

**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](http://www.huerner.de)



10.2023



Modelbeispiel

**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](mailto:info@huerner.de)  
Internet: [www.huerner.de](http://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](mailto:r.gruen@xtra.co.nz)  
Internet: [www.huerner.co.nz](http://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](mailto:info@hurnergulf.ae)  
Internet: [www.huerner.de](http://www.huerner.de)

# HÜRNER WhiteLine HWT 400 CS

DE

**HÜRNER**

SCHWEISSTECHNIK

Merkmale der HÜRNER HWT 400 CS

Art.-Nr.	406-000-...
HWT 400 CS inkl. Aluminiumguss-Grundspannbacken, metrisch	-004
HWT 400 CS inkl. Aluminiumguss-Grundspannbacken, IPS <sup>1)</sup>	-006 <sup>1)</sup>
<b>Technische Daten</b>	
Eingangsspannung	3 Ph/PE, 400V AC
Frequenz	50/60 Hz
Leistung gesamt	9 kW
Leistung Heizelement	5 kW
Leistung Planhobel	1,85 kW
Leistung Servomotor	1,7 kW
Umstellzeit	< 2 Sek.
Druckluft	min. 6 bar, max. 14 bar (2:4:2)
<b>Maße und Gewichte</b>	
Abmessungen	ca. B 1100 x T 1500 x H 1600 mm
Gewicht inkl. Grundspannwerkzeuge	570 kg
Zulassung / Qualität / Schutzklasse	CE, ISO 9001:2015, IP54, WEEE-Reg.-Nr. DE 74849106, RoHS-Konformität
Zubehör	Bedienungsanleitung D/EN/FR, Operatorkarte, Werkzeug

<b>optional</b>		
Etikettendrucker	Art.-Nr.:	200-230-050
Ersatzmesser	Art.-Nr.:	200-600-035
Handscanner (Barcode / QR-Code)	Art.-Nr.:	406-840-001
V-Bundhalter-Spann-System	Art.-Nr.:	406-010-001
Spannwerkzeug T- / X-Stück, metrisch <sup>3)</sup>	Art.-Nr.:	200-260-403
Reduzierungssatz T- / X-Stück, metrisch <sup>3)</sup>	Art.-Nr.:	200-260-404
Spannwerkzeug Y-Stück (60°), metrisch <sup>3)</sup>	Art.-Nr.:	200-260-407
Reduzierungssatz Y-Stück, metrisch <sup>3)</sup>	Art.-Nr.:	200-260-408
Servo-Zusatzzylinder	Art.-Nr.:	510-266-000

<b>Betriebsdaten</b>	
Temperaturbereich Heizelement	max. 290°C / max. 555°F
Kraftbereich	max. 9500N
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	90 - 400 mm 3" IPS - 16" IPS
Arbeitsbereich T-Stücke, X-Stücke, Y-Stücke	90 - 315 mm (Aluminiumklemmen) <sup>2)</sup> 3" IPS - 12" IPS

<sup>1)</sup> In Konstruktion  
<sup>2)</sup> Nur in Verbindung mit Aluminium-Grundklemmen  
<sup>3)</sup> IPS auf Anfrage

**HÜRNER Servo-Werkstattmaschine HWT 400 CS zum Fertigen von Rohren, Segmenten und Formteilen aus PE / PE 100 RC / PP und PVC-U, PVC-C inkl. Aluminiumguss-Grundspannbacken.**

Die Maschine ist so konzipiert, dass Segmente bis DA 400 mm / 16" für alle SDR-Stufen geschweißt werden können. 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. Der Planhobel verfügt über einen robusten Kettenantrieb und kann mittels Gasdruckzylinder spielend leicht zwischen die Rohrenden eingesetzt und verriegelt 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 400 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 neuen 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 400 CS Steuerung

Automatische Protokollierung	10 000 Schweißungen
Dateneingabe	Touch-Screen, RFID-Leser
Systemüberwachung	Hardware-Eingangsspannungsüberwachung inkl. Protokollierung Systemcheck Computergesteuerter Wartungsprozess inkl. Protokollierung
Schweißüberwachungssystem	Schweißkräfte, Schweißzeiten, Speicherkontrolle, Schweißwegmessung, Heizelementtemperatur
Rückverfolgbarkeit nach ISO 12176-1	Kommissionsnummer, 32stellig alphanumerisch, RFID ISO-Schweißercode Zusatzdaten alphanumerisch, ISO-Rohrdaten, Formteildaten, Rohrlänge, Witterungsinformationen, 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 HÜRNER DataWork-Professional Datenformat
Displaysprachen	DE, EN, FR, weitere auf Anfrage