



# 重工行业产品解决方案 机器人水冷焊枪W600组合方案







ROBO COMPACT W600焊枪作为ROBO 650TS焊枪的升级产品，它虽为W600焊枪家族中的“入门级”焊枪（电缆和枪颈为非快速连接方式）。它具有最优的性价比，采用了W600枪头的设计元素，双循环水冷却通道和独立的保护气通道，导电嘴与枪颈的枪芯直接接触可以快速带走导电嘴的热量，使喷嘴和导电嘴的消耗降到了极致。特别适用于长时间大脉冲电流焊接。

ROBO COMPACT W600 焊枪与CAT3防撞器组合可以实现很好的碰撞复位精度最大可以应用2.4mm实芯或药芯焊丝。

在国内广泛应用于重型卡车车桥焊接领域。

#### W600焊枪技术参数

冷却方式： 水冷

额定值： 600A CO2

550A M21

暂载率： 100%

焊丝直径： 0.8-1.6mm

枪颈角度： 0° /22° /35° /45°

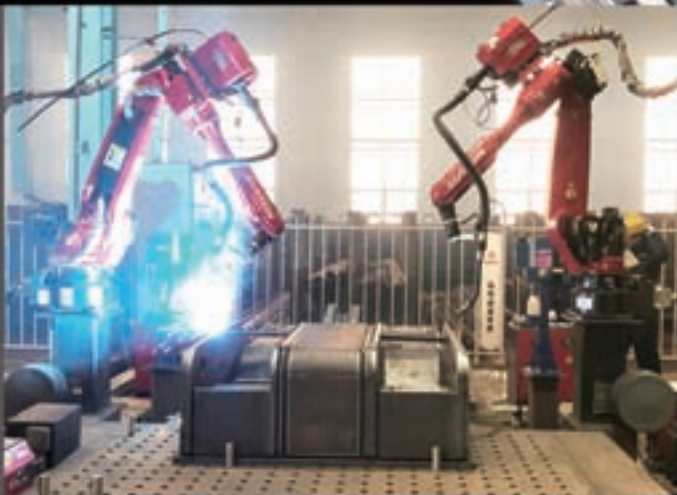




ABIROB® W600 焊枪为W600机器人焊枪家族中的技术型产品，枪颈与外置焊枪电缆或内置防撞器连接模块采用螺母快速连接，连接模块内有水路自密封功能，更换枪颈简洁方便降低设备的停机时间。

ABIROB® W600 焊枪与外置防撞器CAT3组合匹配所有外置焊接机器人，与iCAT或iCATmini防撞器组合匹配所有内置焊接机器人。W600枪头的设计元素，双循环水冷却通道和独立的保护气通道，导电嘴与枪颈的枪芯直接接触可以快速带走导电嘴的热量，使喷嘴和导电嘴的消耗降到了极致。特别适用于长时间大脉冲电流焊接且需要焊接操作人员快速替换。

ABIROB® W600焊枪在工程机械、矿山机械、重型卡车焊接制造领域应用广泛。



ABIROB® W600  
在某工厂矿山机械焊接车间



iCAT W600焊枪  
在某重工企业工程机械焊装车间





ROBO WH W600焊枪为W600机器人焊枪家族中的高效型产品，枪颈与外置焊枪电缆或内置防撞器连接模块采用快换连接，可与枪颈快换系统匹配实现无人快换枪头，真正实现智能化工厂。

ROBO WH W600焊枪与外置防撞器CAT3组合匹配所有外置焊接机器人，与iCAT或iCATmini防撞器组合匹配所有内置焊接机器人。W600枪头的设计元素，双循环水冷却通道和独立的保护气通道，导电嘴与枪颈的枪芯直接接触可以快速带走导电嘴的热量，使喷嘴和导电嘴的消耗降到了极致。特别适用于长时间大脉冲电流焊接且焊接需要2个或更多枪颈实现100%全自动化焊接的需要。

ROBO WH W600 焊枪在工程机械焊接制造中应用广泛。



## 防撞器选项及技术参数

### 防撞撞器iCAT, iCATmini, CAT3的产品技术参数

	iCATmini	iCAT	CAT3
			
最大偏移	10.5°-50mm	10°-45mm	7°-5.0mm
脱扣点	-9mm(1.5°)	-9mm(1.5°)	-1.6mm(1.5°)
复位精度	<0.10mm	<0.10mm	<0.04mm
开关设计	3点开关设计	3点开关设计	3点开关设计
重量	900g	1600g	960g
外形尺寸	φ82, L=145	φ92, L=162	φ77, L=106

## 激光焊缝跟踪选项及技术参数

### TH6X激光焊缝跟踪系统技术参数

	TH6D-KF	TH6D-GF	TH6D-CF	TH6i
采样线	3	3	3	3
Z方向工作距离	150±40mm	150±25mm	150±12mm	150±12mm
视域(宽*高)	40*80mm	35*50mm	16*24mm	16*24mm
分辨率(宽*高)	0.08*0.12mm	0.05*0.09mm	0.03*0.07mm	0.03*0.07mm
取样频率	60Hz	60Hz	60Hz	60Hz
规格	70*40*100mm	70*40*100mm	70*40*100mm	70*40*140mm
工作温度	10℃-45℃	10℃-45℃	10℃-45℃	10℃-45℃

※ 整个W600焊枪家族产品都可以跟激光焊缝跟踪组合实现真正的智能制造。



激光跟踪器与iCATmini W600焊枪组合应用  
在某重大工焊装车间





官方网站



微信公众平台



官方京东店铺



宾采尔（广州）焊接技术有限公司  
德国宾采尔集团企业  
全球焊接技术领导者  
地址：广州市经济技术开发区东区东鹏大道42号  
邮箱： info@abitec.com.cn  
电话： +86 (20) 82265568  
传真： +86 (20) 82265598

[www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)