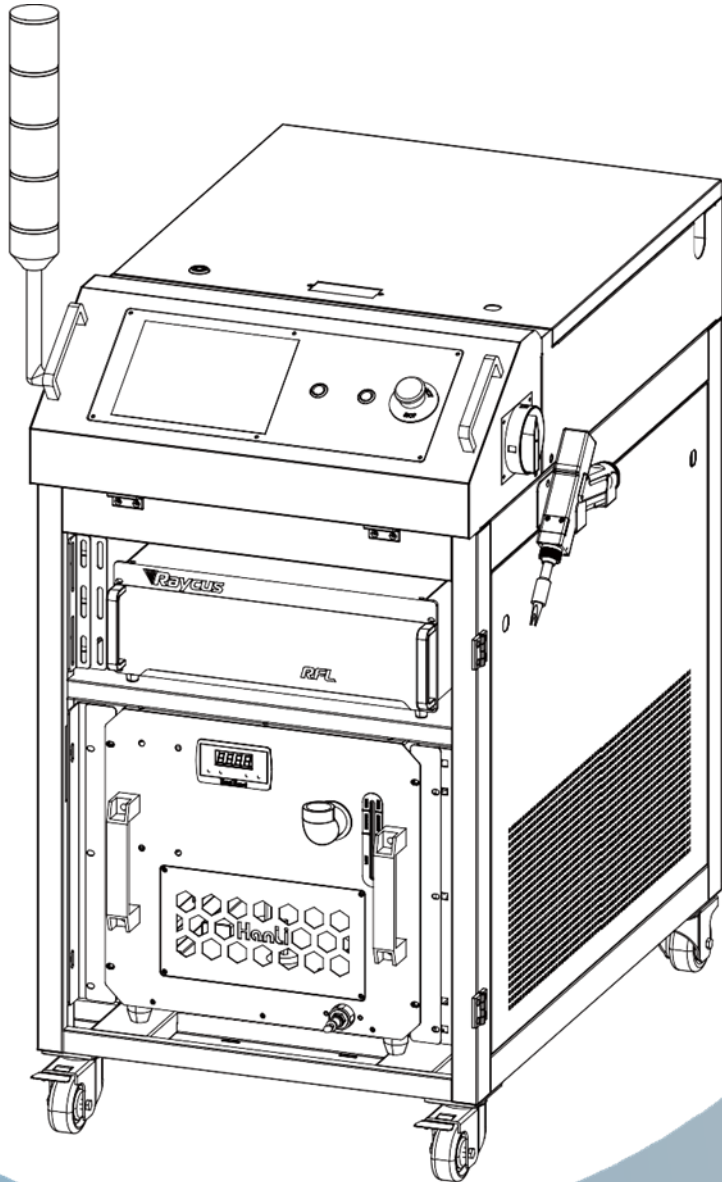
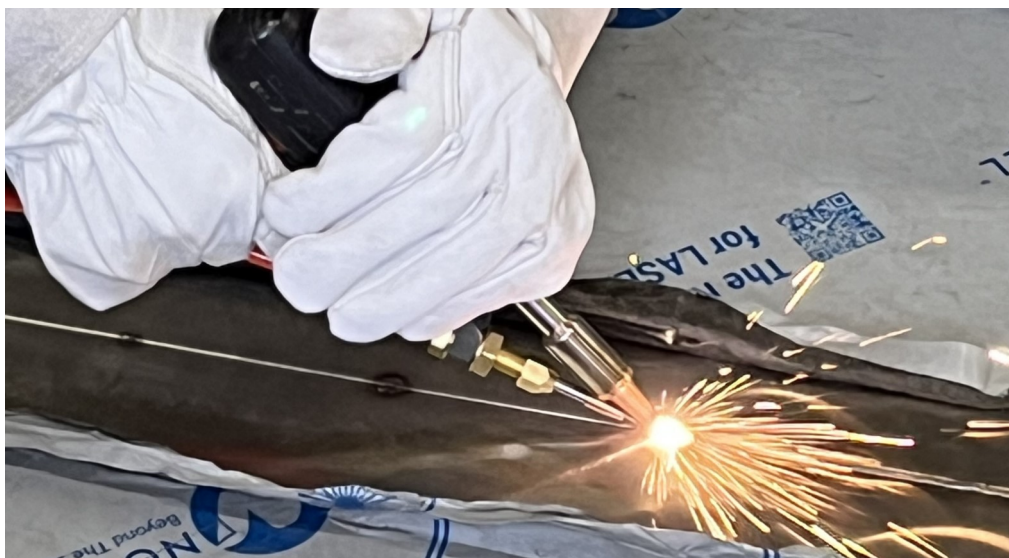


