

Soldadoras por vibración y CVT serie GVX-2H/GVX-2HR

Generalidades

El GVX-2H/GVX-2HR está disponible con la tecnología de vibración y vibración pura (CVT) de Branson™. La función de precalentamiento por infrarrojos de la CVT es ideal para aplicaciones que requieren soldaduras que reduzcan al mínimo las partículas u otros contaminantes visibles.

La combinación de la soldadura por infrarrojos y vibración ofrece más opciones y aplicaciones para el diseño inteligente de moldes unidos. Los emisores de infrarrojos funden las superficies de unión antes de iniciar el proceso de soldadura, lo que aporta numerosas ventajas:

- Uniones con fuerte reducción de partículas.
- Reducción de las tensiones residuales y de la fricción específica del material.
- Tiempo de soldadura reducido.
- Aumento de la resistencia de unión.
- Capacidad mejorada para manipular materiales difíciles de soldar.



Experiencia del usuario mejorada

La serie GVX-2H/GVX-2HR presenta una interfaz hombre-máquina excepcional desarrollada con **múltiples perfiles de usuario, editor de secuencias perfeccionado, navegación intuitiva y visualización en pantalla mejorada**. Incluye una mesa de elevación de diseño ergonómico para mayor eficiencia y comodidad del usuario.

- Seis funciones neumáticas de la herramienta.
- Mejor acceso a la herramienta desde la parte frontal y trasera de la máquina.
- Pernos con ojal para sujeción rápida de la fijación inferior.
- Menos mantenimiento.

Características

- **Calidad de soldadura mejorada y uniformidad** gracias a la respuesta continua de los sensores en bucle cerrado, que garantizan precisión y repetibilidad.
- **Ciclo rápido** compatible con las aplicaciones automatizadas de alta velocidad.
- **Más compacta** pero con una mesa de elevación más grande que en las soldadoras por vibración convencionales
- Diseño cómodo y simétrico de la puerta trasera que **facilita el acceso** para el cambio de herramienta y la carga/descarga de la pieza.
- El servoaccionamiento industrial de Branson controlado por PC ofrece **velocidad y precisión** de última generación, mayor **eficiencia energética** y **reducción del mantenimiento y de los tiempos de inactividad**.
- **Competencia técnica y servicio de reparación local de respuesta rápida** en colaboración con la red mundial de centros Emerson.
- **Movimiento curvo de alta velocidad:** Branson incorpora el movimiento curvo de alta velocidad en la línea de productos GVX-HR, un método avanzado para optimizar el control de posición del eje durante los tiempos de cambio de precalentamiento. Esta innovadora función está diseñada para mejorar el grado de rendimiento del proceso de precalentamiento. La función de movimiento curvo está específicamente diseñada para agilizar la liberación del precalentamiento por IR, garantizando una transición más rápida y eficiente dentro del ciclo de precalentamiento. Esta tecnología de vanguardia mejora la productividad general y reduce los tiempos de inactividad, lo que la convierte en una valiosa incorporación para cualquier línea de producción.

