

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



09.2024

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

WeldControl 2.0 500-630

HÜRNER WhiteLine WeldControl 2.0

DE

HÜRNER
SCHWEISSTECHNIK



Stand-alone in Butt-Welding

Technische Daten	160 mm	200 mm	250 mm	315 mm	355 mm	500 mm	630 mm	800 mm	1000 mm	1200 mm	1400 mm	1600 mm
Art.-Nr. 200-702-...	-161	-201	-250	-315	-355	-500	-630	-800	-100	-120	-140	-150
Arbeitsbereich DA (mm)	40 - 160	63 - 200	(63) 75 - 250	90 - 315	90 - 355	200 - 500	315 - 630	500 - 800	630 - 1000	630 - 1200	800 - 1400	1000 - 1600
Stromversorgung	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	400 V 50 Hz, 3 P	400 V 50 Hz, 3 P	400 V 50 Hz, 3 P	400 V 50 Hz, 3 P	400 V 50 Hz, 3 P	400 V 50 Hz, 3 P	400 V 50 Hz, 3 P
Leistung (kW)	2,65	3,45	3,65	4,65	5,4	6,95	11,65	17,2	22,1	21,2	43	43
Gesamtgewicht inkl. aller Komponenten (kg)	66	87	109	168	201	295	448	771	1135	1998	3066	3997
Reduktionseinsätze	40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140	63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180	(63)*, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225	90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280	90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315	200, 225, 250, 280, 315, 355, 400, 450	315, 355, 400, 450, 500, 560	500, 560, 630, 710	630, 710, 800, 900	630, 710, 800, 900, 1000	800, 900, 1000, 1200	1000, 1200, 1400
Vorschweißbündhalter*)	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Automatisches Heizelement*)	■	-	■	■	-	-	-	-	-	-	-	-
Standardlieferungsumfang:												
WeldControl Hydraulikcontroller	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Grundmaschine	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Planhobel mit Microschalter	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Heizelement PTFE-beschichtet	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Einstellkasten	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HÜRNER Transportbox für Reduzierungen und Maschine optional	■	■	■	■	-	-	-	-	-	-	-	-
HÜRNER Aluminium Reduktionen ¹⁾	■*	-	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HÜRNER Stahl Reduktionen ¹⁾	■	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Geänderte Ausführung: Schraubenbefestigung
*) Erhältlich als Sonderzubehör

Die WeldControl ermöglicht eine einzigartige Bedienung, die es in dieser Form nicht ein zweites Mal gibt. Sie nutzen beim Schweißen die Vorteile einer interaktiv agierenden Automatik. Oder Sie schalten in den manuellen Modus und schweißen „frei Hand“.

- Im WeldControl-Modus werden Sie nach Eingabe oder Abgleich der Rohrparameter durch die Schweißung geführt. Dabei wird Ihre Bedienung überwacht, der gesamte Ablauf wird protokolliert. Die WeldControl macht aber mehr als nur Vorgabe: Sie erleichtert den Arbeitsablauf, z. B. indem sie im Automode selbständig Drücke absenkt. Die Schweißprotokolle beinhalten alle Informationen der ISO-Traceability-Norm.
- Im Manual-Modus schaltet das Display um in die Anzeige eines digitalen „Manometers“. Hier werden der Schweißdruck und die Heizelementtemperatur angezeigt, alle Informationen liegen zentral auf dem Display vor.
- Die Ausgabe der Protokolle erfolgt via USB in PDF Kurz- oder Langversion auf USB-

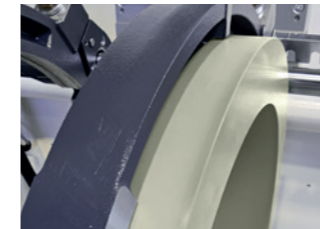
Stick oder Etikettendrucker, die Ausgabe via DataWork-Format erlaubt Archivierung und Recherche in dem HÜRNER PC-Programm DataWork.

- Die Maschine wird geliefert mit einer vollständig geschlossenen WeldControl Hydraulik der Schutzklasse IP 54 für Drücke bis zu 250 bar. Sowohl das Heizelement als auch der Planhobel werden an der WeldControl Hydraulik angeschlossen. Es ist somit kein zusätzlicher Verteilerkasten notwendig! Bauteilrückverfolgbarkeit, Rohrmaterial, -durchmesser und -wandstärke/SDR sind über ein höchst bedienfreundliches Menü mittels GT-Tastatur eingegbar. Alle Schweißdrücke und Schweißzeiten werden entsprechend nationalen Normen durch das WeldControl-System errechnet, überwacht und auf dem Display dem Schweißer angezeigt.
- Die Grundmaschine ist auf einem speziell designten Rahmen aufgebaut, dessen Verwindungsteifigkeit auch der Benutzung extremer Rohrparameter trotz. Es ist sicher-

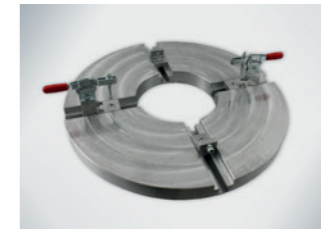
gestellt, dass die Grundmaschine selbst bei Benutzung sehr langer Rohrstücke mit sehr großen Wandstärken nicht aufbockt.