Handgeführtes Laserschweißen

Wassergekühlte Modelle: BWS-10/15/20/30



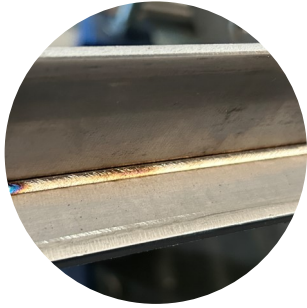


Kurzer Überblick:

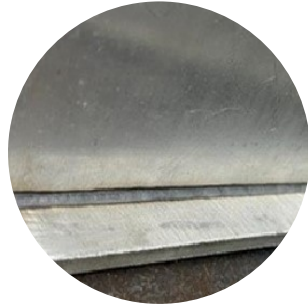
- Handgeführtes Laserschweißen ist ca. 4 bis 10mal schneller als das traditionelle MIG/MAG und WIG-Schweißen.
- Wassergekühltes System - erhöht die Lebensdauer aller Verschleißteile und sorgt für eine 100% Einschaltdauer
- Einfach zu bedienen, keine Schweißerlaubnis erforderlich. Auch ungelernetes Personal kann Produkte wunderbar schweißen.
- Verschiedenen Materialien und Dicken schweißbar, ideal für Sicht- und Dichtnähte
- Geringe Schweißwärme, dadurch keine bis wenig Verformung des Werkstücks, sowie geringere Anlassfarben.
- Glatte und schöne Nähte, was den anschließenden Schleifprozess reduziert und Zeit und Kosten für die Nacharbeit spart.
- Etwaiger Schmauch und Anlassfarben können im integrierten Reinigungsmodus schnell beseitigt werden.
- Lieferbar mit einfacher oder doppelter Drahtzufuhr. (*arbeiten ohne Schweißdraht jederzeit möglich*)
- Mit CE-Kennzeichnung und EU-Konformitätserklärung

	Traditionelles Schweißen	Laserschweißen
Schweißgeschwindigkeit	Standard	4-10x schneller
Schmelzzone	groß	klein
Verformung	hoch	niedrig
Verbindung mit Grundmaterial	Standard	Ausgezeichnet
Anschließende Nacharbeit	hoch	Keine, bis sehr wenig
Handhabung	kompliziert	einfach
Schweißfehlertoleranz	gut	gut
einstellbarer Schweißfokus	Nein	Ja
Anlassfarbbildung	stark	gering
einstellbarer Schweißmodus	möglich	6-Modi

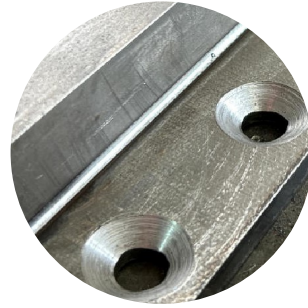
Beispiel Ergebnisse:



Edelstahl, Kehlnaht



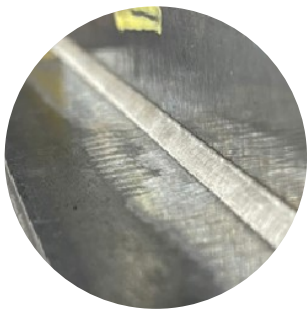
Aluminium, 4 mm



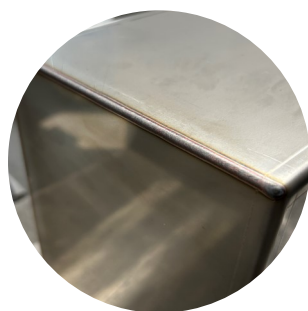
Stahl, Kehlnaht



Edelstahl, 8 mm



Stahl, 6 mm



Edelstahl, Ecknaht



Edelstahl, Rundnaht



Edelstahl, Rundnaht

Material

max. Materialstärke (mm) bei einseitiger Schweißnaht

Leistung	1 kW	1,5 kW	2 kW	3 kW
Edelstahl	3	4	5	8
verzinkter Stahl	3	4	5	8
Baustahl	3	4	5	8
Titanlegierung	3	4	5	8
Aluminium	2	3	4	5
Kupfer	1	1,5	2	3

Hinweis:

- Spezielle Schweißformen können die Tiefe der Schweißnaht verringern, z.B. beim Kehlnahtschweißen
- Zur besseren Schweißspaltüberbrückung ist eine einfache und zweifache Schweißdrahtzufuhr mit maximal 2,0 mm Schweißdrahtdurchmesser möglich
- Höheres a-Maß erzielbar durch Nutzung der Doppeldrahtzufuhr

Technische Daten I



Bezeichnung	Description	Parameter
Laserleistung	laser power	1 kW 1,5 kW 2 kW 3 kW
Wellenlänge	Wavelength	1064 nm
Art des Lasers	type of laser	Dauerstrichlaser (cw-Laser)
Marke der Laserquelle	Laser source brand	Raycus
Marke der Schweißbrenner	Brand of the weldinggun	CQWY
Arbeitsfrequenz	working frequency	0 Hz ~ 100 Hz
automatische Drahtzuführung	wire feeder	Inklusive, mit einstellbarer Geschwindigkeit
Drahtdurchmesser	wire diameter	0,8 bis 2,0 mm // Aluminium 1,2 bis 2,0 mm
Kühlungsart	cooling type	Wasserkühler
Marke Wasserkühler	brand of water cooler	S&A
Kontinuierliche Arbeitszeit	Continuous working time	bis zu 100%
Anschlussleistung	power requirement	400V / 16 A 50 Hz
Umgebungstemperatur	working temperature	10 ~ 30 °C
Umgebungsluftfeuchtigkeit	working humidity	5% ~ 85%



Laserschweißgerät mit beiden Drahtvorschubkoffern.

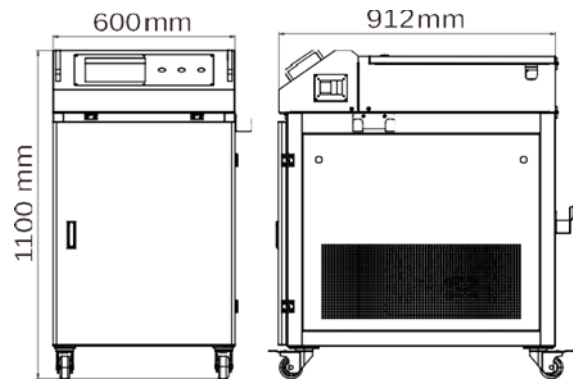
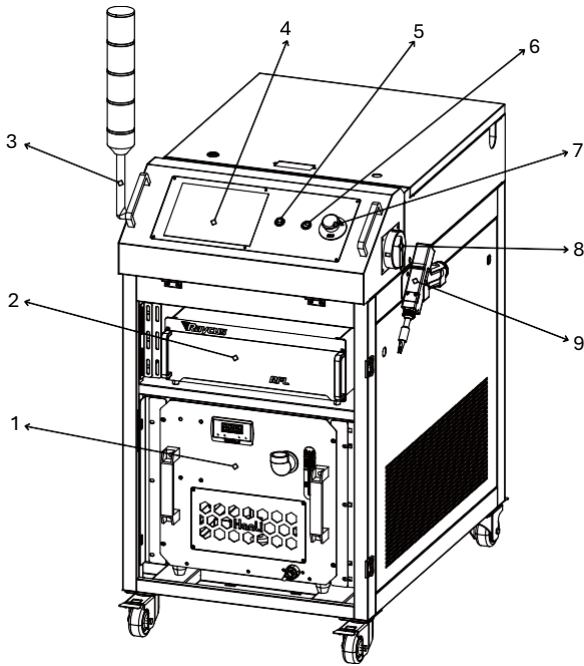
„klein“ für Einzeldrahtschweißen

