Branson™ GLX-1 激光焊接设备

先进的同步透射红外 (STTlr®) 激光焊接技术

特性和优点

必能信 GLX-1 激光焊接设备支持您制造更小、更精密的塑料零件的需求，以及对自动化和 IIoT 功能（工业 4.0）不断增长的行业需求。

这种灵活的模块化焊接解决方案采用先进的同步透射红外 (STTlr®) 激光焊接技术，能够提高焊接精度、优化焊接控制，提升操作效率，同时确保优异的焊接强度和焊接质量。

产品特点

- 专利授权的 STTIr® 具有更好的材料兼容性和设计自由度，适合 3D 轮廓及敏感组件焊接
- 支持工业 4.0/IIoT - 可以访问可编辑的设备参数
- 支持自动化集成 - 可无缝集成以支持自动化需求
- 直观且简单易用的 HMI 界面
- 换模时可自动加载焊接配方
- 可选的伺服驱动系统，提高了定位精度，实现了更高速的高性能焊接
- 更强的安全性 - 多达 99 个具有密码保护的账户（可自定义权限）

技术规格

全球产品平台		
激光系统		
激光发生器数量	≤ 2	
波长	990 ± 20 nm	
激光功率	每个激光发生器最大 250 W	
冷却	水/丙二醇冷却液混合	
尺寸	92 mm W x 491 mm D x 374mm	
伺服执行机构	**最大行程**	**最大夹紧力***
伺服执行机构	115 mm	2500 N
压力范围	超低 - 高	
压力控制	力传感器	

如需更多信息，请访问：
www.Emerson.com/Branson

BRANSON™

EMERSON™

技术规格

气动执行机构	最大行程	最大夹紧力*
Ø32气缸，2000XC MICRO激光平台	75 mm (2.95 in)	400 N
Ø1.5英寸气缸，2000XC激光平台	152 mm (5.98 in)	600 N
Ø2.5英寸气缸，2000XC激光平台	152 mm (5.98 in)	1800 N
压力控制	力传感器	
调压阀	电子调节焊接压力	
控制单元		
HMI	12" 悬臂式触摸屏	
数据和自动化接口	可选（OPC-UA、以太网/IP）	
输入电压	100V AC.. 240 V AC，50 / 60 Hz	
气源	G1/4，6bar	
模具接口		
模具型号识别	自动	
模具功能控制（阀安装在模具侧）	3 个气动功能 1 个真空发生器	
模具传感器输入	14	
机器重量		
装配气缸的机架（无激光发生器）	123 Kg (270 lbs.)	
激光发生器	每个 16 kg (35.2 lbs)	
控制箱	35 kg (77.0 lbs.)	
机械系统		
设备尺寸	610 mm (24.0 in) W	
执行机构	804 mm (31.6 in) D	
总装	1785 mm (70.3 in) H	
控制柜尺寸	350 mm (13.8 in) W	
	600 mm (23.6 in) D	
	600 mm (23.6 in) H	
外部冷却器		
外部冷却器	1100/1300W 200-230V 50/60Hz / 110-120V 50/60Hz	
冷却装置（无冷却剂）	43 kg (94.6 lbs)	
包括过滤器的冷水机尺寸	380 mm (15.0 in) W	
	705 mm (27.8 in) D	
	660 mm (26.0 in) H	
机器/冷水机通讯	有	
操作环境要求		
工作温度范围	15 °C (59 °F) ~ 35 °C (95 °F)	
相对湿度	最大露点 20°C (68° F)	

*尺寸和数值可能因开关、气动输入装置、橡胶元件、公差和其他选项而异。

艾默生徽标是 Emerson Electric Co. 的商标和服务标志。该品牌标志是艾默生集团旗下子公司之一的注册商标。所有其他标志均为其各自所有者的财产。
© 2024 Emerson Electric Co. 保留所有权利。