

Soudeuse laser GLX-1 de Branson™

Technologie de soudage Laser avancée Simultaneous Through-Transmission Infrared® (STTIr®, soudage par transmission simultanée de lumière infrarouge)

Caractéristiques et avantages

La soudeuse laser GLX-1 de Branson vous assiste dans la production de pièces en plastique de plus petites dimensions et plus délicates tout en soutenant la demande industrielle croissante en matière d'automatisation et de capacités IIoT (industrie 4.0).

Cette solution d'assemblage modulaire et flexible utilise la technologie de soudage laser avancée Simultaneous Through-Transmission Infrared® (STTIr®, soudage par transmission simultanée de lumière infrarouge). Elle permet une précision de soudage et un contrôle accru, ce qui garantit la qualité de soudage et une efficacité opérationnelle améliorée avec des soudures à la qualité et à la solidité supérieures.

Différenciateurs

- Le processus de soudage breveté STTIr® offre une compatibilité des matériaux accrue ainsi qu'une plus grande flexibilité de conception pour incorporer des contours 3D et des composants fragiles
- Compatible industrie 4.0/IIoT – offre un accès aux données de machines exploitables
- Compatible pour intégration en système d'automatisation – offre une intégration parfaite pour satisfaire vos besoins en matière d'automatisation
- IHM conviviale pour une utilisation facile
- Chargement automatique des recettes de soudage lors du changement d'outil
- Le système d'actionnement servo disponible en option améliore la précision de positionnement, permettant un soudage hautes performances accéléré
- Sécurité accrue – avec jusqu'à 99 niveaux de protection par mot de passe personnalisés



Caractéristiques techniques

Plateforme globale de produit		
Système laser		
Nombre de bancs laser	Jusqu'à 2 appareils	
Longueur d'onde	990 ± 20 nm.	
Puissance du laser	250 W max. par banc laser	
Refroidissement	Mix eau/DowFrost	
Dimensions	92 mm (l) x 491 mm (P) x 374 mm	
Servocommande	Course max.	Force de serrage max.*
Actionneur servo	115 mm	2 500 N
Plage de force	Ultra basse – haute	
Contrôle d'effort	Capteur de force	

Pour plus d'informations :
www.Emerson.com/Branson

BRANSON™


EMERSON™

Soudeuse laser GLX-1 Branson

Caractéristiques techniques

Actionneurs pneumatiques	Course max.	Force de serrage max.*
ACTIONNEUR DIA32 2000XC MICRO LASER	75 mm (2,95 po)	400 N
ACTIONNEUR DIA 1,5" 2000XC LASER	152 mm (5,98 po)	600 N
ACTIONNEUR DIA 2,5" 2000XC LASER	152 mm (5,98 po)	1 800 N
Contrôle d'effort	Capteur de force	
Régulateur de pression	Pression de soudage régulée électroniquement	
Commandes		
IHM	Écran tactile 12" sur bras articulé	
Interfaces de données et d'automatisation	En option (OPC UA, Ethernet/IP)	
Tension d'entrée	100 V CA ... 240 V CA, 50 / 60 Hz	
Alimentation en air	G1/4, 6 bar	
Interface outil		
Reconnaissance d'outils pour paramétrage	Automatique	
Commandes pour fonctions d'outil (électrovannes installées côté outil)	3 fonctions pneumatiques 1 générateur de vide	
Entrées de capteur d'outil	14	
Poids de la machine		
Actionneur sur base ergonomique sans bancs laser	123 kg (270 lbs)	
Banc laser	16 kg (35,2 lbs) chacun	
Armoire de commande	35 kg (77,0 lbs)	
Mécanique		
Dimensions max. encombrement de machine	610 mm (24,0 in) (l)	
Actionneur	804 mm (31,6 in) (P)	
Assemblage	1 785 mm (70,3 in) (H)	
Encombrement de l'armoire de commande	350 mm (13,8 in) (l)	
	600 mm (23,6 in) (P)	
	600 mm (23,6 in) (H)	
Refroidisseur externe		
Refroidisseur externe	1100/1300W 200-230V 50/60Hz / 110-120V 50/60Hz	
Refroidisseur sans liquide de refroidissement	43 kg (94,6 lbs)	
Encombrement du refroidisseur avec filtre	380 mm (15,0 in) (l)	
	705 mm (27,8 in) (P)	
	660 mm (26,0 in) (H)	
Communication machine/refroidisseur	Oui	
Exigences relatives à l'environnement d'exploitation		
Plage de température de fonctionnement	15 °C (59 °F) -35 °C (95 °F)	
Humidité relative	Point de rosée max. 20 °C (68 °F)	

* Les dimensions et valeurs peuvent varier en fonction des commutateurs, de l'unité d'entrée pneumatique, des éléments en caoutchouc, des tolérances et d'autres options.