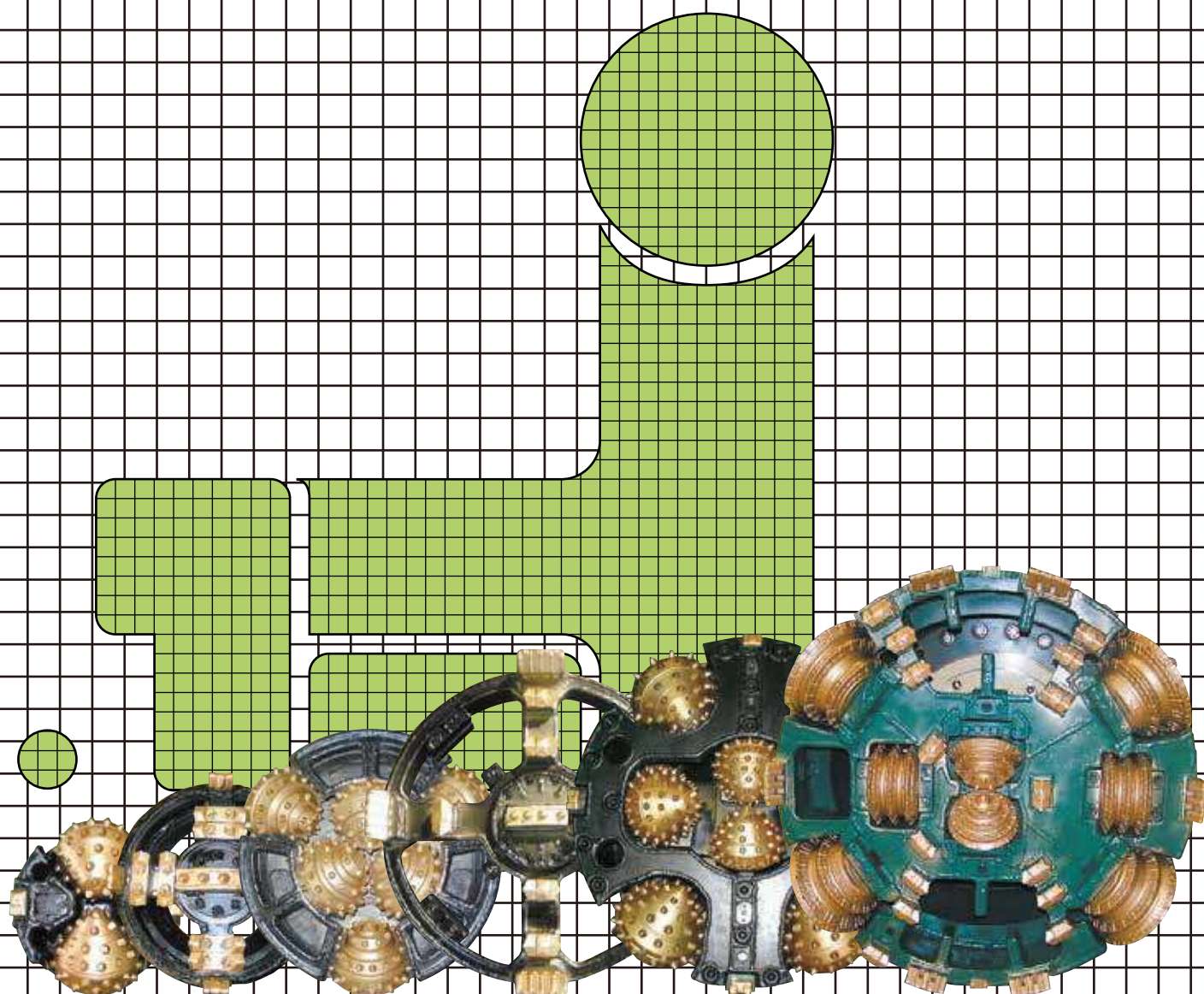




出雲工場

# HANNAN **TEX**

## NEW BLACK BITS



株式会社 ハンナンテックス



## 会社概要

**社名** 株式会社 ハンナンテックス

**所在地**

大阪本社・関西営業所

〒583-0002 大阪府藤井寺市北條町3番7号ハンナンビル1F  
TEL (072) 937-8070代 FAX (072) 937-8451  
E-mail: hannant@topaz.ocn.ne.jp

