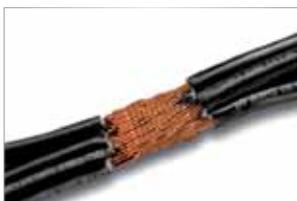




Sistema de soldadura por ultrasonidos 2032S



El sistema de soldadura por ultrasonidos 2032S de la compañía Branson ha sido desarrollado para ofrecerle un máximo de fiabilidad y calidad de soldadura.

Branson es líder en soldadura de metales por ultrasonidos. Trabajamos con empresas de muchos segmentos del mercado, p. ej. fotovoltaica, automotriz, baterías, refrigeración, electricidad y electrodomésticos. Debido a nuestra larga experiencia, contamos con amplios conocimientos sobre aplicaciones. La soldadura de metales mediante ultrasonidos les ofrece a nuestros clientes excelentes acabados, cifras de producción más altas y mantenimientos más breves. Los sistemas de soldadura de Branson han sido desarrollados y construidos de tal forma que garantizan un máximo de confiabilidad y calidad de soldadura.

Para aplicaciones que exigen un amplio rango de unión de cables por ultrasonidos, Branson ofrece el sistema 2032S. Este sistema trabaja con un yunque retráctil, y un ajuste automático para poder cubrir un amplio rango de soldaduras. Todos los parámetros de unión críticos son registrados para así conseguir un máximo de calidad de soldadura.

El cuerpo del actuador mejorado le ofrece al operador condiciones de trabajo ergonómicas en la alimentación del cable a empalmar. El controlador dispone de una pantalla táctil; opcionalmente, el nuevo controlador VersaGraphix con pantalla táctil separada ofrece propiedades adicionales de instalación y operación.

Características

El sistema 2032S es de fácil manejo y mantenimiento:

- 4 posibilidades de control de calidad:
 - Power
 - Tiempo de soldadura
 - Pre-altura
 - Altura final
- Las distancias y ajustes críticos del utillaje se mantienen durante el funcionamiento
- Característica "Anti-Side-Splice" patentada
- Ajuste preciso y programable del ancho del empalme
- Regulador electrónico de presión para obtener un control exacto de la fuerza de soldadura
- Control electrónico de la amplitud para un alineamiento micro-exacto

Soldadura de metales

- Secuenciación de programas para conmutación automática tras un número preajustado, para una eficiencia de producción óptima
- Conexión cifrada

Cambio automático de parámetros

El 2032S ajusta automáticamente los parámetros de la junta, inclusive anchura, presión, amplitud y energía. Estos parámetros se pueden secuenciar, de forma que el 2032S puede nivelar soldaduras diferentes.

Fácil manejo

Sencilla carga y descarga de componentes mediante:

- Yunque completamente retráctil para zona de carga máxima
- Herramienta recolectora retráctil para fácil retiro del cable

Diseño flexible

- Unidad de banco de trabajo
- Montaje en mesa de trabajo
- Funcionamiento con scanner de código de barras para la producción inmediata just in time no programable
- Conectable a ordenador o a redes

Característica "Anti-Side-Splice" patentada

Uno de los errores de aplicación más frecuentes es el empalme lateral. Cuando el operador tiene la posibilidad de colocar cables planos sobre el cabezal de soldadura, los cables sólo son unidos en el punto de contacto lateral. Resulta entonces una unión extremadamente débil. La característica "Anti-Side-Splice" patentada permite un apilamiento de los cables, evitando así el empalme lateral, con lo que se consiguen mejores resultados en la soldadura.

Herramienta 2032S

Los utillajes consumibles constituyen, junto a los costes de servicio, el coste principal en la unión de cables. Los cabezales recambiables contribuyen decisivamente a lograr una larga vida útil de las herramientas con bajos costes.

- 4 superficies de soldadura tanto sobre el sonotrodo como también sobre el cabezal garantizan costes de servicio bajos y un cambio de herramienta rápido.
- Los cabezales Ultrasplice® son más económicos que la tecnología de sonotrodos sólidos; en función del tamaño de la unión y de parámetros, hasta una millón de ciclos de soldadura
- Cambio de cabezal en menos de 2 minutos significa tiempos de funcionamiento más largos

Ventajas adicionales

- Autocompensación de tensión del $\pm 15\%$
- Costes de mantenimiento mínimos
- Generador de 4,0 Kw.
- Disponible en 14 idiomas
- Contador de mantenimientos para cabezal, yunque, sonotrodo y convertidor
- Contraseña de 3 niveles
- Fácil de integrar en sistemas automatizados
- Ajustes preestablecidos y parámetros descargables por puerto USB
- Scanner de código de barras
- Apoyo técnico en todo el mundo y más de 40 años de experiencia en soldadura

Controlador VersaGraphix opcional para ordenador de a bordo separado

- Monitor táctil de 15"
- 3 puertos USB
- RS 232
- Conectable a Ethernet
- Protocolo de operaciones diarias

