

Machine de soudage laser Branson™ GLX-1.5

Soudage laser de grand volume, à vitesse élevée

Caractéristiques et avantages

Le dispositif Branson GLX-1.5 intègre la technologie de soudage laser par transmission simultanée de lumière infrarouge brevetée d'Emerson (Simultaneous Through-Transmission Infrared, STTI[®]) et livre des soudures à la solidité et à la qualité supérieures, avec une vitesse et une cadence exceptionnelles. Avec le banc laser haute puissance Branson, il produit des soudures sans particules pour les pièces 3D complexes, les composants délicats ainsi que les électroniques et les capteurs embarqués. Il offre également une compatibilité des matériaux inégalée et s'intègre facilement dans des opérations automatisées, facilitant le changement d'outil pour optimiser les performances. La conception centrée sur l'humain aide à réduire le temps de formation et de démarrage et permet de faire des changements rapidement, tandis que l'accès aux informations sur la performance de la machine contribue à fournir des données utiles pouvant favoriser une meilleure efficacité opérationnelle, afin de répondre à la demande croissante de l'industrie en matière de capacités IIoT améliorées.



Les éléments qui font la différence

- Performances de soudage, cohérence et facilité d'utilisation supérieures
- Changement d'outil rapide
- Banc laser haute puissance (250 W par banc)
- Profondeurs de soudage de 1,0 mm ou plus facilement atteignables
- Taux de rendement en matière d'assemblage supérieurs à 99,5%
- Séquencement des fonctions de la machine, avec des icônes facilement reconnaissables
- Cartographie d'outil facilitant les ajustements, la configuration et les diagnostics
- Sécurité renforcée^o: jusqu'à 99° niveaux de protection par mot de passe personnalisés
- Options de connectivité améliorée disponibles

Caractéristiques techniques

GLX-1.5 version 003	
Mécanique	
Dimensions globales*	2516 mm (H) x 1632 mm (L) x 1780 mm (P) (plus refroidisseur)
Dimensions de la table élévatrice	800 mm (L) x 500 mm (P)
Course de la table élévatrice	650 mm
Poids (valeur approx. en fonction des options)	2600 kg
Système d'entraînement	
Force de serrage	1-10 kN, servocommande
Vitesse maximale de la table élévatrice	500 mm/s

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

BRANSON™


EMERSON™

Machine de soudage au laser Branson GLX-1.5

Système laser	
Puissance du laser disponible	250 W – Jusqu'à 2000 W
Refroidissement du système laser	Refroidisseur intégré dans l'espace de la machine – eau avec solution anti-corrosion et anti-algues
Gestion du point de rosée	Disponible en option
Commandes de la machine	
Logique de la machine	Système de commande logique interne Branson
Interface utilisateur	Écran tactile 12"
Commande de la force de la table élévatrice	Boucle fermée
Commande de la position de la table	Course pleine
Barrière immatérielle	Intégrée de série
Interface d'outil/Changement d'outil	
Poids de l'outil supérieur max.	150 kg
Poids de l'outil inférieur max.	120 kg
Fonctions de l'outil	Installées côté outil
Alignement/Raccordement des outils supérieur et inférieur	Semi-automatique
Boîtier de la machine	
Émissions sonores	70dB(A) selon la norme EN ISO 11202
Portes avant	Portes avant doubles avec verre résistant au laser
Porte de maintenance	Porte avant unique
Coloris standard (extérieur/intérieur de la machine)	RAL9011, RAL7011 (à l'extérieur), RAL7011 (à l'intérieur)
Raccordement	
Pureté de l'air requise (particules/eau/huile)	Classe 4:4:2 selon la norme ISO 8573-1:2001
Pression d'air d'entrée/pneumatique	1/2", 6 bar
Caractéristiques électriques	Selon les exigences du client : <ul style="list-style-type: none"> • 3 x 400 V, 50 Hz, PE, N (5 x 16 mm²) • 3 x 480 V, 60 Hz, PE, sans N (4 x 16 mm²) • 3 x 200 V, 50/60 Hz, PE, sans N (4 x 35 mm²) • 3 x 380 V, 50 Hz, PE, N (5 x 16 mm²) • 3 x 380 V, 60 Hz, PE, sans N (4 x 16 mm²)
Interfaces de données	USB, DIG (Data Interface Gateway, passerelle d'interface de données) en option
Conditions ambiantes	
Température	<ul style="list-style-type: none"> • Sans gestion du point de rosée : le point de rosée doit être inférieur à 20 °C. • Avec gestion du point de rosée : de min. +15 °C à max. +35 °C (recommandation pour la commande d'une unité de climatisation pour armoire électrique)
Humidité (sans condensation)	Max. 80 %

* Les dimensions peuvent légèrement différer en raison des commutateurs, de l'unité d'entrée pneumatique, des éléments en caoutchouc et des tolérances.

Le contenu de cette publication est uniquement destiné à des fins d'information. Nous nous réservons le droit de modifier ou d'améliorer la conception ou les spécifications de nos produits à tout moment et sans préavis.