関東営業所

〒302-0019 茨城県守谷市御所ヶ丘3丁目11番5  
TEL (0297) 46-2900代 FAX (0297) 46-1684  
E-mail: h.tokyo@titan.ocn.ne.jp

出雲工場・中国営業所

〒693-0043 島根県出雲市長浜町680番2  
TEL (0853) 28-2900代 FAX (0853) 28-2880  
E-mail: h.izumo@titan.ocn.ne.jp

九州営業所

〒818-0081 福岡県筑紫野市針摺東5丁目11番11号  
TEL (092) 923-8070代 FAX (092) 923-8242  
E-mail: h.kyushu@titan.ocn.ne.jp

**URL** <http://www3.ocn.ne.jp/~hannant/>

**創業年月日** 昭和40年7月

**資本金** ￥49,800,000

**営業品目** 岩盤掘削用ビット製造・販売

**取引銀行** 商工中金大阪支店／松江支店  
三菱東京UFJ銀行藤井寺支店  
大阪シティ信用金庫柏原支店

ISO 9001 認証取得 (出雲工場)



大阪本社

## 会社概要



出雲工場



九州営業所



関東営業所



# NBB ドリルビット

## NBB インサート VHシリーズ

チゼルチップ仕様

二段円錐チップ仕様

ビット交換作業の  
効率化 六角加工



桁違いの掘進速度  
チップランダム配列

## NBB ドリルビットの特徴

ビットとボディ(ネジ部)分割構造

レグ



ボディ



コーン



### 2つの修理仕様

- ① OH(オーバーホール)  
摩耗は少ないものの、  
回転に不具合がある場合  
コーン：補修後再利用  
レグ：新品交換  
ボディ：再利用
- ② R・C(リセット・コーン)  
摩耗が進行している場合  
コーン：新品交換  
レグ：新品交換  
ボディ：再利用

## 海外の工事で活躍



### 基礎工事などの大口径ヘッド



φ 1600 リバース工法用ヘッド



φ 1000mm オープナービット








現場使用状況（メコン川橋脚工事）

## 推進・シールド工法用ツースビット



当社 標準ツースビット

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| <b>特殊先行ビット (シェルビット)</b>            |    |
| 200幅 ゲージ用、インナー用<br>160幅 ゲージ用、インナー用 |   |
| <b>先行ビット</b>                       |   |
| 100幅<br>90幅                        |   |
| <b>フェースビット</b>                     |  |
| 両刃 (高さ75、57、40)<br>片刃              |   |
| <b>両振れ止ビット</b>                     |  |
|                                    |   |
| <b>ケーシングビット</b>                    |  |
| 16幅                                |   |
| 22幅 R・L                            |   |
| 32幅 R・C・L                          |   |
| 40幅 R                              |   |
| 80幅                                |   |