Especificaciones de operación

- Eléctricas: 230 V CA, 50/60 Hz, 1Ø, 20 amp.
- Neumáticas: aire limpio y seco a 6 bar (0,5 µ filtro de coalescencia)

BRANSON

América del Norte y del Sur

Branson Ultrasonics Corp.
41 Eagle Road
Danbury, CT 06810, USA
T: 203-796-0400
F: 203-796-0450
www.bransonultrasonics.com

Europa

Branson Ultraschall
Niederlassung der Emerson
Technologies GmbH & Co. OHG
Waldstrasse 53-55
63128 Dietzenbach, Germany
T: +49-6074-497-0
F: +49-6074-497-199
www.branson.eu

España

BRANSON ULTRASONIDOS S.A.E.
Edificio EMERSON
C/Can Pi, 15 1ª Planta (Antigua Carretera del Prat)
Polígono Industrial Gran Vía Sur
08908 HOSPITALET DE LLOBREGAT (BARCELONA)
Tel: +34-93-586-0500
Fax: +34-93-588-2258
www.branson.eu



Sistema de soldadura por ultrasonidos MWX 100®

El soldador de metales MWX 100® está equipado para afrontar una amplia gama de aplicaciones de soldadura de metales no ferrosos.

Branson es líder en soldadura de metales por ultrasonido. Trabajamos con empresas de muchos segmentos del mercado, p. ej. fotovoltaica, automotriz, baterías, refrigeración, electricidad y electrodomésticos. Debido a nuestra larga experiencia, contamos con amplios conocimientos sobre aplicaciones. La soldadura de metales mediante ultrasonidos les ofrece a nuestros clientes excelentes acabados, cifras de producción más altas y mantenimientos más breves. Los sistemas de soldadura de Branson han sido desarrollados y construidos de tal forma que garantizan un máximo de confianza y calidad de soldadura.

MWX 100® es estable, de fácil manejo y aplicable a un amplia gama de 30, 40 y 60 Khz. de soldaduras de metales no ferrosos.

Es ideal para la soldadura precisa de metales no ferrosos con secciones de cable pequeños, componentes difíciles tales como baterías, células fotovoltaicas, sistemas de airbags de automóviles, marcapasos y otros componentes críticos.

Propiedades

- Cojinetes de rodillos transversales de precisión para asegurar un funcionamiento suave y de máxima exactitud
- Marco versátil para montaje en mesa, armazón/sobrecabeza o de superficie
- El sistema puede ser configurado rápidamente para adaptarse a diversas aplicaciones, incluyendo soldaduras de punto y costura
- Ajustes precisos de los topes fijos superior e inferior
- Control de flujo de clara disposición para adaptación fácil a la velocidad del cabezal en ambos sentidos
- El montaje con posición mecánica del cabezal facilita un ajuste fácil y una transmisión más eficiente de los ultrasonidos al sonotrodo.

Soldadura de metales

- Sonotrodo de titanio con puntas de recambio económicas o sonotrodos sólidos para una instalación rápida y costes de herramientas mínimos
- La capacidad de movimiento del cabezal mejorada para desmontaje y equipamiento con componentes

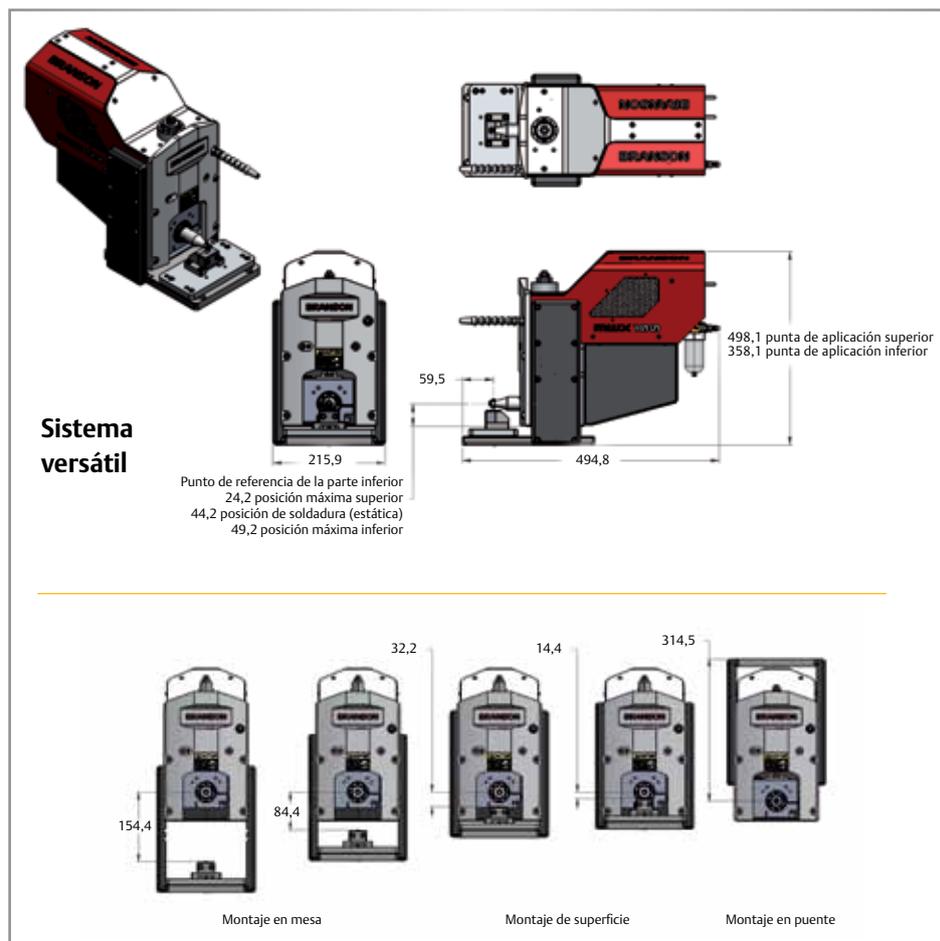
El MWX 100® le ofrece a los fabricantes la máxima confianza con costes mínimos por soldadura.

