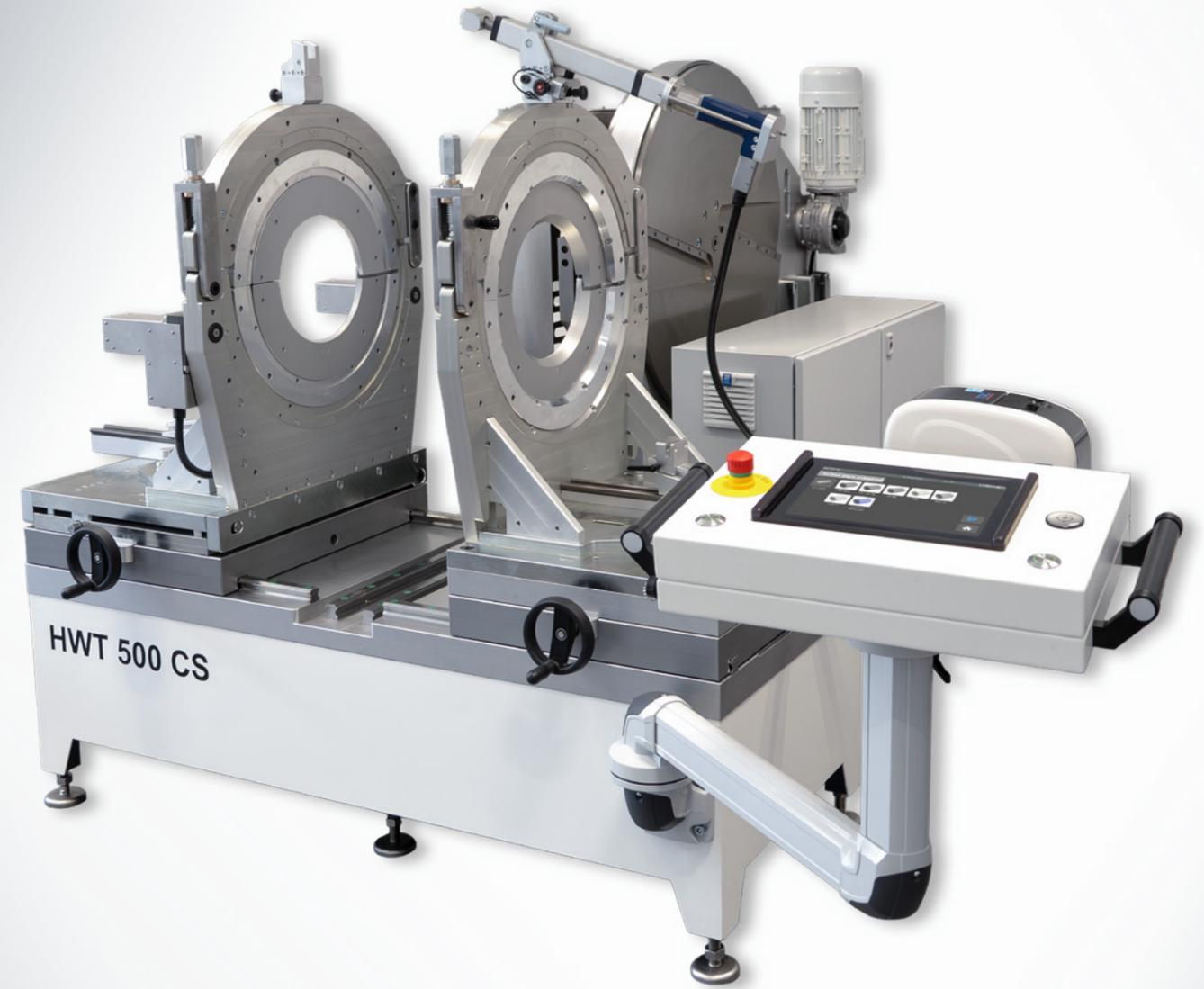


**Sie möchten mehr über uns erfahren?**

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)



10.2025



Modelbeispiel

Ihr Partner für HÜRNER Schweißtechnik:



**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 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)

# HÜRNER WhiteLine HWT 500 CS

DE



Merkmale der HÜRNER HWT 500 CS

Art.-Nr.	409-000-...
HWT 500 CS inkl. schmalen Aluminium-Grundspannbacken, metrisch	-000
HWT 500 CS inkl. schmalen Aluminium-Grundspannbacken, IPS	-001
<b>Technische Daten</b>	
Eingangsspannung	3 Ph/PE, 400 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Leistung gesamt	13,6 kW
Leistung Heizelement	8 kW
Leistung Planhobel	2,2 kW
Leistung Servomotor	3,4 kW
Umstellzeit	2 Sek.
Druckluft	min. 6 bar   87 PSI
<b>Maße und Gewichte</b>	
Abmessungen (B x T x H)	ca. 1500 x 2500 x 1700 mm
Gewicht inkl. Grundspannbacken	ca. 1490 kg
Zulassung / Qualität / Schutzklasse	CE, ISO 9001:2015, WEEE-Reg.-Nr. DE 74849106, RoHS-konform. Die Luftgüte muss mindestens der „Allgemeinen Werksluft“, (2:4:2) klassifiziert nach ISO 8573-1:2010 entsprechen.
Zubehör	Bedienungsanleitung, Operatorkarte, Werkzeug
<b>Betriebsdaten</b>	
Temperaturbereich Heizelement	max. 290°C   max. 555°F
Kraftbereich	max. 20.000 N
Umgebungstemperatur (Betrieb)	5°C bis +40°C   41°F bis 104°F
Umgebungstemperatur (Lagerung)	-10°C bis +70°C   15°F bis 160°F
Arbeitsbereich gerades Rohr, Segmente	160–500 mm 6"–20" IPS
Arbeitsbereich T-Stücke, X-Stücke, Y-Stücke <sup>1)</sup>	160–500 mm 6"–20" IPS
<b>Optionales Zubehör</b>	
Etikettendrucker	Art.-Nr.: 200-230-326
Etikettendruckerwanne	Art.-Nr.: 404-810-103
Ersatzmesser	Art.-Nr.: 200-600-099
Handscanner (QR-Code)	Art.-Nr.: 216-030-267
V-Bundhalter, metrisch	Art.-Nr.: 409-400-000
V-Bundhalter, IPS	Art.-Nr.: 409-410-000
Servo-Zusatzzylinder	Art.-Nr.: 409-266-000
Servo-Vorwärmpaket	Art.-Nr.: 409-153-000

Ebenso optional erhältlich



Spannwerkzeug T- / X-Stück<sup>2)</sup>



Spannwerkzeug Y-Stück (60°)<sup>2)</sup>



V-Bundhalter (2-teilig)



Servo-Vorwärmpaket

Technische Änderungen vorbehalten.

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

<sup>2)</sup> In Konstruktion.

**HÜRNER Servo-Werkstattmaschine HWT 500 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 Rohre und Segmente bis DA 500 mm / 20" für alle SDR-Stufen bis SDR 9 geschweißt werden können.

Die Maschine wurde entwickelt nach der neuesten 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.

Ein Pneumatikzylinder fährt das Heizelement automatisch ein und zieht das Heizelement in kürzester Zeit heraus. Dies ermöglicht so sehr schnelle Umstellzeiten von 2 Sekunden. Die Hobeleinheit wird ebenfalls automatisch ein- und ausgefahren.

Die zwei schwenkbaren Grundspannbacken können beidseitig bis zu 2 x 22,5° gedreht und zusätzlich horizontal und vertikal zum Versatzausgleich verstellt werden. Der Planhobel verfügt über einen robusten Kettenantrieb und wird mittels Gasdruckzylinder spielend leicht zwischen die Rohrenden eingesetzt und verriegelt.

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.

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 in die Steuerung einliest.

Ebenfalls eine Revolution bei Werkstattmaschinen ist die Möglichkeit des Vorwärmens mittels Vorwärmzylinder.

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 -Langprotokoll 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. Auch können die Schweißdaten über das hausinterne LAN- / WLAN-Netzwerk auf einen Drucker oder in die Datenbanksoftware DataWork übertragen werden.

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



Welding Cockpit



Beidseitige Horizontalverstellung



Vertikalverstellung



Rohrauflage höhenverstellbar



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 500 CS Steuerung

Automatische Protokollierung	10000 Schweißungen
Dateneingabe	Touch-Screen, RFID-Leser, Scanner (optional)
Systemüberwachung	Systemcheck, Computergesteuerter Wartungsprozess inkl. Protokollierung
Schweißüberwachungssystem	Schweißkräfte, Schweißzeiten, Umgebungstemperatur, Speicherkontrolle, Heizelementtemperatur
Rückverfolgbarkeit nach ISO 12176	Kommissionsnummer 32-stellig alphanumerisch, RFID-ISO-Schweißcode, Zusatzdaten (vom Anwender definiert) 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, NL, IT, weitere auf Anfrage