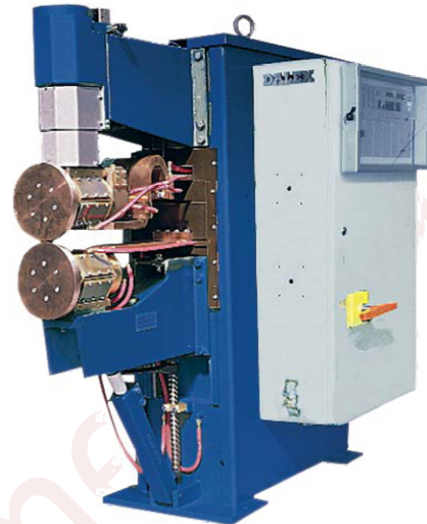


## Nahtschweißmaschine PMS 14-4, PMS 16-4

Mit Quer- oder Längsnahtarmatur (NQ oder NL)

### Technische Daten:

Nennleistung bei 50% ED:	160 oder 250kVA
Nennspannung:	400V/50Hz
Ausladung:	550, 750 oder 1050mm
Elektrodenkraft:	200-1200daN
Elektrodenhub einfach:	max. 100mm
Vorschubgeschwindigkeit:	0,88 - 8,0m/min
Rollenantrieb:	oben und unten
Stromübertragung:	Silberschleifkontakte
Rollenelektrode oben, quer/längs:	Ø 224/224mm
Rollenelektrode unten, quer/längs:	Ø 224/140mm
Startauslösung:	Fußtaster



### Technische Merkmale:

- Verwindungssteifer Maschinenständer in Schalenbauweise
- mit Spezial-Nahtransformator
- Groß dimensionierter Anbauschaltschrank zur Aufnahme von Schweiß- und Maschinensteuerung
- Stufenlose Höhenverstellung der unteren Armatur
- Vorschubgeschwindigkeit stufenlos über Handrad vorwählbar
- kombinierter Motorschutz und Wendeschalter zum Umschalten der Drehrichtung beim Nahtschweißen bzw. Stillstand
- Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung und externem Verdrehschutz
- 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:

- Profilier- und Schabvorrichtung
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich **80-1200daN**
- Durchflußwächter zur Überwachung der Kühlwassermenge
- Unterarmstütze
- Verstelleinrichtung zur Höhenverstellung der unteren Armatur
- Druckloses Absenken der Oberarmatur über Handventil
- Elektrodenkraftschalter elektronisch
- Stufenschalter für Trafostufen
- Hauptschalter
- Externe Programmanwahl am Zylinder
- Proportionalventil für elektronische Elektrodenkraftvorwahl mit Absenksicherung und Elektrodenkraftüberwachung
- Schweißsteuerung nach Empfehlung

### Ausführungen:

- NQ1-EH** Quernahtarmatur mit Regelgetriebe für Antrieb oben  
**NQ2-EH** Quernahtarmatur mit Regelgetriebe für Antrieb unten  
**NQ3-EH** Quernahtarmatur mit Differential-Regelgetriebe für Antrieb oben + unten
- NL-EH** Längsnahtarmatur mit Regelgetriebe für Antrieb oben

## Nahtschweißmaschine PMS 14-4, PMS 16-4

Technische Daten nach DIN 44753

Nenn-Ausladung: 550mm

Typ		PMS 14-4		PMS 16-4		
Ausführung		NQ	NL	NQ	NL	
Maschinen- Leistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	160		250	
	Dauerleistung	kVA	113,1		176,8	
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	280	220	362	-
	Höchst-Schweißleistung	kVA	224	176	290	-
Maschinen- Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	6,35 / 7,0		4,0 / 5,3 / 6,8 / 8,0	
	Anzahl der Regelstufen		0 bzw. 2		0 bzw. 4	
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400			
	Nenn-Primärstrom	A	400		625	
	Nenn-Frequenz	Hz	50			
	Anschlußleistung	kVA	168	132	217	-
	Primär-Kurzschlußstrom		700	550	905	-
	Hauptschalter / Sicherung	A	NZM 10 / 300		NZM 10 / 500	
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm <sup>2</sup>	240		120	
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	22	21,2	22	-
	Dauerstrom	kA	15,5	15	15	-
	Kurzschlußstrom	kA	38,7	29,5	45	-
	Höchstsweißstrom	kA	31	23,6	36	-
	zul. ED b. Höchstsweißstrom	%	25	40	auf Anfrage	
Zylinder EH	Elektrodenhub	mm	100		120	
	Elektrodenkraft min./max.	daN	200/1200 bzw. 80/1200		200/1200	
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min <sup>-1</sup>	60		60	
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m <sup>3</sup>	1,5		1,8	
Nahtarmatur	Rollenelektrode oben Øquer/längs	mm	224 / 224 (für NQ min. Ø180 max. Ø500)			
	Rollenelektrode unten Øquer/längs	mm	224 / 140 (für NQ min. Ø180 max. Ø500)			
	Vorschubgeschwindigkeit min/max	m/min.	0,87 / 8,7		0,87 / 8,7	
Druckluft	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NW 16 / R ½"		NW 16 / R ½"	
	Betriebsdruck min/max	bar	6/10		6/10	
Kühlwasser	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NW 20 / R ¾"		NW 20 / R ¾"	
	Betriebsdruck min/max	bar	2 / 5		2 / 5	
	Eintrittstemperatur	°C	18			
	Verbrauch bei Vollast d. Maschine	l/min	12		16	
Maschinen- abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	1103 x 1640 x 1705		1115 x 1650 x 1885	
	Gewicht	kg	1095	950	1360	-
Leistungsteil	Thyristorleistungsstufe	IW	1/900IW		1/1700IW	
Schweißwerte	Stahlblech C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	2 + 2		3 + 3	
	Aluminiumblech	mm	1 + 1		1,5 + 1,5	

### Schweißsteuerungen:



**MPS 100**  
8 Zeiten bis zu 8 Programme



**Ratia 43**  
Multifunktionssteuerung  
128 Programme



**MPS 8043**  
15 Zeiten bis zu 100 Programme