La calidad de la soldadura es monitoreada durante todo el proceso por ventanas ajustables para tiempo, potencia, pre-altura y altura final. Ciclos de producción descargables y documentados por ordenador proporcionan un control de procesos al 100 %.

Opciones mecánicas adicionales:

- Refrigeración Vortex – para servicio de alta velocidad de producción
- Montaje nodal
- Herramientas con posición mecánica
- Controlador VersaGraphix incluyendo
 - Monitor táctil de 15"
 - 3 puertos USB
 - RS 232
 - Ethernet
 - Registro diario de funcionamiento
- Scanner de lectura de código de barras (adquirible con controlador)

Póngase en contacto con nosotros hoy mismo y deje que le mostremos que Branson le ofrece sistemas de muy alta calidad conforme con las últimas tecnologías en soldadura por ultrasonidos.



Especificaciones

Modelo	Ancho	Altura	Profundidad
Montaje en puente	215 mm	363 mm	432 mm
Montaje en mesa	216 mm	526 mm	465 mm
Montaje de superficie	216 mm	338 mm	432 mm

BRANSON

América del Norte y del Sur

Branson Ultrasonics Corp.
 41 Eagle Road
 Danbury, CT 06810, USA
 T: 203-796-0400
 F: 203-796-0450
 www.bransonultrasonics.com

Europa

Branson Ultraschall
 Niederlassung der Emerson
 Technologies GmbH & Co. OHG
 Waldstrasse 53-55
 63128 Dietzenbach, Germany
 T: +49-6074-497-0
 F: +49-6074-497-199
 www.branson.eu

España

BRANSON ULTRASONIDOS S.A.E.
 Edificio EMERSON
 C/Can Pi, 15 1ª Planta (Antigua Carretera del Prat)
 Polígono Industrial Gran Vía Sur
 08908 HOSPITALET DE LLOBREGAT (BARCELONA)
 Tel: +34-93-586-0500
 Fax: +34-93-588-2258
 www.branson.eu



Branson ULTRASEAL 20[®] **Sistema de soldadura** **por ultrasonidos de tubos**

Ultraseal 20[®] es un sistema compacto, ligero

y ergonómico, fácil de usar y de bajo coste de operaciones. Con él se pueden sellar tubos capilares de 4 mm y tubos metálicos de hasta 12 mm de diámetro. Se puede operar directamente en la línea de producción, apoyado por un equilibrador, o como unidad de banco para soldar tubos presurizados con facilidad.

El Ultraseal 20[®] es respetuoso con el medio ambiente ya que no requiere almacenar energía, el equipo siempre está preparado para soldar. La eficiencia del cabezal de ultrasonidos es del 95%, esto proporciona unos mínimos costes de servicios a lo largo de la vida útil del equipo. El Ultraseal 20[®] sella los tubos mecánicamente y ensambla las superficies interiores mediante vibraciones de 20.000 ciclos por segundo. El intenso roce mezcla las moléculas hasta formar una unión metalúrgica que asegura el cierre hermético.

MODOS DE OPERACIÓN

- **Búsqueda de la pre-altura:** una medición pre-sónica de la unión de apriete escanea instantáneamente y activa los parámetros de soldadura óptimos de la memoria del controlador para sellar el tubo. Esta función se utiliza para conseguir sellados repetitivos y seguros cuando el tamaño y/o la dureza del tubo varía dentro una línea de producción.
- **Sensor de proximidad:** el generador de ultrasonidos ofrece una energía vibratoria de alta frecuencia para el ellado del tubo, hasta alcanzar la altura de sellado preestablecida. Esta función se requiere cuando el tamaño del tubo y la dureza no varían, para producir un sellado continuo y de confianza.
- **Prueba de explosión con Ultraseal 20[®]EX:** Certificado por un laboratorio independiente para el uso con refrigerantes de isobutano. Un sistema de limpieza seguro elimina del actuador gas eventualmente emanado antes del arranque eléctrico

Soldadura de metales

y permanece activo durante el servicio, eliminando así una posible acumulación de gas. De este modo se garantiza el curso óptimo de la producción y la seguridad del operador.