Para obtener más información:
www.Emerson.com/Branson

BRANSON™


EMERSON™

Soldadoras por vibración y CVT serie GVX-2H/GVX-2HR

Especificaciones técnicas

| Sistema mecánico | GVX-2H | GVX-2HR | |
|---|--------------------------------------|----------------------|-----------------|
| Dimensiones totales (Al x An x Pr) ⁽¹⁾ | (2340 x 2470 x 1300) | (2340 x 2470 x 2280) | mm |
| Dimen. protección acústica (Al x An x Pr) ⁽¹⁾ | (2340 x 2020 x 1130) | (2340 x 2020 x 2280) | mm |
| Fijación superior (cabezal oscilante, An x Pr) ⁽²⁾ | 880 x 376 | | mm |
| Fijación inferior (An x Pr x altura sobre el suelo) | (1070 x 600 x 860) | | mm |
| Recorte en la mesa (An x Pr) | 660 x 250 | | mm |
| Espacio libre entre columnas de soporte | 1160 | | mm |
| Espacio libre entre la mesa y el cabezal | 850 | | mm |
| Altura mín. herramienta | 260 | | mm |
| Carrera de la mesa | 600 | | mm |
| Peso (valor aprox. según las opciones) | 4000 | 5000 | (kg) |
| Cabezal oscilante | | | |
| Cinemática | Vibración lineal | | |
| Frecuencia (nominal, dependiendo del peso de la herramienta) | Aprox. 240 | | Hz |
| Amplitud (pico a pico) | 0,7 – 1,8 | | mm |
| Peso de Herramienta superior/Herramienta inferior / ⁽³⁾ Placa IR (CVT) ⁽⁴⁾ | 40-70 / 200 | 40-70 / 200 / 100 | (kg) |
| Rendimiento (área de soldadura, dependiendo del material) ⁽²⁾ | 300 | | cm ² |
| Sistema de accionamiento | | | |
| Tipo | Convertidor de frecuencia Branson | | |
| Consumo de potencia | 30 | | kW |
| Control de la máquina | | | |
| Lógica de máquina/Comunicación interna | Sistema de control lógico de Branson | | |
| Interfaz del usuario | Pantalla capacitiva a color de 12" | | |
| Control de fuerza (bucle cerrado) | Medición de fuerza directa | | |
| Control de posicionamiento de la mesa | Carrera completa | | |

⁽¹⁾ Las dimensiones pueden variar según las opciones elegidas.

⁽²⁾ Con cabezal electromagnético Branson i3.

⁽³⁾ El peso de la herramienta inferior puede superar las especific., con pequeñas reducciones en la fuerza de retención máx.

⁽⁴⁾ Únicamente válido para precalentamiento por IR (CVT).

⁽⁵⁾ La temperatura máx. puede incrementar a 40°C con aire acondicionado opcional.

Soldadoras por vibración y CVT serie GVX-2H/GVX-2HR

Especificaciones técnicas

| Accionamiento mesa de elevación | GVX-2H | GVX-2HR |
|---|---|-----------|
| Diseño | Servomotor; mecanismo de transmisión por correa | |
| Velocidad de la mesa de elevación | 0 – 500 | mm/s |
| Fuerza de retención | 1-25 | kN |
| Accionamiento precalentamiento por IR Velocidad (CVT) ⁽⁴⁾ | n/a | 1000 mm/s |
| Neumática | | |
| Alimentación de aire comprimido | 6 – 10 | bar |
| Funciones (estándar, alternativo: vea especific.) | 6 | |
| Protección acústica | | |
| Emisión de ruido máx. (EN ISO 11202) | 77 | dB(A) |
| Puerta delantera (Al x An x Altura sobre el suelo) ⁽¹⁾ | (820 x 1110 x 940) | mm |
| Puerta(s) de mantenimiento trasera(s) (Abertura interior Al x An) ⁽¹⁾ | 1850 x 1100 | mm |
| Colores de la máquina | RAL9011, RAL7011 (exterior) RAL7011 (interior) | |
| Conexiones | | |
| Sistema neumático | 1/2" | pulgadas |
| Conexión eléctrica | Según los requisitos del cliente: <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, sin N (4 x 16 mm²) • 3 x 200 V, 50/60 Hz, PE, sin N (4 x 35 mm²) • 3 x 380 V, 50 Hz, PE, N (5 x 16 mm²) • 3 x 380 V, 60 Hz, PE, sin N (4 x 16 mm²) | |
| Interfaces de datos | USB, pasarela de interfaz de datos "DIG" (opcional) | |
| Condiciones ambiente | | |
| Temperatura ⁽⁵⁾ | mín. +15 – máx. +35 | °C |
| Humedad (sin condensación) | 30 – 95 | % |
| Altitud (sobre el nivel del mar) | máx. 1000 | M |

⁽¹⁾ Las dimensiones pueden variar según las opciones elegidas.

⁽²⁾ Con cabezal electromagnético Branson i3.

⁽³⁾ El peso de la herramienta inferior puede superar las especific., con pequeñas reducciones en la fuerza de retención máx.

⁽⁴⁾ Únicamente válido para precalentamiento por IR (CVT).

⁽⁵⁾ La temperatura máx. puede incrementar a 40°C con aire acondicionado opcional.