

1. 主要用途及适用范围：

1.1 用途：

本自动化焊接设备是以窄间隙 MAG 焊机头为核心，配工件定位驱动周边装置，在集中控制系统的协调控制下，可完成厚壁油缸体等环型焊缝的自动窄间隙焊接。

1.2 特点：

- 设备的控制系统以日本三菱可编程控制器（PLC）为中心，自动化程度高。
- 稳定高品质的焊接，通过波形焊丝可以使坡口两个侧壁完全熔透，所以可以实现 1 层 1 焊道高品质、高效率的稳定焊接。
- 焊缝跟踪装置为选配单元，具有初始自动寻找焊缝、焊缝末端定位探测、换向跟踪、强制跟踪等多种功能。通过跟踪系统的信号输入，实现焊枪垂直方向的自动调节，使焊枪端部到工件表面的距离保持不便，确保焊缝外观质量的一致性。
- 工件无需点焊，可直接定位压紧焊接。
- 设备可配置焊缝预热和清渣装置。

2. 主要技术参数：

- 主轴回转速度-----0.05-1rpm;
- 输出电流范围-----60~500A;
- 额定负载持续率-----100%;
- 适用焊丝直径----- $\phi 1.2\text{mm}$ (实芯);
- 设备额定载荷-----2000kg;
- 机头横向移动行程-----3000mm;
- 设备中心高-----1100mm;
- 垂直滑座行程-----300mm;
- 横向滑座行程-----100mm;

3. 设备照片：