Larga vida útil de las herramientas

Los costes de herramientas son, junto a los costes de servicio, el factor más importante de gastos en el sellado de tubos. La tecnología de puntas intercambiables de Branson permite alcanzar una larga vida útil de las herramientas y con bajos costes.

Ultraseal 20® Opciones de herramientas

- > sellado simple 4 caras, punta no cortante
- > sellado simple 4 caras, punta cortante
- > sellado doble 4 caras, punta cortante
- Las puntas de Branson son reversibles apropiadas para el proceso de tubo de carga izquierda y derecha
- Sólo Branson ofrece una herramienta de doble sellado patentada para el sellado y corte de tubos a la izquierda y a la derecha sin cambio de herramienta.
- Las puntas de distintas caras del Ultraseal® 20 son más económicas que la tecnología de sonotrodo sólido.

- La rotación de la punta puede hacerse en menos de 2 minutos, es decir con menores tiempos de máquina parada.
- Reemplazo de la punta en aproximadamente 4 minutos, para minimizar el tiempo de máquina parada.
- Parada de tubo ajustable para una mayor vida útil de la herramienta
- Refrigeración por aire para una mayor vida útil de la herramienta

Ventajas adicionales

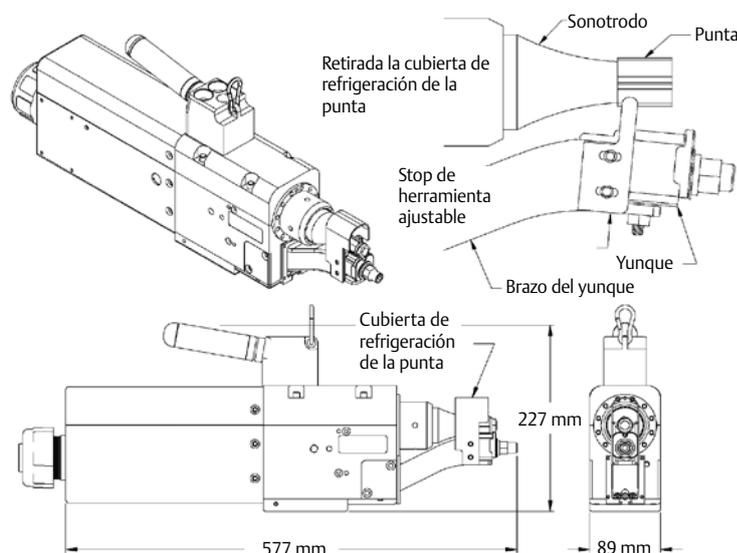
- 5 niveles de control de calidad:
 - > Power
 - > Tiempo de soldadura
 - > Pre-altura
 - > Altura final del tubo
 - > Altura con compensación de tiempo
- El menor costo de mantenimiento en la industria
- Generadores de 4,0 KW

- Varios idiomas
- Soporte técnico de Branson en todo el mundo
- Captura de datos posible
- Contador de mantenimiento ajustable
- Protección por contraseña de 3 niveles
- Opción disponible panel de operación remoto
- Operación automatizada o robótica posible
- Programa de reposición de repuestos automático
- Más de 25 años de experiencia industrial

Especificaciones de operación

- Eléctricas: 245 V CA, 50/60 Hz, 1Ø, 15 amp.
- Neumáticas: aire limpio y seco a 6 Bar (0,5 µ filtro de coalescencia)
- Peso de la unidad de avance: 10,9 Kg.

Dimensiones



BRANSON

América del Norte y del Sur

Branson Ultrasonics Corp.
41 Eagle Road
Danbury, CT 06810, USA
T: 203-796-0400
F: 203-796-0450
www.bransonultrasonics.com

Europa

Branson Ultraschall
Niederlassung der Emerson
Technologies GmbH & Co. OHG
Waldstrasse 53-55
63128 Dietzenbach, Germany
T: +49-6074-497-0
F: +49-6074-497-199
www.branson.eu

España

BRANSON ULTRASONIDOS S.A.E.
Edificio EMERSON
C/Can Pi, 15 1ª Planta (Antigua Carretera del Prat)
Polígono Industrial Gran Vía Sur
08908 HOSPITALET DE LLOBREGAT (BARCELONA)
Tel: +34-93-586-0500
Fax: +34-93-588-2258
www.branson.eu



Sistema de soldadura de costuras de metal ULTRASEAM®20

Tubo continuo



Costura soldada
continua

El Ultraseam®20 es un sistema de soldadura de costuras de metal – ideal para la soldadura continua de láminas de aluminio y cobre a velocidades de hasta 22 metros por minuto.

La utilización de los ultrasonidos supone bajos costes de servicio y una vida útil de las herramientas de más de un millón de metros de soldadura.

