

## HyperMill 56

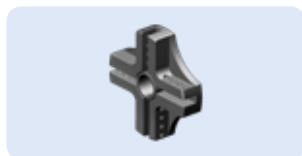
HyperMill 55 to szybka i wytrzymała pneumatyczna maszyna do planowania końców rur, ukosowania i usuwania spoin. Przeznaczona do obróbki rur z szerokiej gamy materiałów, w tym ze stali nierdzewnej i z innych stopów wysokochromowych.

### STANDARDOWE WYPOSAŻENIE



#### SHAFT 30

Samocentrujący system mocowania do największych rur. Solidny wałek i szerokie szczęki zapewniają maksymalną siłę blokowania.



#### 135 MM (5,3")

Największa, bardzo sztywna głowica nożowa do dużych rur, przeznaczona do mocowania wkładek skrawających.



Solidny system blokowania

STANDARDOWY ZAKRES PRACY – ZALECANY		OPCJONALNY ZAKRES PRACY	
OBRÓBKA (ID-OD)	MOCOWANIE (ID)	OBRÓBKA (ID-OD)	MOCOWANIE (ID)
30 – 136 mm	30 – 136 mm	20 – 175 mm	20 – 166 mm
1,181 – 5,354"	0,181 – 4,354"	0,787 – 6,890"	0,787 – 6,535"
POSUW NARZĘDZIA		WOLNE OBROTY	
40 mm	1,6"	55 rpm	MOMENT OBROTOWY
			280 Nm
			210 Ft.lbs
ZUŻYCIE POWIETRZA		WYSOKOŚĆ KORPUSU	
55 cfm	1,3 m <sup>3</sup> /min	15"	385 mm
SZEROKOŚĆ KORPUSU		WAGA	
3,22"	82 mm	19 Lbs	9 kg

### HYPERMILL 56E

HyperMill 55E to elektryczna wersja maszyny HyperMill. Standardowy zestaw służy do pracy w takim samym zakresie średnic rur i dostarczany jest z tą samą głowicą. Elektryczny napęd Makita wraz z 3-stopniową przekładnią zaprojektowaną w firmie KRAIS ma regulowaną prędkość i generuje duży moment obrotowy. Napęd jest wymienny z pneumatycznym i może być kupiony oddzielnie.



Prędkość obrotowa ..... 58 RPM  
 Moc ..... 1500 W  
 Moment ..... 720 NM (530 Ft.Lbs)  
 Posuw ..... 40 mm (1,6")

### PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ



**GŁOWICE OPCJONALNE**

**116 MM (4,56")**  
Duża, solidna głowica nożowa do większych rur, przeznaczona do mocowania wkładek skrawających.



**175 MM (6,89")**  
Duża, solidna głowica nożowa do większych rur, przeznaczona do mocowania wkładek skrawających.



**MMRBMH**  
Głowica przeznaczona do usuwania membran w ścianach szczelnych kotłów.  
→ TABELA ○ STR. 99

**WAŁKI OPCJONALNE**

**SHAFT20**  
Samocentrujący system mocowania. Solidny wałek i szerokie szczęki zapewniają maksymalną siłę blokowania.



**SHAFT25**  
Samocentrujący system mocowania. Solidny wałek i szerokie szczęki zapewniają maksymalną siłę blokowania.

**INNE DOSTĘPNE AKCESORIA**

**REGULATOR CIŚNIENIA SAV-500**  
Zawór do każdej maszyny pneumatycznej KRAIS. Pozwala na regulowanie prędkości obróbki do średnicy i materiału rury.



**PRZEKŁADNIA REDUKCYJNA**  
Pozwala na redukcję obrotów i wzrost momentu obrotowego. Maszyna tworzy grubsze wióry w krótszym czasie cięcia.



**POSUW ZAPADKOWY**  
Pozwala na stosowanie maszyny w wąskich lokalizacjach, np. ekrany wodne.



**KOŁNIERZ DO GŁOWIC**  
Opcjonalny kołnierz, pozwalający na stosowanie wszystkich głowic od narzędzi MiniMill (od 1-1/2")

**ZAKRESY MOCOWANIA - STANDARDOWY WAŁEK SHAFT30****ZE SZCZĘKAMI DOSTARCZANYMI W KOMPLECIE**

ZAKRES [MM]		ZAKRES [INCH]		SZCZĘKI	DOD.	SPRĘŻYNA	
MIN	MAX	MIN	MAX			NR	ILOŚĆ
30,0	34,0	1,181	1,339	NS-1		SP-29	1
34,0	39,0	1,339	1,535	NS-2		SP-29	1
39,0	44,0	1,535	1,732	NS-3		SP-30	2
44,0	49,0	1,732	1,929	NS-4		SP-30	2
49,0	54,0	1,929	2,126	NS-5		SP-30	2
54,0	59,0	2,126	2,323	NS-6		SP-30	2
59,0	64,0	2,323	2,520	NS-7		SP-30	2
64,0	69,0	2,520	2,717	NS-8		SP-30	2
66,0	71,0	2,598	2,795	NS-5	NS-10	SP-30	2
71,0	76,0	2,795	2,992	NS-6	NS-10	SP-30	2
76,0	81,0	2,992	3,189	NS-7	NS-10	SP-30	2
81,0	86,0	3,189	3,386	NS-8	NS-10	SP-30	2
86,0	91,0	3,386	3,583	NS-5	NS-20	SP-30	2
91,0	96,0	3,583	3,780	NS-6	NS-20	SP-30	2
96,0	101,0	3,780	3,976	NS-7	NS-20	SP-30	2
101,0	106,0	3,976	4,173	NS-8	NS-20	SP-30	2
106,0	111,0	4,173	4,370	NS-5	NS-30	SP-30	2
111,0	116,0	4,370	4,567	NS-6	NS-30	SP-30	2
116,0	121,0	4,567	4,764	NS-7	NS-30	SP-30	2
121,0	126,0	4,764	4,961	NS-8	NS-30	SP-30	2
126,0	131,0	4,961	5,157	NS-5	NS-40	SP-30	2
131,0	136,0	5,157	5,354	NS-6	NS-40	SP-30	2

**ZE SZCZĘKAMI OPCJONALNYMI**

ZAKRES [MM]		ZAKRES [INCH]		SZCZĘKI	DOD.	SPRĘŻYNA	
MIN	MAX	MIN	MAX			NR	ILOŚĆ
136,0	141,0	5,354	5,551	NS-7	NS-40	SP-30	2
141,0	146,0	5,551	5,748	NS-8	NS-40	SP-30	2
146,0	151,0	5,748	5,945	NS-5	NS-50	SP-30	2
151,0	156,0	5,945	6,142	NS-6	NS-50	SP-30	2
156,0	161,0	6,142	6,339	NS-7	NS-50	SP-30	2
161,0	166,0	6,339	6,535	NS-8	NS-50	SP-30	2

**ZAKRESY MOCOWANIA - OPCJONALNY WAŁEK SHAFT25**

ZAKRES [MM]		ZAKRES [INCH]		SZCZĘKI	DOD.	SPRĘŻYNA	
MIN	MAX	MIN	MAX			NR	ILOŚĆ
25,0	30,0	0,984	1,181	NS-1		SP-24	1
30,0	35,0	1,181	1,378	NS-2		SP-24	1
35,0	40,0	1,378	1,575	NS-3		SP-25	2
40,0	45,0	1,575	1,772	NS-4		SP-25	2
45,0	50,0	1,772	1,969	NS-5		SP-25	2
50,0	55,0	1,969	2,165	NS-6		SP-25	2
55,0	60,0	2,165	2,362	NS-7		SP-25	2
60,0	65,0	2,362	2,559	NS-8		SP-25	2
62,0	67,0	2,441	2,638	NS-5	NS-10	SP-25	2
67,0	72,0	2,638	2,835	NS-6	NS-10	SP-25	2
72,0	77,0	2,835	3,031	NS-7	NS-10	SP-25	2
77,0	82,0	3,031	3,228	NS-8	NS-10	SP-25	2
82,0	87,0	3,228	3,425	NS-5	NS-20	SP-25	2
87,0	92,0	3,425	3,622	NS-6	NS-20	SP-25	2
92,0	97,0	3,622	3,819	NS-7	NS-20	SP-25	2
97,0	102,0	3,819	4,016	NS-8	NS-20	SP-25	2

**ZAKRESY MOCOWANIA - OPCJONALNY WAŁEK SHAFT20**

ZAKRES [MM]		ZAKRES [INCH]		SZCZĘKI	DOD.	SPRĘŻYNA	
MIN	MAX	MIN	MAX			NR	ILOŚĆ
20,0	24,0	0,787	0,945	NS-0		SP-19	1
24,0	28,0	0,945	1,102	NS-1		SP-19	1
28,0	33,0	1,102	1,299	NS-2		SP-19	1
33,0	38,0	1,299	1,496	NS-3		SP-20	2