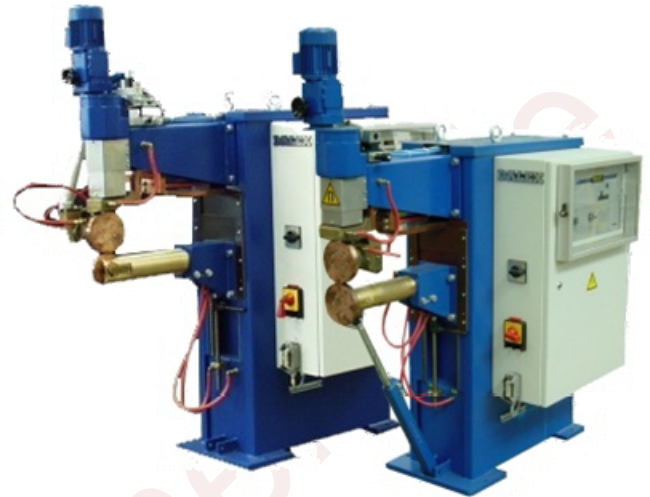


Nahtschweißmaschine PMS 11-4

Mit Quer- oder Längsnahtarmatur (NQ oder NL)

Technische Daten:

Nennleistung bei 50% ED:	50 oder 80kVA
Nennspannung:	400V/50Hz
Ausladung:	350, 550 oder 750mm
Elektrodenkraft:	100-600daN
Elektrodenhub einfach:	max. 90mm
Vorschubgeschwindigkeit:	0,63 - 5,7m/min
Rollenantrieb:	oben
Stromübertragung:	Gleitlager
Rollenelektrode oben, quer/längs:	Ø 160/160mm
Rollenelektrode unten, quer/längs:	Ø 160/125mm
Startauslösung:	Fußtaster



Technische Merkmale:

- Verwindungssteifer Maschinenständer in Schalenbauweise
- mit Spezial-Nahttransformator
- Groß dimensionierter Anbauschaltschrank zur Aufnahme von Schweiß- und Maschinensteuerung
- Antrieb des oberen Rollenkopfes durch polumschaltbaren Motor mit Regelgetriebe, zwischengeschalteter Gelenkwelle
- Stufenlose Höhenverstellung der unteren Armatur
- Rollenkopf oben ist um 90° schwenkbar und für Quer- oder Längsnahtausführung geeignet
- Vorschubgeschwindigkeit stufenlos über Handrad vorwählbar
- kombinierter Motorschutz und Wendeschalter zum Umschalten der Drehrichtung beim Nahtschweißen bzw. Stillstand
- Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung und externem Verdrehenschutz
- Sehr guter Leistungsfaktor durch die enge Kopplung des Sekundärkreises
- Elektrodenkraft stufenlos regulierbar
- Geschwindigkeit von Vor- u. Rückhub des Zylinders separat über Drosseln regelbar
- Vier getrennte Kühlwasserkreise zur Kühlung der stromführenden Teile und der Leistungsstufe
- Druckluftwartungseinheit bestehend aus Druckluftfilter, Druckluftregler mit Manometer

Zusatzausstattung:

- Durchflußwächter zur Überwachung der Kühlwassermenge
- Unterarmstütze
- Verstelleinrichtung zur Höhenverstellung der unteren Armatur
- Druckloses Absenken der Oberarmatur über Handventil
- Elektrodenkraftschalter elektronisch
- Stufenschalter für Trafostufen
- Hauptschalter
- Zweifach-Fußtaster (2 Leistungskreise EH)
- Externe Programmanwahl am Zylinder
- Proportionalventil für elektronische Elektrodenkraftvorwahl mit Absenksicherung und Elektrodenkraftüberwachung
- Schweißsteuerung nach Empfehlung

Ausführungen:

NQ-EH Quernahtarmatur mit Regelgetriebe für Antrieb oben

NL-EH Längsnahtarmatur mit Regelgetriebe für Antrieb oben

Nahtschweißmaschine PMS 11-4

Technische Daten nach DIN 44753

Nenn-Ausladung: 350mm

Typ	PMS 11-4					
Ausführung			NQ	NL	NQ	NL
Maschinen-Leistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	50		80	
	Dauerleistung	kVA	35,4		56,6	
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	138	138	122	112
	Höchst-Schweißleistung	kVA	111	111	97	90
Maschinen-Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	5,0 bzw. 2,5 / 3,4 / 4,2 / 5,0		4,75 bzw. 3,5 / 4,75	
	Anzahl der Regelstufen		0 bzw. 4		0 bzw. 2	
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400			
	Nenn-Primärstrom	A	131		210	
	Nenn-Frequenz	Hz	50			
	Anschlußleistung	kVA	83	83	73	67
	Hauptschalter / Sicherung	A	KG 251 / 100		KG 316 / 160	
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	25			
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	9,76	9,72	16,26	16,25
	Dauerstrom	kA	6,9	6,87	11,5	11,5
	Kurzschlußstrom	kA	32,7	27,4	25	23
	Höchstsweißstrom	kA	26,2	21,9	20	18,4
	zul. ED b. Höchstsweißstrom	%	9,8	6,9	33	39
Zylinder EH	Elektrodenhub	mm	90			
	Elektrodenkraft min./max.	daN	100/600			
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	400			
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,9			
Nahtarmatur	Elektrodenarm-Ø, unten	mm	85			
	Rollenelektrode oben Øquer/längs	mm	160 / 160			
	Rollenelektrode unten Øquer/längs	mm	160 / 125			
	Vorschubgeschwindigkeit min/max	m/min.	0,63 / 5,7			
Druckluft	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NW 16 / R ½"			
	Betriebsdruck min/max	bar	6/10			
Kühlwasser	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NW 20 / R ¾"			
	Betriebsdruck min/max	bar	2 / 5			
	Eintrittstemperatur	°C	18			
	Verbrauch bei Vollast d. Maschine	l/min	10	12		
Maschinen-abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	780 x 1353 x 1852			
	Gewicht	kg	570		615	
Leistungsteil	Thyristorleistungsstufe	IW	1/500IW		1/500IW	
Schweißwerte	Stahlblech C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	1,5 + 1,5		2 + 2	

Schweißsteuerungen:



MPS 100
8 Zeiten bis zu 8 Programme



Ratia 43
Multifunktionssteuerung
128 Programme



MPS 8043
15 Zeiten bis zu 100 Programme