

Branson™ GLX-3 Laser Welder

Laserschweißen mit hoher Geschwindigkeit und großen Stückzahlen

Merkmale und Vorteile

Die Laserserie GLX von Branson mit der patentierten Simultaneous Through-Transmission Infrared (STTI®)-Laserschweißtechnologie von Emerson bietet höchste Schweißnahtfestigkeit und -qualität in Kombination mit außergewöhnlicher Geschwindigkeit und Durchsatzrate.

Der Einsatz der Branson-Hochleistungs-Laserbank ermöglicht einen partikelfreien Prozess, der kaum sichtbare Schweißnähte erzeugt und so die Ästhetik verbessert und zudem die Leistungsfähigkeit erhöht. Bei gut sichtbaren Elementen wie Heckleuchten von Fahrzeugen muss die Laserschweißnaht nicht hinter einem lichtundurchlässigen Maskierelement versteckt werden, so dass der transparente Bereich maximiert wird. Darüber hinaus bietet sie eine unübertroffene Materialkompatibilität und lässt sich leicht in automatisierte und durchlaufende Prozesse integrieren, wodurch der Werkzeugwechsel erleichtert und die Leistung optimiert wird.

Die nutzerorientierte Gestaltung (Human Centered Design) trägt dazu bei, die Schulungs- und Anlaufzeiten zu verkürzen und ermöglicht schnelle Änderungen. Daten zur Maschinenleistung bieten aussagekräftige Informationen zur Erhöhung der betrieblichen Effizienz und unterstützen die steigende Nachfrage nach erweiterten IIoT-Fähigkeiten.



Technische Daten

GLX-3 Version 003	
Mechanik	
Gesamtabmessungen*	2971 mm H x 2717 mm B x 1570 mm T
Abmessungen mit offenen Türen*	2971 mm H x 3423 mm B x 1999 mm T
Abmessungen des Hubtisches	1333 mm B x 600 mm T
Hubhöhe Hubtisch	600 mm
Freiraum über Hubtisch	1050 mm
Gewicht (ungefährer Wert, abhängig von den Optionen)	4500 kg
Antriebssystem	
Klemmkraft	1–25 kN, servogetrieben
Maximale Hubtisch-Geschwindigkeit	500 mm/s
Lasersystem	
Verfügbare Laserleistung	1000 W–4000 W
Kühlung des Lasersystems	In die Maschine integrierte Kühlung – Wasser mit Korrosionsschutz und Anti-Algen-Lösung
Taupunktmanagement	Standardmäßig enthalten
Maschinensteuerungen	
Maschinenlogik	Interne Branson Logiksteuerung
Benutzeroberfläche	12" Touchscreen
Kraftregelung Hubtisch	Geschlossener Regelkreis
Steuerung der Hubtisch-Position	Vollhub
Lichtvorhang	Standardmäßig enthalten
Zykluszeit	Simultane Bewegung der Hauptfunktionen

Weitere Informationen finden Sie unter:
www.Emerson.com/Branson

Branson GLX-3 Laserschweißmaschine

Werkzeugschnittstelle / Werkzeugwechsel	
Max. Gewicht Oberwerkzeug	300 kg
Max. Gewicht Unterwerkzeug	200 kg
Werkzeugfunktionen	6 pneumatische Funktionen (für Ober- und Unterwerkzeug zusammen)
Ausrichtung/Anschluss von Ober- und Unterwerkzeug	Vollautomatisch
Maschinengehäuse	
Lärmemission	Unter 70 dB(A) nach EN ISO 11202
Fronttüren	Frontdoppeltüren mit Laserschutzglas
Wartungstür	Doppeltüren an der Rückseite, einflügelige Tür an der Seite
Standardfarbe (Maschine außen/innen)	RAL9011 und RAL7011 (außen) , RAL7011 (innen)
Anschluss	
Erforderliche Luftreinheit (Partikel/Wasser/Öl)	Klasse 4:4:2 gemäß ISO 8573-1:2001
Pneumatik/Eingangsluftdruck	1/2", 6 -10 bar
Elektrik	Je nach Kundenanforderungen: <ul style="list-style-type: none"> • 3 x 400 V, 50 Hz, PE, N (5 x 16 mm²) • 3 x 380 V, 50 Hz, PE, N (5 x 16 mm²) • 3 x 480 V, 60 Hz, PE, ohne N (4 x 16 mm²) • 3 x 380 V, 60 Hz, PE, ohne N (4 x 16 mm²) • 3 x 200 V, 50/60 Hz, PE, ohne N (4 x 35 mm²)
Datenschnittstellen	USB, DIG 'Data Interface Gateway' als Option
Umgebungsbedingungen	
Temperatur ***	Min. +15 °C, Max. +35 °C
Feuchtigkeit (keine Kondensation)	Max. 80 %

*Die Abmessungen können abhängig von Schaltern, Pneumatikeinheit, Gummiteilen, Toleranzen und sonstigen Optionen abweichen.

** Höhere Gewichte sind möglich bei etwas geringerer Klemmkraft.

***Bei höheren Umgebungstemperaturen wird eine Klimatisierungsoption für den Schaltschrank empfohlen.

Der Inhalt dieser Veröffentlichung dient ausschließlich zu Informationszwecken. Wir behalten uns das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Mitteilung Konstruktionen oder Spezifikationen unserer Produkte zu ändern oder zu verbessern.