„groß“ für Doppeldrahtschweißen oder zum schnellen Wechseln zwischen 2 Drahtrollen



Moderne ergonomisch geformte 2K-Laserschweißpistole zum schweißen und reinigen. Wassergekühlt bis zum Fokussierrohr (Abb. ohne Drahtvorschub)

Explosionsdiagramm mit Bemaßung:



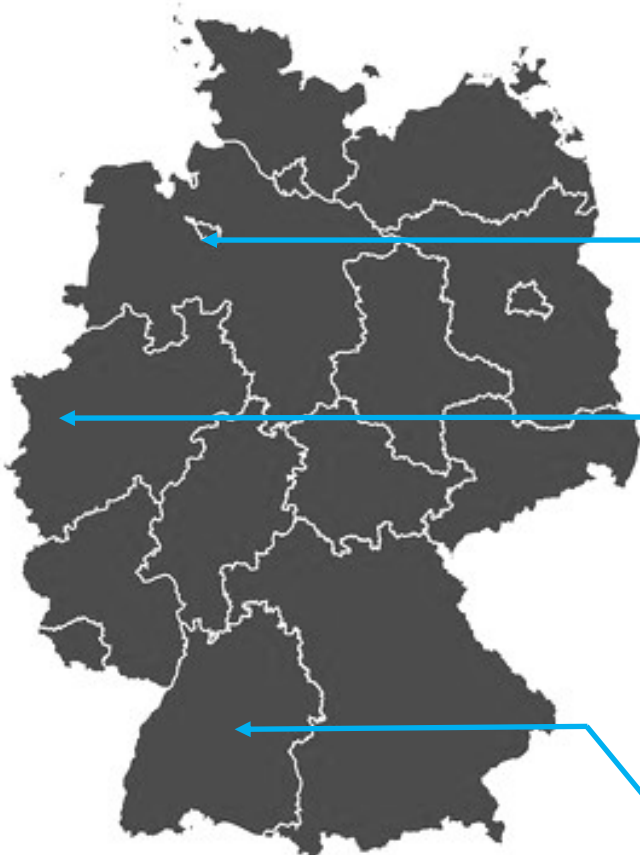
Pos.	Bezeichnungen	Pos.	Bezeichnungen
1	Wasserkühler	6	Schalter des Lasers
2	Laserquelle	7	Notausschalter
3	Signalsäule	8	Schalttafeln
4	Monitor	9	Schweißbrenner
5	Schalter des Kühlers		

Automatischer Drahtzufuhrkoffer

- Einstellbare Geschwindigkeit
- Lieferbar mit einfacher und doppelter Drahtzufuhr
- Gewicht der Drahtrolle weniger als 15 kg
- Drahtdurchmesser Stahl/Edelstahl: 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,0 mm
- Drahtdurchmesser Aluminium: 1,2 mm, 1,6 mm, 2,0 mm



Ihr Kontakt zu uns

A black silhouette map of Germany with white outlines of its states. Three blue arrows point from text labels to specific locations on the map: one to the northwest (Stuhr), one to the west (Krefeld), and one to the south (Reutlingen).

Büro: 28816 Stuhr

Lager/Werkstatt: 47809 Krefeld

Unsere Kontaktdaten:

Tel.: +49 157 36866618

E-Mail: info@bowa-aop.com

Internet: www.bowa-aop.de



Service/Vertrieb: 72768 Reutlingen

Unser Vertriebspartner für Sie vor Ort: