

# 技術ニユース

工具G

## 乾式 MD ビットの推奨機種および変速について

### ◎情報

- ・ 広島工場での試験結果に基づく推奨機種および変速条件を下表に示します。現場の状況によってはコアドリルや変速を変えたほうが良い場合もあります。
- ・ 被削材コンクリート 耐圧強度：27N/mm<sup>2</sup>
- ・ φ35. 4～61は無筋切削を基本条件としています。
- ・ 速度低下が確認されたらドレッシングパウダーを使用しています。
- ・ 切削評価について ○：良好切削、△：ドレッシングパウダーを使用しながら切削が可能

商品コード	サイズ	品名	SPZ-252A		SPO-14A		SPX-14A		SPX-24A		切削条件
			変速位置		変速位置		変速位置		変速位置		
			Hi	Low	Hi	Low	Hi	Low	Hi	Low	
001082435	φ35.4	MD2	○								無筋を切削
001510222	φ42	MD2	○								
001510223	φ45	MD2	○								
001510224	φ48	MD2	○								
001082461	φ61	MD2	△	○							
001510201	1"	MD2		○							鉄筋も切削
001510202	1 1/4"	MD2		○	△						
001510203	1 1/2"	MD2		○	○						
001510204	2"	MD2		○	○						
001510304	2"	MD3		○	○						
001510205	2 1/2"	MD2		○	○	○					
001510206	3"	MD2		○	△	○					
001510207	3 1/2"	MD2		○		○					
001510208	4"	MD2		△		○		○			
001510209	5"	MD2				○		○			
001510210	6"	MD2				○		○			
001510310	6"	MD3				○		○			
001510211	7"	MD2				△		○			
001510212	8"	MD2						△			
001510214	10"	MD2							△		
001510215	12"	MD2							△		