その他、各種工法用ビットを製作しています。



# NBB カッターの特徴

## NBB製 推進工法用カッターの特徴 1

刃先形状の異なる2つのカッターによって、ピッチを小さくし破碎効率を高めます。



## NBB製 推進工法用カッターの特徴 2

地層に応じた刃先形状を用意



## NBB製 推進工法用カッターの特徴 3

多種のカッター取付に対応



両軸型



片軸型

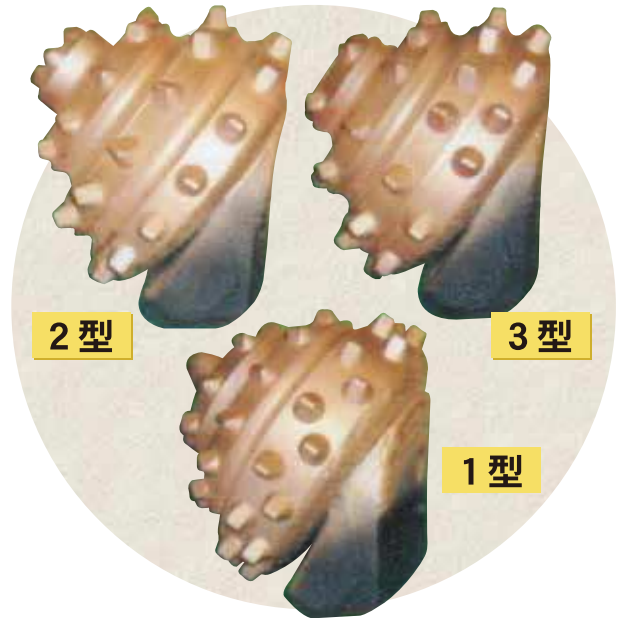


機内交換型



- 石油、温泉掘削で実績のあるビットで、3つのカッターでバランスよく掘削。
- チップランダム配列により、岩盤層を効率よく掘削。

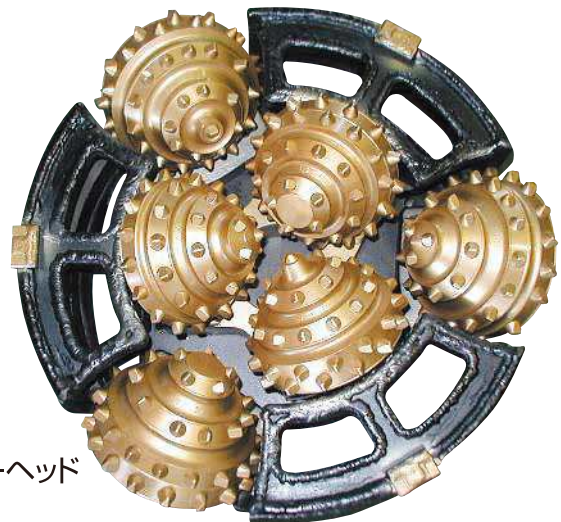
## 推進工法用 III・Cカッター



### 使用例



500Aカッターヘッド



ボルト止  
台座付仕様



- チップランダム配列により、岩盤層を効率的に掘削。
- 食込みがよく、耐衝撃性も高いチゼル型超硬チップの採用により、岩盤・砂礫・玉石層と幅広く対応。



## 推進工法用 II・C カッター



1 型

2 型



岩盤掘削後の打痕跡



使用例

300H カッターヘッド

## シールド、推進工法用カッター



φ150  
ディスクカッター



φ150  
チップインディスクカッター



φ150  
二段円錐ローラーカッター



φ360 2山 (ゲージ用)  
チップインディスクカッター



φ360 2山  
チップインディスクカッター



φ360 3山  
チップインディスクカッター



φ360 2山 リング交換型  
ディスクカッター



φ310 2山 一体型  
ディスクカッター



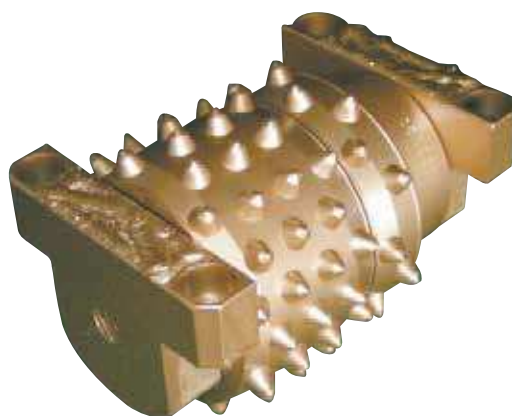
φ277 チップイン  
ディスクカッター  
1・2型



φ175 チップイン  
ディスクカッター  
1・2型



φ286 チップインディスクカッター  
(ゲージT型) 機内交換対応



φ150 二段円錐 ローラーカッター  
分離回転型

## 改築推進用ウェーブカッター



チップインウェーブカッター



チップインウェーブカッター  
装着 カッターヘッド



到達後のカッターヘッド

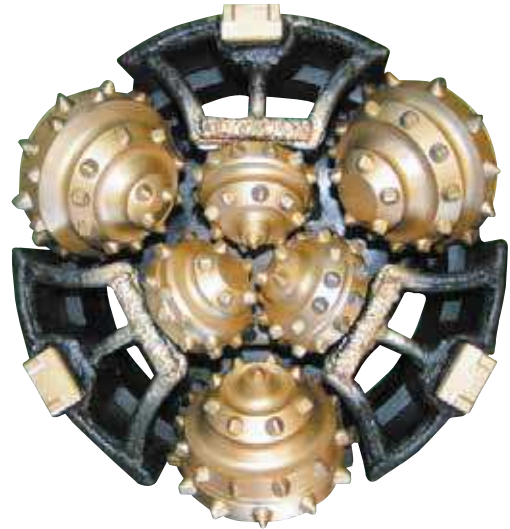


排出された鉄筋、カラー

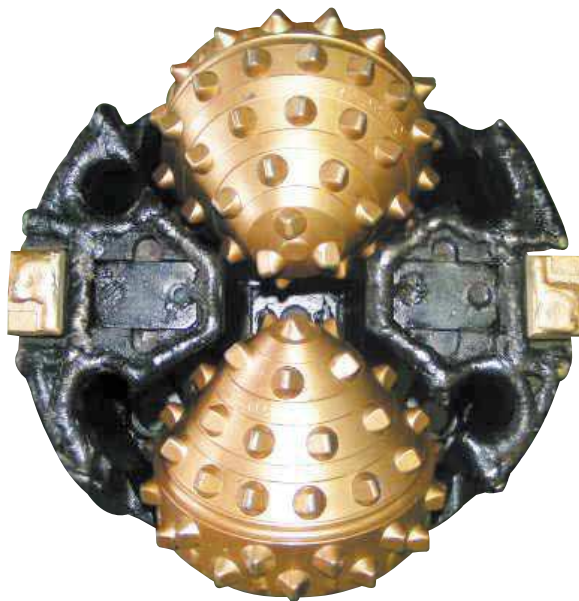
抜群の掘削性能を誇る!!