Descripción del sistema

El sistema Ultraseam®20 completo consta de dos módulos: el sistema de control de potencia y el cabezal de soldadura. El control de potencia incluye 4.000 vatios de potencia, fuente de alimentación de 20 Khz. y un controlador de la velocidad del motor de CC. La amplitud se puede ajustar electrónicamente, lo que permite soldar una amplia gama de materiales de diferentes espesores y con velocidades de operación diferentes.

El cabezal de soldadura es en extremadamente estable y resistente y posee cojinetes de rodillos cónicos de altas

prestaciones. Un motor de corriente continua proporciona un control de velocidad variable bidireccional. Un cilindro neumático y un regulador de presión permiten el ajuste fácil de la fuerza de soldadura.

Propiedades del sistema

- Una soldadura real proporciona una excelente transferencia de calor.
- Proceso totalmente mecánico - no hay corriente eléctrica a través de la pieza de trabajo.
- Ideal para soldar electro-aleaciones similares o diferentes y metales no ferrosos de espesores variables.
- Menor costo por soldadura en comparación con otros métodos de soldadura de metales.
- Vida útil superior.
- Las variables de soldadura pueden ser supervisadas y controladas con precisión, con resultados consistentes y capacidad SPC.
- Eficiente desde el punto de vista energético.
- Fácil de instalar y operar.

Soldadura de metales

Opcional

- Yunque giratorio opcional para soldadura continua.
- Base de la máquina con mecanismo de impulsión para mover el cabezal de soldadura sobre una pieza de trabajo fija.

Descripción del proceso

La soldadura por ultrasonidos es un proceso mecánico. Ni corriente eléctrica ni calor fluyen a través de la pieza de trabajo y no se produce una fusión. Es ideal para la soldadura de aleaciones similares o distintas, ya que la resistencia y la conductividad térmica son irrelevantes. Las propiedades térmicas y eléctricas de la soldadura no son comparables con las de cualquier otro proceso. Frente a la soldadura por resistencia, sólo se requiere un treintavo de la cantidad de energía requerida, teniendo las herramientas una vida útil más larga.

Todo el sistema para controlar la potencia y los componentes eléctricos están situados dentro del equipo, así como las conexiones eléctricas y neumáticas, esto proporciona una simple instalación y un fácil mantenimiento.

Especificaciones

Peso del cabezal de soldadura	34 kg
Tamaño del cabezal de soldadura	B: 362 mm, H: 203 mm, L: 578 mm
Voltaje	200-250 V AC, 50/60 Hz, 1Ø, 20 Amp.
Aire comprimido	6 Bar, 80 L/min
Gama de materiales soldables	2 capas desde 0,2 mm a 1 mm cobre o aluminio recocido
Velocidad lineal	Ajustable hasta 15 m/min. (22 previa solicitud)

Paneles solares



Ánodos/cátodos de baterías
Recubrimiento



Este primer plano destaca la limpieza, la uniformidad y la consistencia de la soldadura por ultrasonidos.

BRANSON

América del Norte y del Sur

Branson Ultrasonics Corp.
41 Eagle Road
Danbury, CT 06810, USA
T: 203-796-0400
F: 203-796-0450
www.bransonultrasonics.com

Europa

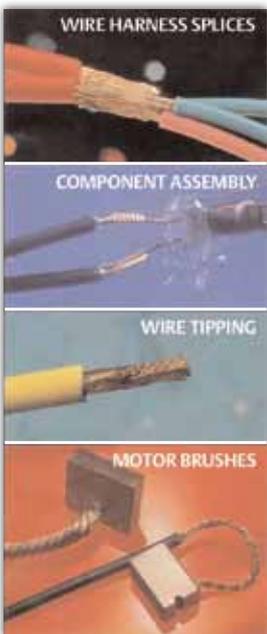
Branson Ultraschall
Niederlassung der Emerson
Technologies GmbH & Co. OHG
Waldstrasse 53-55
63128 Dietzenbach, Germany
T: +49-6074-497-0
F: +49-6074-497-199
www.branson.eu

España

BRANSON ULTRASONIDOS S.A.E.
Edificio EMERSON
C/Can Pi, 15 1ª Planta (Antigua Carretera del Prat)
Polígono Industrial Gran Vía Sur
08908 HOSPITALET DE LLOBREGAT (BARCELONA)
Tel: +34-93-586-0500
Fax: +34-93-588-2258
www.branson.eu



Ultrasplice 40® Sistema de empalmes por ultrasonidos de 40 Khz



El Ultrasplice 40® de Branson une cables de forma rápida y fiable, con el máximo manejo. Empalma cables en línea hasta calibre 4 #16 AWG o una sección total de 6 mm cuadrados.

El empalme por ultrasonidos obtiene una conexión eléctrica excelente frente a uniones por compresión/engarce, soldadura de estaño o soldadura por resistencia y ofrece ahorros en el consumo de energía, elimina materiales consumibles y garantiza una vida más larga de la herramienta.

Fácil operación

El ergonómico diseño de Ultrasplice 40® le permite al operador una alimentación fácil de cables sobre el área de soldadura.

