerung	Kraftaufnehmer	

Weitere Informationen finden Sie unter:  
[www.Emerson.com/Branson](http://www.Emerson.com/Branson)

# Branson GLX-1 Laser Welder

## Technische Daten

Pneumatische Vorschubeinheiten	Max. Hub	Max. Klemmkraft*
ANTRIEB Ø32 2000XC MICRO LASER	75 mm (2,95 in.)	400 N
ANTRIEB Ø1,5" 2000XC LASER	152 mm (5,98 in.)	600 N
ANTRIEB Ø2,5" 2000XC LASER	152 mm (5,98 in.)	1800 N
Kraftsteuerung	Kraftaufnehmer	
Druckregelventil	Elektronisch geregelter Schweißdruck	
Steuerung		
HMI	12" Touchscreen an Schwenkarm	
Daten- und Automatisierungsschnittstellen	Optional (OPC-UA, Ethernet/IP)	
Eingangsspannung	100 V AC.. 240 V AC, 50 / 60 Hz	
Zuluft	G1/4, 6 bar	
Werkzeuganbindung		
Werkzeugcode-Erkennung	Automatisch	
Ansteuerung für Werkzeugfunktionen (Ventile auf Werkzeugeite installiert)	3 Pneumatikfunktionen 1 Vakuumerzeuger	
Sensoreingänge Werkzeug	14	
Maschinengewicht		
Antrieb auf Ergo-Grundplatte ohne Lasermodule	123 kg (270 lbs)	
Lasermodul	16 kg (35,2 lbs) pro Modul	
Schaltschrank	35 kg (77,0 lbs)	
Mechanik		
Maximale Außenabmessungen der Maschine	610 mm (24,0") B	
Antrieb	804 mm (31,6") T	
Montagekonfiguration	1785 mm (70,3") H	
Außenabmessungen Schaltschrank	350 mm (13,8") B	
	600 mm (23,6") T	
	600 mm (23,6") H	
Externes Kälteaggregat		
Externes Kälteaggregat	1100/1300W 200-230V 50/60Hz / 110-120V 50/60Hz	
Kälteaggregat ohne Kühlflüssigkeit	43 kg (94,6 lbs)	
Außenabmessungen Kühlaggregat inkl. Filter	380 mm (15,0") B	
	705 mm (27,8") T	
	660 mm (26,0") H	
Kommunikation Maschine/Kühlaggregat	Ja	
Umgebungsanforderungen im Betrieb		
Betriebstemperaturbereich	15 °C (59 °F) – 35 °C (95 °F)	
Relative Luftfeuchtigkeit	Max. Taupunkt 20 °C (68 °F)	

\* Die Abmessungen und Werte können je nach Schaltern, pneumatischer Eingangsseinheit, Gummielementen, Toleranzen und sonstigen Optionen variieren.

Das Emerson Logo ist eine Marke und eine Dienstleistungsmarke der Emerson Electric Co. Das Markenlogo ist eine eingetragene Marke eines Unternehmens der Emerson Unternehmensfamilie. Alle anderen Marken sind Eigentum ihrer jeweiligen Inhaber.  
© 2024 Emerson Electric Co. Alle Rechte vorbehalten.