

Sie möchten mehr über uns erfahren?

Gerne stehen wir Ihnen für ein persönliches Gespräch in unserem Hause zur Verfügung. Detaillierte Informationen über uns und unsere Produktpalette finden Sie auch auf unserer Homepage www.huerner.de



12.2023

HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

HÜRNER Schweisstechnik GmbH

Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke
GERMANY

Ph +49 6401 9127 0
Fx +49 6401 9127 39
E-Mail info@huerner.de
Internet: www.huerner.de

HÜRNER Welding Technology NZ Ltd

12 Croskery Road
Papakura
Auckland 2110
NEW ZEALAND

Ph +64 9 299 3640
Fx +64 9 299 3740
E-Mail r.gruen@xtra.co.nz
Internet: www.huerner.co.nz

HÜRNER Schweisstechnik Gulf L.L.C

Damascus Street, Al Qusais 4
DUBAI
P.O.Box 233586
UNITED ARAB EMIRATES

Ph +971 4 2584886
Fx +971 4 2584887
E-Mail info@hurnergulf.ae
Internet: www.huerner.de

HÜRNER WhiteLine HWT 160 CS

DE

HÜRNER
SCHWEISSTECHNIK

Merkmale der HÜRNER HWT 160 CS

| | |
|---|--|
| Art.-Nr. | 403-000-... |
| HWT 160 CS inkl. schmalen Aluminium-Grundspannbacken, metrisch | -000 |
| HWT 160 CS inkl. schmalen Aluminium-Grundspannbacken, IPS ¹⁾ | -001 ¹⁾ |
| Technische Daten | |
| Eingangsspannung | 3 Ph/PE, 400V AC |
| Frequenz | 50/60 Hz |
| Leistung gesamt | 6,53 kW |
| Leistung Heizelement | 4,5 kW |
| Leistung Planhobel | 0,33 kW |
| Leistung Servomotor | 1,7 kW |
| Umstellzeit | < 2 Sek. |
| Druckluft | min. 6 bar, max. 14 bar (2:4:2) |
| Maße und Gewichte | |
| Abmessungen | ca. B 1100 x T 1050 x H 1200 mm |
| Gesamtgewicht | 430 kg |
| Zulassung / Qualität / Schutzklasse | CE, ISO 9001:2015, IP44, WEEE-Reg.-Nr. DE 74849106, RoHS-Konformität |
| Zubehör | Bedienungsanleitung D/EN/FR, Operatorkarte, Werkzeug |

| | | |
|--|--------------------------------------|-------------|
| optional | | |
| Etikettendrucker | Art.-Nr.: | 200-230-050 |
| Ersatzmesser | Art.-Nr.: | 403-920-001 |
| Handscanner (Barcode / QR-Code) | Art.-Nr.: | 406-840-001 |
| V-Bundhalter | Art.-Nr.: | 200-413-000 |
| Rohrauflage höhenverstellbar | Art.-Nr.: | 403-151-000 |
| Servo-Zusatzzylinder | Art.-Nr.: | 403-110-000 |
| Betriebsdaten | | |
| Temperaturbereich Heizelement | max. 280°C / max. 536°F | |
| Kraftbereich | max. 2200N | |
| Umgebungstemperatur (Betrieb) | +0°C bis +60°C / 32°F bis 140°F | |
| Umgebungstemperatur (Lagerung) | -10°C bis +70°C / 15°F bis 160°F | |
| Arbeitsbereich gerades Rohr / Segmente | 32 (20) - 160 mm 1" (½") – 6" IPS | |

Technische Änderungen vorbehalten!

¹⁾ In Konstruktion

HÜRNER Servo-Werkstattmaschine HWT 160 CS zum Fertigen von Rohren, Segmenten und Formteilen aus PE / PE 100 RC / PP und PVC-U, PVC-C inkl. schmalen Aluminium-Grundspannbacken.

Die Maschine ist so konzipiert, dass Segmente von DA 32 (20) mm bis DA 160 mm für alle SDR-Stufen geschweißt werden können (PVC 160 mm max. SDR 13.6). Die Maschine wurde entwickelt nach der neusten Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und basiert auf einem verschweißten, bzw. verschraubten, äußerst stabilen und verwindungssteif aufgebauten Grundgestell. Sowohl der bewegliche Maschinentisch als auch die Hobel- und Heizelementeinheit sind auf präzisen, hoch belastbaren Trapezführungseinheiten mit leichtgängigen Führungswagen aufgebaut. Das PTFE-beschichtete Heizelement kann komfortabel und ohne Kraftanstrengung manuell eingezogen werden. Ein Pneumatikzylinder zieht das Heizelement in kürzester Zeit heraus und ermöglicht so, sehr kurze Umstellzeiten von < 2 Sekunden.

