

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)



**HÜRNER**

S C H W E I S S T E C H N I K

HÜRNER Schweißtechnik GmbH

Technologie Straße  
35325 Mücke  
GERMANY

Ph +49 6401 9127 0

E-Mail: [op@huerner.de](mailto:op@huerner.de)  
Internet: [www.huerner.de](http://www.huerner.de)

10.2025



Modelbeispiel

Ihr Partner für HÜRNER Schweißtechnik:

**KVG**  
Kunststoff-Vertriebs KG

**KVG Kunststoff-Vertriebs KG**

Feincheswiese 5  
56424 Staudt  
GERMANY

Ph +49 2602 68050

E-Mail: [info@kvg-staudt.de](mailto:info@kvg-staudt.de)  
Internet: [www.kvg-staudt.de](http://www.kvg-staudt.de)

**HÜRNER WhiteLine**  
**HWT 400 CS-S**

**KVG**  
Kunststoff-Vertriebs KG

**HÜRNER**  
S C H W E I S S T E C H N I K

DE

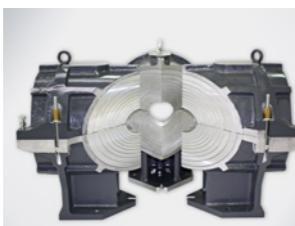
## Merkmale der HÜRNER HWT 400 CS-S

Art.-Nr.	406-000...
HWT 400 CS-S inkl. schmalen Aluminium-Grundspannbacken	-017
HWT 400 CS-S inkl. schmalen Aluminium-Grundspannbacken (IPS)	-015
Technische Daten	
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 / 87 PSI, max. 14 bar (2:4:2)
Maße und Gewichte	
Abmessungen	ca. B 1100 x T 1500 x H 1600 mm
Gewicht inkl. Grundspannwerkzeuge	ca. 570 kg
Zulassung / Qualität / Schutzklasse	CE, ISO 9001:2015, IP54 (IP64 optional), WEEE-Reg.-Nr. DE 74849106, RoHS-Konformität Die Luftgüte muss mindestens der „Allgemeinen Werksluft“, (2:4:2) klassifiziert nach ISO 8573-1:2010 entsprechen.
Zubehör	Bedienungsanleitung D/EN/FR, Operatorkarte, Werkzeug
Betriebsdaten	
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"–16" IPS
Arbeitsbereich T-Stücke, X-Stücke, Y-Stücke <sup>1)</sup>	90–315 mm 3"–12" IPS
Abgangsdimension	90–250 mm 3"–8" IPS, weitere auf Anfrage
Hauptrohrdimension	140–400 mm 5"–16" IPS, weitere auf Anfrage
optionales Zubehör	
Etikettendrucker	Art.-Nr.: 200-230-326
Etikettendruckerwanne	Art.-Nr.: 404-810-103
Ersatzmesser	Art.-Nr.: 200-600-035
Handscanner (QR-Code)	Art.-Nr.: 216-030-267
V-Bundhalter	Art.-Nr.: 406-414-000
Stützwinkel	Art.-Nr.: 406-155-000
Servo-Zusatzzylinder	Art.-Nr.: 510-266-000
4 Schwerlastrollen zum einfachen Bewegen der Maschine	Art.-Nr.: 406-820-011

Ebenso optional erhältlich



Aluminiumguss-Grundspannbacken



Spannwerkzeug T / X-Stück



Spannwerkzeug Y-Stück (60°)



V-Bundhalter (2-teilig)

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

**Die Maschine ist ausgerüstet mit zusätzlichen Grundspannbacken für Aufsattel-Schweißungen. Eine speziell angepasste Maschinensoftware erlaubt das einseitige Vorwärmen des Hauptröhres.**

Die Maschine ist so konzipiert, dass Rohre und Segmente bis 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 Grundspannbacken 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 der Heizelementtemperatur und das mittels Servomotor präzise geregelte Anlegen der Schweißkraft erfolgen 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 Werkstückparameter als auch die notwendigen Traceability-Daten eingegeben und angezeigt werden.

Auch kann die HWT 400 CS-S 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 Anwendergangskontrolle, die nicht wie bisher über Strichcode und Lesestift erfolgt, sondern die Daten fehlerfrei und besonders benutzerfreundlich mittels RFID-Technologie in die Steuerung einliest.

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-Kurzprotokoll 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.

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 Kunststofffolie zur Formteilkennzeichnung bedruckt werden.

## Spezifikation der HÜRNER HWT 400 CS-S Steuerung

Automatische Protokollierung	10000 Schweißungen
Dateneingabe	Touch-Screen, RFID-Leser, Scanner (optional)
Systemüberwachung	Hardware-Eingangsspannungsüberwachung inkl. Protokollierung, Systemcheck, Computergesteuerter Wartungsprozess inkl. Protokollierung
Schweißüberwachungssystem	Schweißkräfte, Schweißzeiten, Umgebungstemperatur, Speicherkontrolle, Heizelementtemperatur
Rückverfolgbarkeit nach ISO 12176	Kommissionsnummer 32-stellig alphanumerisch, RFID-ISO-Schweißbercode, Zusatzdaten (vom Anwender definiert) alphanumerisch, ISO-Rohrdaten, Formteildaten, Rohrlänge, Verlegerfirma, Nahtnummer, Inventarnummer, Wartungsfirms-Anzeige, Schweißnormen DVS, WIS, SEDIGAS, UNI, NEN, weitere auf Anfrage
Datenausgabe über Druckmenü	USB Interface (USB A) zum Übertragen der Daten als PDF-Kurzprotokoll auf einen USB-Stick oder einen Etikettendrucker (optional), inkl. Etikettendruckmenü; weiterhin auch Übertragung im Datenbankformat HÜRNER DataWork Professional
Displaysprachen	DE, EN, FR, NL, IT, weitere auf Anfrage

<sup>1)</sup> Nur in Verbindung mit optionalem Spannwerkzeug T / X-Stück bzw. Spannwerkzeug Y-Stück (60°)