



Modelbeispiel

HÜRNER WhiteLine

HWT 400 WeldControl

HÜRNER Werkstattmaschine zum Fertigen von Segmenten, T-, Y- und Kreuzstücken aus PE / PP / PVDF **inkl. Aluminiumguss-Grundspannbacken.**

Die Maschine ist so konzipiert, dass Segmente bis DA 400 mm, T-, X- und Y-Stücke¹⁾ bis DA 315 mm 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 und Mikrokontroller geregelte Heizelement kann komfortabel und ohne Kraftanstrengung ein- und ausgeschwenkt werden.

Die zwei schwenkbaren Grundspannbacken können beidseitig bis zu $2 \times 22,5^\circ$ 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.

Mittels der **HÜRNER** WeldControl Steuerung wird der Schweißer durch den gesamten Schweißprozess geführt und die Parameter werden entsprechend den jeweils gültigen Normen in Echtzeit überwacht. Die Heizelementtemperatur wird automatisch durch die Steuerung und in Anlehnung an die jeweiligen Rohrdaten geregelt. Auch steht dem Anwender sowohl ein semiautomatischer Modus als auch die Möglichkeit der rein manuellen Schweißung zur Verfügung.

Spezifikation der WeldControl-Steuerung:

Automatische Protokollierung	10.000 Schweißungen
Dateneingabe	Manuell, Scanner (optional), Manual-/WeldControl-Mode
Systemüberwachung	Hardware-Eingangsspannungsüberwachung inkl. Protokollierung, Systemcheck, Computergesteuerter Wartungsprozess inkl. Protokollierung
Schweißüberwachungssystem	Schweißdrücke, Schweißzeiten, Eingangsspannung, Speicherkontrolle, Motortemperatur, Heizelementtemperatur
Rückverfolgbarkeit nach ISO 12176-1	Kommissionsnummer, 32stellig alphanumerisch, RFID-ISO-Schweißercode, Zusatzdaten 20-stellig und 15-stellig alphanumerisch, ISO-Rohrdaten, Formteildaten, Rohrlänge, Witterungsinformationen, Verlegefirma, Nahtnummer, Inventarnummer, Wartungsfirma-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, BG, CS, ZH, NL, FI, GR, IT, NO, RO, SK, TR, RU und weitere auf Anfrage.
Sonstiges	Temperaturumschaltung [°C / °F], Druckumschaltung [bar / psi], menügeführte Protokollansicht inkl. Suchfunktionen, ViewWeld-Funktion, Speicher-Backup-Funktion.

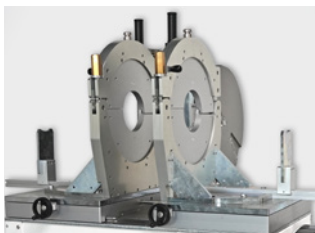
Merkmale der HÜRNER HWT 400 WeldControl:

Art.-Nr.	406-000-002
Technische Daten	
Spannung	3 Ph/N/PE, 400 V AC +/- 10%
Frequenz	50/60 Hz
Leistung gesamt	9 kW
Leistung Heizelement	5 kW
Leistung Planhobel	1,85 kW
Leistung Hydraulik	1,5 kW
Maße und Gewichte	
Abmessungen	ca. B 1100 x T 1500 x H 1600 mm
Gewicht inkl. Grundspannbacken	657 kg
Zulassung / Qualität / Schutzklasse	CE, ISO 9001:2015, IP20, WEEE-Reg.-Nr. DE 74849106, RoHS-Konformität
Zubehör	Bedienungsanleitung D/EN/FR/ESP/RU, Operatorkarte, Werkzeug

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

Betriebsdaten	
Temperaturbereich Heizelement	max. 290°C max. 555°F
Druckbereich	max. 120 bar max. 1740 psi
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-Stücke¹⁾	90–315 mm 3"–12" IPS
Optionales Zubehör	
Etikettendrucker	Art.-Nr.: 200-230-326
Etikettendruckerwanne	Art.-Nr.: 404-810-103
Ersatzmesser	Art.-Nr.: 200-600-035
Zusatzzylinder	Art.-Nr.: 406-130-000
Scanner	Art.-Nr.: 216-030-253
V-Bundhalter-Spann-System	Art.-Nr.: 406-010-001
4 Schwerlastrollen zum einfachen Bewegen der Maschine	Art.-Nr.: 406-820-011

Ebenso optional erhältlich



Schmale Aluminium-Grundspannbacken



Spannwerkzeug T- / X-Stück



Spannwerkzeug Y-Stück (60°)



V-Bundhalter (2-teilig)

10.2025

HÜRNER

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

HÜRNER Schweisstechnik GmbHTechnologie Straße
35325 Mücke

GERMANY

Ph +49 6401 9127 0

E-Mail: op@huerner.de

Internet: www.huerner.de

HÜRNER Welding Technology NZ Ltd12 Croskery Road
Papakura
Auckland 2110
NEW ZEALAND

Ph +64 9 299 3640

Fx +64 9 299 3740

E-Mail: admin@huerner.co.nz

Internet: www.huerner.co.nz

**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**

HÜRNER Schweisstechnik Gulf L.L.CDamascus Street, Al Qusais 4
DUBAI
P.O.Box 233586
UNITED ARAB EMIRATES

Ph +971 4 2584886

Fx +971 4 2584887

E-Mail: sales@hurnergulf.com

Internet: www.hurnergulf.com