Die zwei schwenkbaren Grundspannwerkzeuge können beidseitig bis zu 2 x 22,5° gedreht und zusätzlich horizontal zum Versatzausgleich verstellt werden.

Die Regelung von Heizelementtemperatur und die mittels Servomotor präzise geregelte Schweißkraft erfolgt entsprechend den Vorgaben der jeweils geltenden Norm (DVS, UNI, WIS, NEN etc.). Selbstverständlich werden alle für eine qualitativ hochwertige und reproduzierbare Schweißung notwendigen Schweißparameter während des gesamten Schweißprozesses überwacht und im internen Speicher mit 10 000 Protokollplätzen abgelegt.

Die Maschine wird serienmäßig mit einem hochauflösenden Farb-Touchscreen geliefert. Über diese Einheit können sowohl alle erforderlichen Rohrparameter als auch die notwendigen Traceability-Daten eingegeben und angezeigt werden.

Auch kann die HWT 160 CS sowohl als automatische CNC-Maschine verwendet werden, als auch rein manuell über das Manual

Welding Cockpit. Daraus ergibt sich eine hohe Flexibilität wie im Werkstattbetrieb gefordert.

Einzigartig in der Stumpfschweißtechnik ist bei dieser Maschinenversion eine Anwenderzugangskontrolle, die nicht wie bisher über Strichcode und Lesestift erfolgt, sondern die Daten fehlerfrei und besonders benutzerfreundlich mittels RFID-Technologie Steuerung zur Verfügung stellt.

Auch das bekannte Eingabegerät, der Scanner, bleibt optional erhältlich. Darüber hinaus verfügen alle HÜRNER-CNC-Maschinen über eine USB-Schnittstelle zum Übertragen der Schweißdaten auf einen USB-Stick als PDF-Kurz oder -Langbericht oder zu ihrer Archivierung im Format **HÜRNER** DataWork Professional. In Verbindung mit der **HÜRNER** WeldTrace APP, welche über ein implementiertes QR-Code Label Scanning verfügt, wird auch noch Jahre später eine lückenlose Rückverfolgung aller Projekt- und Schweißdaten gewährleistet. Ebenfalls erhältlich ein Servo-Zusatzzylinder für optimale Schweißergebnisse.

Für alle Komponenten gilt die HÜRNER-Werksgarantie von 12 Monaten!


Welding Cockpit



Beidseitige Horizontalverstellung



Etikettendrucker und Etikett

Zur direkten Qualitätsmarkierung für jede Schweißnaht kann mit einem speziellen, optionalen Etikettendrucker eine abriebfeste Kunststoffolie zur Formteilkennzeichnung bedruckt werden.

Spezifikation der HÜRNER HWT 160 CS Steuerung

| | |
|-------------------------------------|--|
| Automatische Protokollierung | 10 000 Schweißungen |
| Dateneingabe | Touch-Screen, RFID-Leser, Scanner (optional) |
| Systemüberwachung | Systemcheck Computergesteuerter Wartungsprozess inkl. Protokollierung |
| Schweißüberwachungssystem | Schweißkräfte, Schweißzeiten, Umgebungstemperatur, Speicherkontrolle, Heizelementtemperatur |
| Rückverfolgbarkeit nach ISO 12176-1 | Kommissionsnummer, 32stellig alphanumerisch, RFID ISO-Schweißcode, Zusatzdaten alphanumerisch, ISO-Rohrdaten, Formteildaten, Rohrlänge, Verlegefirma, Nahtnummer, Inventarnummer, Wartungsfirmen-Anzeige, Schweißnormen DVS, WIS, SEDIGAS, UNI, NEN, weitere auf Anfrage |
| Datenausgabe über Druckmenü | USB Interface (USB A) zum Übertragen der Daten im PDF-Kurz- oder Langprotokoll auf einen USB-Stick oder einen Etikettendrucker (optional), inkl. Etikettendruckmenü; weiterhin auch Übertragung im Datenbankformat HÜRNER DataWork-Professional |
| Displaysprachen | DE, EN, FR, weitere auf Anfrage |