Un mecanismo de recolección posiciona los cables con precisión y captura los cables para garantizar una soldadura de alta calidad.

Normalmente, una soldadura se completa en menos de medio segundo. Como los ultrasonidos no generan calor, los cables pueden manejarse inmediatamente después de ser soldados. Ultrasplice 40® se puede usar para el wire tipping (solidificación de los filamentos finales de los cables). Este proceso es especialmente útil para evitar que se deshilachen los cables cuando deben enchufarse en un conector. El alambre se coloca en el área de soldadura y se activa el Ultrasplice 40® para recoger los hilos y soldarlos en una configuración precisa. El Ultrasplice 40® se monta fácilmente en una máquina automatizada para una automatización total del proceso de tipping. El índice de producción en el modo automatizado puede alcanzar hasta de 60 piezas por minuto. La resistente construcción de este sistema y la vida larga de la herramienta hace del Ultrasplice 40® el método perfecto para el tipping de cables.

Soldadura de metales

Economía

La vida útil supera generalmente 100.000 soldaduras. El consumo medio de energía eléctrica con ultrasonidos es sólo de 1/30 de la cantidad utilizada por la soldadura por resistencia. La soldadura por ultrasonidos elimina la necesidad de costosos clips, soldadura y fundentes.

Soporte técnico

Cada producto Branson está respaldado por nuestro personal técnico, que ofrece a nuestros clientes entrenamiento en operación y mantenimiento.

Avanzado control de procesos mediante controlador de pantalla táctil

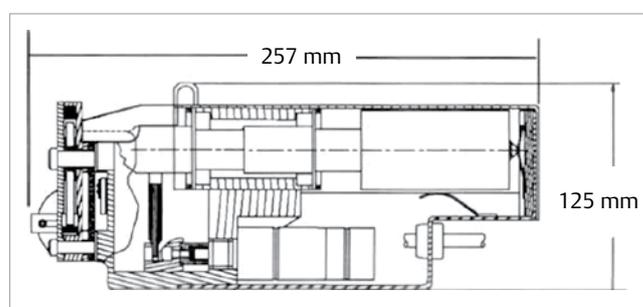
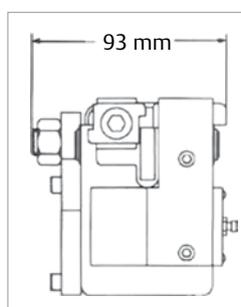
A través de la pantalla táctil se muestran y controlan todos los parámetros de soldadura de metal por ultrasonidos, para mantener los más altos estándares de calidad de la soldadura.



Controlador de pantalla táctil

El innovador microprocesador controla el ciclo de soldadura a través de una señal de retroalimentación de energía. La potencia en vatios que se aplica a la soldadura está integrada en el tiempo de soldadura para determinar la energía total que se aplica. Así se ajusta automáticamente el ciclo de soldadura y se producen soldaduras de calidad constante.

En el controlador de pantalla táctil se pueden programar límites para el tiempo de soldadura y la potencia. Si cualquier soldadura se sale de los límites preestablecidos, una señal alerta al operador para que aíse ese grupo sospechoso. Un puerto de impresora y el puerto de comunicación RS232 son estándar para cubrir los requerimientos de SPC e ISO 9000.



	Peso	Alto	Ancho	Profundidad	Requisitos
Ultrasplíce 40®	2,3 kg	125 mm	93 mm	257 mm	Aire comprimido: 80 l/min

Requisitos eléctricos: 110 voltios o 200-245 voltios CA, 5 amp., 50/60 Hz

BRANSON

América del Norte y del Sur

Branson Ultrasonics Corp.
41 Eagle Road
Danbury, CT 06810, USA
T: 203-796-0400
F: 203-796-0450
www.bransonultrasonics.com

Europa

Branson Ultraschall
Niederlassung der Emerson
Technologies GmbH & Co. OHG
Waldstrasse 53-55
63128 Dietzenbach, Germany
T: +49-6074-497-0
F: +49-6074-497-199
www.branson.eu

España

BRANSON ULTRASONIDOS S.A.E.
Edificio EMERSON
C/Can Pi, 15 1ª Planta (Antigua Carretera del Prat)
Polígono Industrial Gran Vía Sur
08908 HOSPITALET DE LLOBREGAT (BARCELONA)
Tel: +34-93-586-0500
Fax: +34-93-588-2258
www.branson.eu



Sistema de soldadura por ultrasonidos Ultraweld® L20

El sistema de soldadura por ultrasonidos Ultraweld® L20 de la compañía Branson ha sido desarrollado para ofrecerle un máximo de fiabilidad y calidad de soldadura.

Branson es líder en soldadura de metales por ultrasonidos. Trabajamos con empresas de muchos segmentos del mercado, p. ej. fotovoltaica, automotriz, baterías, refrigeración, electricidad y electrodomésticos.

