

# TAD-100型 エアードリルシステム



ドリル本体 (約280kg)



エアーのみの削孔状況



- 1) ロックボルトの削孔に最適な小型・軽量設計
- 2) 小型・軽量でも二重管削孔が可能で能力抜群
- 3) 動力はエアコンプレッサーだけでOK
- 4) 分解が簡単で、バラせば手持ちで搬入可能
- 5) ミストフラッシングデバイスを使用すれば水も使える親切設計

コントロールユニット (約100kg)

ミストフラッシング使用の削孔状況



## エアードリルシステム仕様

型式		TAD100A-SR	TAD100A-DR	TAD100T-DL
削孔システム		SYMMETRIX®		OD METHOD
回転 ※1	駆動方式	S	D	D
	回転数×回転力	55r.p.m×40kgf-m	55r.p.m×80kgf-m	
		30r.p.m×60kgf-m	30r.p.m×120kgf-m(Max140kgf-m)	
	圧力	7 kgf/cm <sup>2</sup>		
空気消費量	2.9 N m <sup>3</sup> /min	5.8 N m <sup>3</sup> /min		
打撃 ※2	打撃数	1350b.p.m		1150b.p.m
	打撃力	17.8kgf-m		17.8kgf-m
	圧力	7 kgf/cm <sup>2</sup>		
	空気消費量	4.3 N m <sup>3</sup> /min	3.5 N m <sup>3</sup> /min	
送り	ストローク	1500mm		
	引力	1000kgf		
	押力	500kgf		
	圧力	7 kgf/cm <sup>2</sup>		
	空気消費量	1.0 N m <sup>3</sup> /min		
ブロー	圧力	7 kgf/cm <sup>2</sup>		
	空気消費量	3 N m <sup>3</sup> /min	5 N m <sup>3</sup> /min	
全所要空気量※3		11.1 N m <sup>3</sup> /min	14.0 N m <sup>3</sup> /min	15.3 N m <sup>3</sup> /min
標準ツールス		φ 89.1 × φ 94※4		φ 96 × φ 105※5

※1 回転機構はいずれの型式も互換性があります

※2 TAD100A と TAD100T の打撃機構は互換性ありません

※3 供給圧力 7 kgf/cm<sup>2</sup> の場合の空気消費量です

※4 このシステムのために開発した低トルク型の二重管削孔ツールです

※5 従来の二重管削孔ツールです

### 東陽商事株式会社

〒114-0022 東京都北区王子本町2-25-3

電話 03-3906-8601 FAX03-3906-8637

URL : <http://www.toyoshoji.com>

お問い合わせ : [info@toyoshoji.com](mailto:info@toyoshoji.com)