

動画

超硬チップを特殊接合



3枚刃

(刃先径21mm以下)



5枚刃

(刃先径21.5~26mm)

特長1

穿孔による引っかけたりや衝撃が少なく、安定した穿孔が可能。

長時間の使用でも体への負担が少なく、疲れを軽減。



2枚刃



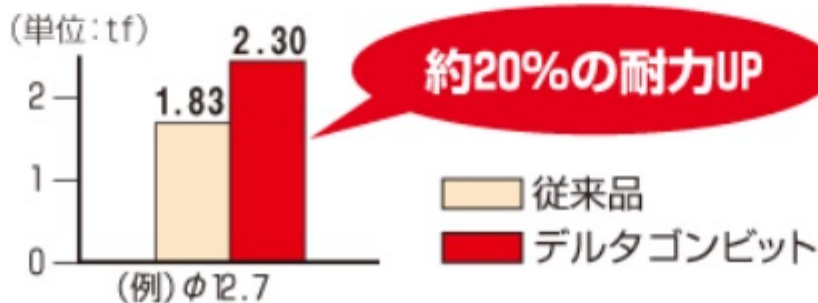
デルタゴンビット

特長2

真円に近い穴あけを実現!

■アンカー引き抜き試験(当社比)

〈アンカー形式:芯棒打込式M12〉



デルタゴンで
穿孔した下穴

挿入する
アンカー外径

真円

デルタゴンビットの場合

1. ほぼ真円に近い穴あけができ、アンカーがスムーズに入る
2. スキマ部分が一定のため、クサビ効果が高い。

従来品で
穿孔した下穴

挿入する
アンカー外径

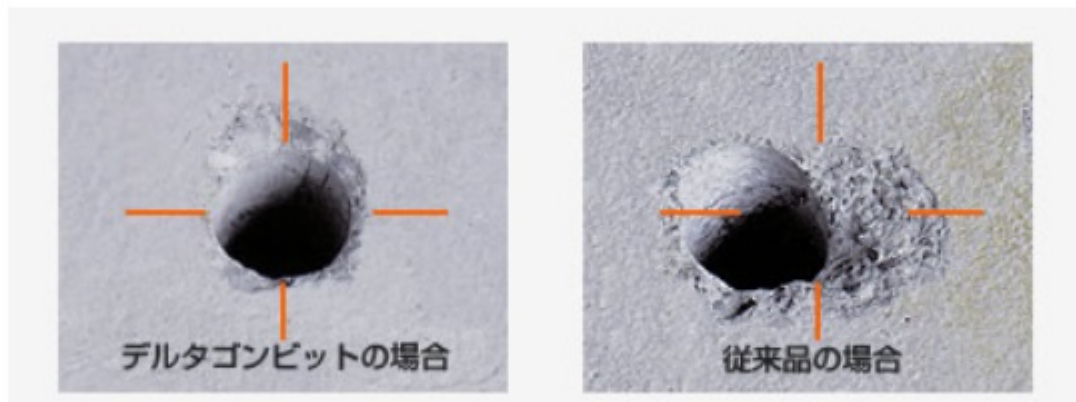
おむすび型

従来品の場合

1. おむすび型の穴のため、アンカーがスムーズに入らない。
2. 穴と挿入するアンカーとの間にスキマが生じるため「クサビ効果が低下。

特長3 位置決め性能が向上!

刃先先端のチゼルポイント無くす事により、位置決めが容易。(位置決め時のはねも少なく、スムーズに穿孔。)

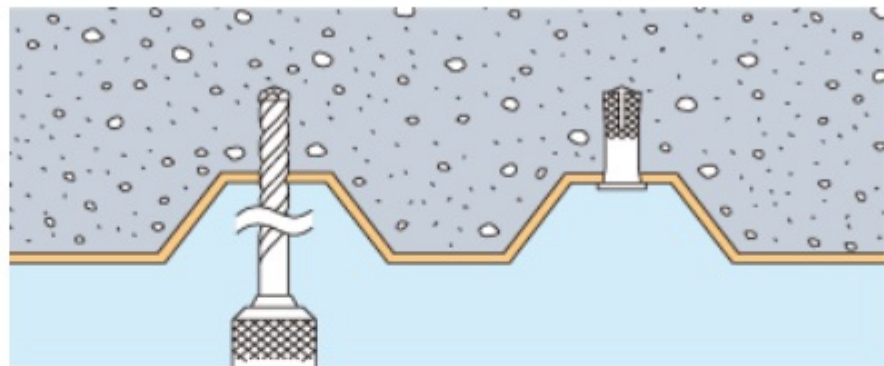


特長4 鉄筋接触時の安全性向上!

従来品と比較し、鉄筋接触時の引っかかりが少なく、電動機による振り回しを軽減し、安全性が向上。

特長5 デッキプレートを貫通!

コンクリートが打設されたデッキプレートも、容易に切断。

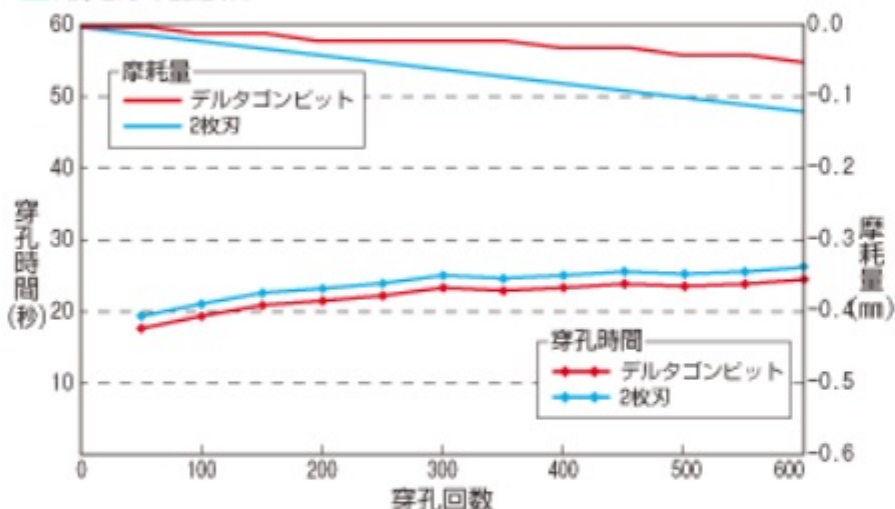


特長6

少ない外径摩耗!

デルタゴンビットは2枚刃ビットに比べ、外径摩耗量が極めて少なく、アンカー用下穴ビットとして最適。

■刃先摩耗比較



※試験結果は一例であり、被削材、使用電動機等で結果は異なる場合があります。

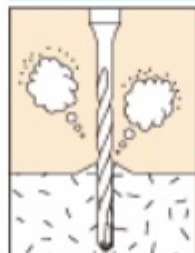
試験データ: 刃先径19.0mm(六角軸ビット)

被削材: コンクリート圧縮強度 300kgf/cm²

穿孔長: 100mm

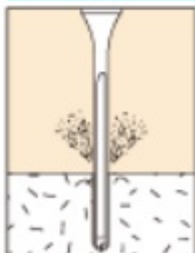
デルタ軸の特長

従来品



- 切り粉がまとまって不意に吹き上がり、作業性が悪い。(潮吹き現象)
- 熱によるチップの早期脱落の可能性が高い。

デルタ軸



- 安定した切り粉の排出によってスムーズな穿孔が可能。

■切り粉の排出が良好

※切り粉が詰まった場合、ビットを引き上げれば切り粉が簡単に排出できます。

※切り粉が詰まったまま穿孔を続けると、ビットの破損につながるケースがあります。