

# Branson™ GLX-AP y GLX-AS

## Sistemas de soldadura por láser

La demanda de automatización avanzada y eficiencia en la industria de la producción está en aumento, y Branson se encuentra a la vanguardia con soluciones innovadoras de láser. Presentamos los sistemas GLX-AP y GLX-AS, diseñados para satisfacer la creciente necesidad de automatización e IoT industrial (IIoT) de la Industria 4.0. Estos sistemas avanzados facilitan una integración perfecta y una mayor productividad en los entornos de producción modernos. La versión automatizada GLX maneja de forma eficiente todo el proceso de soldadura combinando la fuerza de sujeción y la energía de soldadura, gracias a la tecnología patentada Simultaneous Through Transmission Infrared (STTIr®) de Branson.

Estos sistemas, disponibles con servoactuador (GLX-AS) o actuador neumático (GLX-AP), garantizan la fiabilidad en la soldadura láser simultánea y están diseñados para funcionar como soluciones integradas en líneas de automatización complejas, utilizando controladores de proceso de soldadura autónomos e independientes.

Con un enfoque en la precisión, la serie GLX elimina las vibraciones y el movimiento lineal, reduciendo las partículas y ofreciendo soldaduras uniformes. La retroalimentación continua de los sensores de bucle cerrado mejora la calidad, la precisión y la consistencia de la soldadura. Estos sistemas, optimizados para ofrecer velocidad y alto rendimiento, incorporan el banco láser de alta potencia de Branson para obtener un rendimiento excepcional, lo que establece un nuevo estándar para las soluciones de soldadura por láser automatizadas en las industrias de producción.



## Características

- **Integración perfecta:** los GLX-AP y GLX-AS, diseñados para procesos automatizados, combinan la fuerza de sujeción con una energía de soldadura precisa, lo que ofrece una fiabilidad inigualable en la soldadura láser simultánea.
- **Excelencia tecnológica:** elija entre un servoactuador (GLX-AS) o un actuador neumático (GLX-AP) para obtener un rendimiento superior de la tecnología láser STTIr.
- **Ingeniería de precisión:** disfrute de un mínimo de partículas y soldaduras homogéneas gracias a la tecnología patentada Simultaneous Through Transmission Infrared (STTIr®) de Branson.
- **Sistemas de retroalimentación avanzados:** los sensores de bucle cerrado mejoran continuamente la precisión y la consistencia de la soldadura, lo que garantiza la precisión y la repetibilidad.
- **Funcionamiento manos libres e inalámbrico:** ofrece una mayor flexibilidad gracias a la HMI basada en web para la configuración y el ajuste de los parámetros.
- **Sincronización de programas de soldadura:** capaz de sincronizar programas de soldadura en varias unidades, con el accesorio adicional SIG.
- **Escalabilidad:** admite el control de hasta 10 unidades de soldadura adicionales a través de la HMI web.
- **Estandarización:** utiliza el concepto de tecnología de automatización armonizada y estandarizada de Branson.

Para obtener más información:  
[www.Emerson.com/Branson](http://www.Emerson.com/Branson)

**BRANSON™**

  
**EMERSON™**

# Branson™ GLX-AP y GLX-AS

- **Acceso a información y análisis:** fácil acceso a la información y los análisis del sistema a través de las capacidades OPC-UA y Fieldbus.
- **Rendimiento de alta velocidad:** optimice su producción con el banco láser de alta potencia de Branson para obtener un rendimiento rápido y resultados superiores.

## Especificaciones técnicas

Configuración de automatización GLX-AP y AS		
Sistemas de soldadura por láser		
Número de bancos láser	Hasta 2	
Longitud de onda	990 ± 20 nm.	
Potencia láser	Configurable, máx. 250 vatios por banco láser	
Enfriamiento	Mezcla agua/DowFrost	
Servoactuador	Carrera máx.	Fuerza de sujeción máxima*
Servoactuador	125 mm	2500 N
Control de fuerza	Sensor de fuerza	
Actuadores neumáticos	Carrera máx.	Fuerza de sujeción máxima*
ACTUADOR DIA32 2000XC MICRO LÁSER	75 mm (2.95 in)	400 N
ACTUADOR DIA 1,5" 2000XC LÁSER	152 mm (5.98 in)	600 N
ACTUADOR DIA 2,5" 2000XC LÁSER	152 mm (5.98 in)	1800 N
Control de fuerza	Sensor de fuerza	
Presión de soldadura	Configuración electrónica de la presión de soldadura	
Controles		
HMI	Servidor WEB, IP fija	
Interfaces de control	Se debe seleccionar una de la lista: - Puerta de enlace de interfaz de datos (servidor OPC-UA) - Puerta de enlace de interfaz de bus de campo (Ethernet/IP, Profinet, otras bajo pedido) - E/S digital (8x ENTRADAS / 8x SALIDAS)	
Interfaces de servicio	Se debe seleccionar una de la lista: - Puerta de enlace de interfaz de datos (servidor OPC-UA)	
Interfaz de herramienta de soldadura (opcional)		
Señales de herramienta	8 ENTRADAS / 8 SALIDAS	
Dimensiones y conexión		
Dimensiones, peso, conexión	Más detalles en el diseño y la plantilla MOS	
Requisitos ambientales de funcionamiento		
Rango de temperatura de funcionamiento	15° C (59° F) -35° C (95° F)	
Humedad relativa	Punto de rocío máximo 20 °C (68 °F)	

El logotipo de Emerson es una marca comercial y de servicio de la empresa Emerson Electric Co. El logotipo de la marca es una marca comercial registrada de una de las empresas del Grupo Emerson. Todas las demás marcas son propiedad de sus respectivos propietarios. ©2025 Emerson Electric Co. Todos los derechos reservados.