Debido a nuestra larga experiencia, contamos con amplios conocimientos sobre aplicaciones. La soldadura de metales mediante ultrasonidos les ofrece a nuestros clientes excelentes acabados, cifras de producción más altas y mantenimientos más breves. Los sistemas de soldadura de Branson han sido desarrollados y construidos de tal forma que garantizan un máximo de confiabilidad y calidad de soldadura.

Propiedades del Ultraweld® L20 de Branson:

- Cojinetes de rodillos transversales de precisión para asegurar un funcionamiento suave y de máxima exactitud
- El sistema puede ser configurado rápidamente para adaptarse a diversas aplicaciones, incluyendo soldaduras de punto y costura
- Ajustes precisos de los topes fijos superior e inferior
- Control de flujo de clara disposición para adaptación fácil a la velocidad del cabezal en ambos sentidos
- El montaje con posición mecánica del cabezal facilita un ajuste fácil y una transmisión más eficiente de los ultrasonidos al sonotrodo.
- Fijación cola de milano para adaptación fácil y rápida de diferentes aplicaciones
- Refrigeración Vortex opcional para trabajar con una alta demanda productiva.
- Ultraweld® L20 – un sistema de soldadura de 20 Khz. Estable y fácil de manejar, para una amplia gama de aplicaciones de soldadura de metales no ferrosos

Soldadura de metales

Potencia de soldadura: 4,0 KW, 5,5 KW

Electricidad: 230 V CA, 50/60 Hz, 20 amp.

Aire comprimido: limpio y seco a 6 bar

Soldadura por ultrasonidos Branson

La soldadura por ultrasonidos de metal es el método más avanzado de unión de metales conductores tales como aluminio, cobre y latón. Durante casi tres décadas, Branson ha desarrollado sistemas de soldadura de alta calidad que dan como resultado una variedad de productos que van desde terminales de cable a paneles solares.

Los sistemas de ergonómicos de Branson ponen a disposición del fabricante el método más rápido y más limpio para el montaje fiable de componentes. Con ciclos inferiores a un segundo y control de procesos inteligente de Branson se maximizan la productividad y la calidad.

El empeño incesante por mejorar sus productos, el desarrollo de aplicaciones, el know how técnico y el servicio al cliente son los atributos que hacen de Branson el líder mundial en tecnología de soldadura de metal por ultrasonidos.

Ventajas de la soldadura por ultrasonidos

Fiabilidad: la soldadura ultrasónica puede controlarse mediante límites de tiempo, power, potencia y altura, lo que asegura un excelente control de proceso.

Ahorro de costes: la eliminación de consumibles tales como el estaño y conectores de engarce, hacen de la soldadura por ultrasonidos un proceso ecológico y seguro.

Vida útil de la herramienta: las herramientas por ultrasonidos multicaradas de acero de herramienta de alta calidad son trabajadas a máquina con precisión y aseguran larga vida útil, facilidad de instalación y soldadura de precisión.

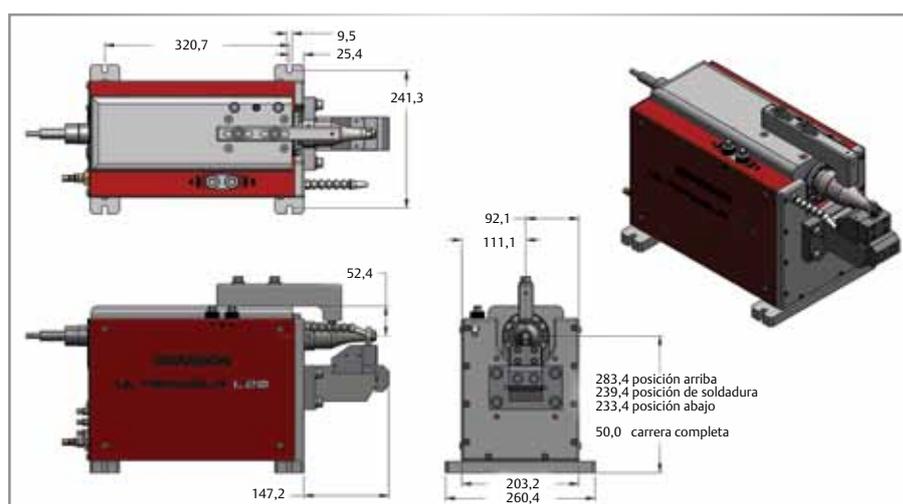
Bajos costes de servicio: los ultrasonidos requieren menos de 1/30 de la

energía que consume la soldadura por resistencia.

Potencial de automatización: el tamaño eficiente, el mínimo mantenimiento y la flexibilidad de orientación hacen de las soluciones de ultrasonidos de Branson la mejor opción para el montaje automático.

Baja temperatura de funcionamiento: puesto que la soldadura por ultrasonidos no genera apenas calor, no se recalientan las piezas de metal y tampoco se requiere agua para la refrigeración.

Dispersión de aislamiento: en la mayoría de los casos, la alta frecuencia de las oscilaciones por ultrasonidos hacen innecesaria la eliminación del recubrimiento de los hilos lacados/magnéticos o una limpieza previa de las piezas.