- Große gerändelte Drehgriffe erlauben eine einfache Handhabung beim Öffnen und Schließen der Spannringe von Maschinen bis zu DA 315. Kein Werkzeug ist hierzu nötig.
- Der Planhobel mit integriertem Sicherheitsmikroschalter wird über einen Kettenantrieb mit hochwertiger Antriebsmaschine betrieben. Das Präzisionsheizelement verfügt über eine extrem robuste Antihalt-Beschichtung.
- Ein Einstellkasten dient als wärmegeschützte Aufbewahrung des Planhobels und des Heizelements.
- Zur besonders geschützten Aufbewahrung der Maschinen (bis DA 315) steht optional eine hochwertige, speziell auf die komplette Maschine zugeschnittene Transportbox mit schubladenähnlichen Einsätzen für die Reduktionen zur Verfügung.
- Alle Maschinen sind selbstverständlich auch mit V-Bundhalter erhältlich.

Für alle Komponenten gilt die HÜRNER-Werksgarantie!



Frontfolie mit GT-Tastatur



V-Bundhalter



WeldControl Schweißen – ohne Fehler, ohne Schweißtafel und mit Protokollierung

Industrierausführung – Optional sind die Grundmaschinen (250, 315, 355, 500, 630) auch in Industrierausführung mit modifizierter 3. Spannbacke zum Spannen von kurzschenkigen Formstücken sowie Flanschen erhältlich.²⁾

Merkmale der HÜRNER WeldControl Hydraulik

Automatische Protokollierung	10 000 Schweißungen
Dateneingabe	WeldControl-Modus: RFID-Transponder, Scanner oder manuell; Manual-Modus: manuelle Temperatureingabe
Schweißüberwachungssystem	Schweißdrücke, Schweißzeiten, Umgebungstemperatur, Speicherkontrolle, Gerätetemperatur, Heizelementtemperatur
Rückverfolgbarkeit nach ISO 12176	Kommissionsnummer, 32stellig alphanumerisch, ISO-Schweißercode, HÜRNER-Schweißercode 1. Zusatzdaten (vom Anwender bestimmt), 20stellig alphanumerisch; 2. Zusatzdaten (vom Anwender bestimmt), 15stellig alphanumerisch; ISO-Daten: Formteilcode, 1. und 2. Rohrcode, Rohrlänge, Witterungsdaten, Nahtnummer, Verlegefirma, Inventarnummer
Schweißnorm	DVS, WIS, SEDIGAS, UNI und weitere auf Anfrage
Protokollausgabe	USB A-Schnittstelle zum Übertragen der Schweißdaten im PDF-Kurz- oder Langbericht auf einen USB-Stick oder auf einen Etikettendrucker; inkl. Etikettendruckmenü; weiterhin auch Übertragung im HÜRNER DataWork Format; Umfangreiches Ausgabemenü mit Filterfunktionen Datum, Kommissionsnr. oder Gesamtspeicher
Display	LED-beleuchtetes Display, 4 Zeilen je 20 Zeichen, alphanumerisch, 5 mm Zeichenhöhe, Schweißdiagramm mit LED-Darstellung
Zulassung/Qualität/Schutzklasse	CE, ISO 9001:2015, IP54 (IP64 optional), WEEE-Reg.-Nr. DE 74849106, RoHS-Konformität
Sprachen	DE, EN, FR, BG, CS, ZH, NL, FI, GR, IT, NO, RO, SK, TR, RU und weitere auf Anfrage
Spezial	Einfacher Wechsel vom WeldControl-Modus in den Manual-Modus durch Tastaturnumschaltung; ViewWeld: Protokollansicht direkt im Display ¹⁾
Systemeinstellungen	Automode, manuelle Eingabe der Schweißparameter, Manometer-Funktion (Druck, Temperatur)
Hydraulik	Nur eine externe Spannungsversorgung notwendig! Alle elektronischen Komponenten werden durch die Hydraulik zentral versorgt; Automatische Regelung der Heizelement-Temperatur nach nationalen Normen; Hydraulik im geschlossenen robusten Stahlblechgehäuse mit einem Gewicht von nur 19,5kg (bis DA 355 mm); max. Druck: bis 355 mm 130 bar, 500 - 630 mm 150 bar, 800 - 1600 mm 220 bar
Werksgarantie	12 Monate

²⁾ Umrüstsatz auf Industrierausführung für Bestandsmaschinen auf Anfrage erhältlich!