BRANSON

América del Norte y del Sur

Branson Ultrasonics Corp.
41 Eagle Road
Danbury, CT 06810, USA
T: 203-796-0400
F: 203-796-0450
www.bransonultrasonics.com

Europa

Branson Ultraschall
Niederlassung der Emerson
Technologies GmbH & Co. OHG
Waldstrasse 53-55
63128 Dietzenbach, Germany
T: +49-6074-497-0
F: +49-6074-497-199
www.branson.eu

España

BRANSON ULTRASONIDOS S.A.E.
Edificio EMERSON
C/Can Pi, 15 1ª Planta (Antigua Carretera del Prat)
Polígono Industrial Gran Vía Sur
08908 HOSPITALET DE LLOBREGAT (BARCELONA)
Tel: +34-93-586-0500
Fax: +34-93-588-2258
www.branson.eu



Controlador VersaGraphix Generador de ultrasonidos de 20/40 Khz

El controlador VersaGraphix convierte la instalación y la operación de su proceso por ultrasonidos en una tarea sencilla. La interfaz gráfica ha sido diseñada pensando en el operador. Se visualizan los resultados go/no go para simplificar el proceso.

Los ingenieros o el personal de mantenimiento que requieran más funciones, sólo tienen que tocar el monitor para acceder a la pantalla de configuración.

Esta pantalla muestra los resultados actuales junto con los parámetros de la

soldadura. Si necesita más parámetros, otro toque le lleva a la pantalla SPC.

Están a disposición varios idiomas, el controlador VersaGraphix soporta actualmente catorce idiomas.

Gracias a nuestro sistema operativo Embedded XP se puede ejecutar el software sin conexión. Es posible construir o descargar cableados o planos de montaje con un lápiz USB o a través de Ethernet.

Soldadura de metales



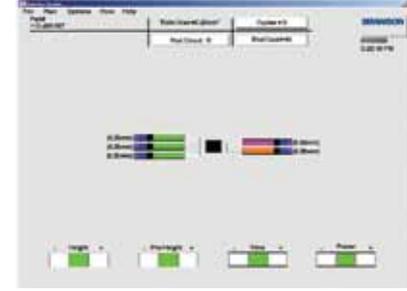
Funciones de control:

- 1000 presets para la capacidad de soldadura secuencial.
- Biblioteca de 1000 presets.
- 4 puertos USB para transferencia de archivos.
- Interfaz Ethernet.
- Conexión RS232 con máquina de tubos retráctiles Raychem
- Interfaz de impresora.
- Cálculo automático de parámetros de soldadura basado en el área transversal de la unión (empalme de cables).
- Calidad de la soldadura: adaptación automática de la amplitud de soldadura a las variaciones de voltaje de $\pm 10\%$ a través del control de amplitud propio de Branson a través de un bucle de control cerrado.



Controles de calidad:

- Mensajes de alarma por texto y audibles.
- Protección por contraseña de dos niveles.
- El bloqueo en caso de alarma asegura que una parte sospechosa quede sujeta hasta que se introduzca una contraseña.
- Monitor de protección sistema Q (SPM).
- Se ofrecen tres niveles de protección de potencia:
 - 1) por fases
 - 2) sobrevoltaje
 - 3) sobrecorriente
- El sistema ayuda a evitar fallas del equipo y proporciona mayor precisión de soldadura y repetibilidad.
- Se guarda automáticamente un archivo diario de soldaduras.
- Posibilidad de llamar protocolos de fallos, de mantenimientos y de las últimas 128 soldaduras.



Interfaz de operador

- Monitor táctil LCD de 15"
- 14 idiomas a elegir
- Scanner de código de barras: pueden recuperarse los ajustes preestablecidos y las secuencias mediante el scanner de código de barras.
- Pre-selección: todos parámetros son guardados, de modo que no se requiere un ajuste manual de los controles de soldadura.
- 3 opciones de enseñanza. El modo de enseñar calcula automáticamente sus ventanas de calidad de soldadura para:
 - tiempo
 - power
 - pre-altura
 - altura final

BRANSON

América del Norte y del Sur

Branson Ultrasonics Corp.
41 Eagle Road
Danbury, CT 06810, USA
T: 203-796-0400
F: 203-796-0450
www.bransonultrasonics.com

Europa

Branson Ultraschall
Niederlassung der Emerson
Technologies GmbH & Co. OHG
Waldstrasse 53-55
63128 Dietzenbach, Germany
T: +49-6074-497-0
F: +49-6074-497-199
www.branson.eu

España

BRANSON ULTRASONIDOS S.A.E.
Edificio EMERSON
C/Can Pi, 15 1ª Planta (Antigua Carretera del Prat)
Polígono Industrial Gran Vía Sur
08908 HOSPITALET DE LLOBREGAT (BARCELONA)
Tel: +34-93-586-0500
Fax: +34-93-588-2258
www.branson.eu