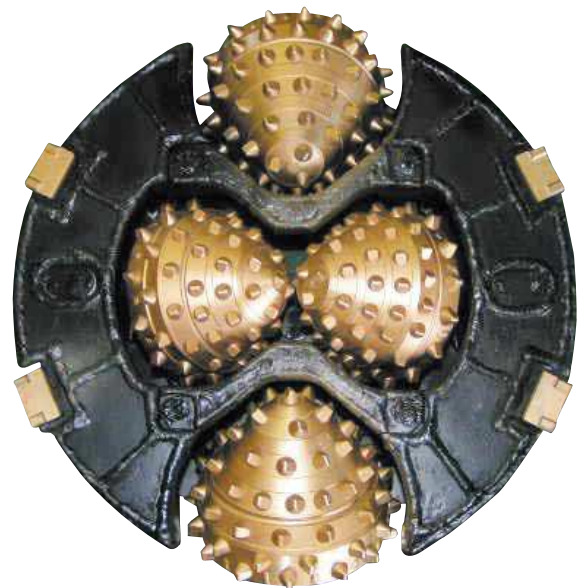
推進工法用カッターヘッド



泥水工法  
250A



泥土圧工法  
200E

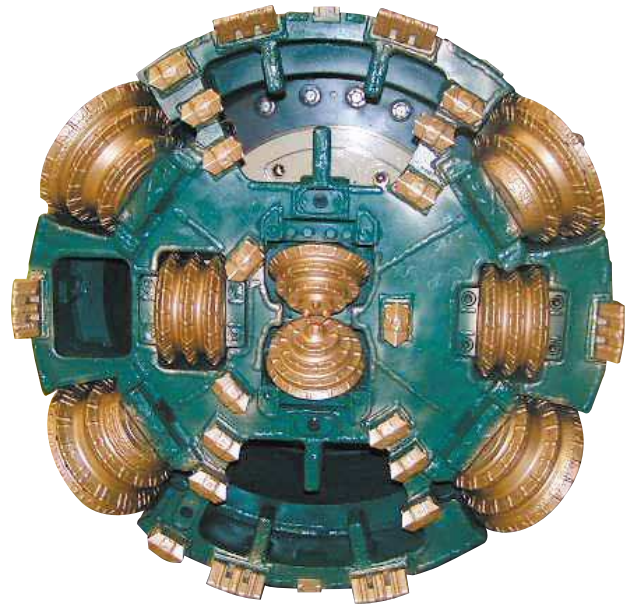


泥土圧工法  
350H

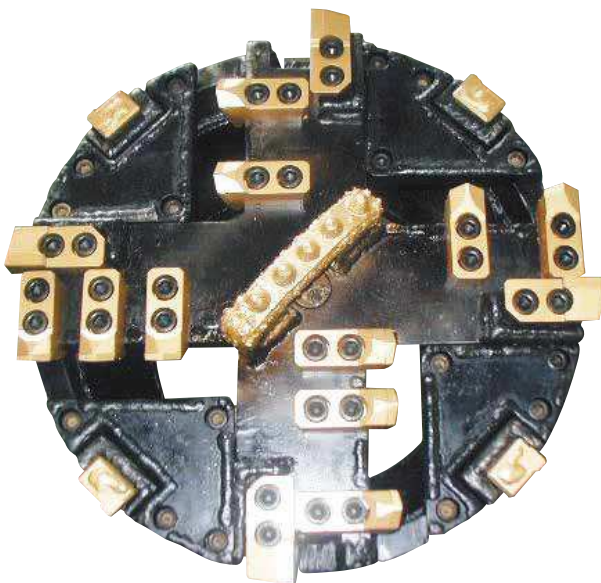
# 推進工法用カッターヘッド



泥濃工法  
800H



泥濃工法  
800H



泥土圧工法  
300H



泥濃工法  
800H

泥濃工法 800Hリースマシン



掘削試験装置





## 超硬チップ



ローラーカッターやチップインディスクカッターに使われる超硬チップについてまとめました。地層に応じてチップの形状を選ぶ事が掘進速度に大きく影響します。

### チゼルチップ

|          |   |
|----------|---|
| 特徴       | トリコンビットで実績のある形状で、高い掘削性能を誇ります。また、耐衝撃性に優れた形状のためチップ欠けが発生しにくく岩盤から砂礫層まで広く対応できます。 |
| 適応土質     | 軟岩～中硬岩、転石混じり砂礫層   |
| 代表的なカッター | トリコンビット、ツーコーンカッター、推進工法用ローラーカッター   |



### T型（ゲージ）チップ

|          |  |
|----------|--|
| 特徴       | 耐摩耗性向上をねらった外周刃専用のチップです。正面の形状はチゼルチップと同様で、掘削外径に影響を及ぼす外周部を大きくしています。 |
| 適応土質     | 軟岩～中硬岩、転石混じり砂礫層  |
| 代表的なカッター | 推進工法用ローラーカッター外周刃   |



### ノミ型チップ

|          |   |
|----------|---|
| 特徴       | 刃先を食い込ませ、隣接破碎や剥離破碎を起こし岩を大きく割ることを目的とした形状です。母材に埋め込んだディスクカッター、チップが飛び出したローラーカッター2タイプあります。 |
| 適応土質     | 砂礫層、転石混じり砂礫層、軟岩   |
| 代表的なカッター | 推進工法用ディスクカッター、ローラーカッター  |



### 半球チップ

|          |   |
|----------|---|
| 特徴       | 耐衝撃性に最も優れた形状であり、耐摩耗性の高い（硬い）材質で出来ており、長寿命を誇ります。 |
| 適応土質     | 転石・玉石層、硬岩～超硬岩                                 |
| 代表的なカッター | 推進工法用ローラーカッター、ハンマービット                         |



### 二段円錐チップ

|          |   |
|----------|---|
| 特徴       | 岩への食い込みに優れた形状です。比較的衝撃に強く、縦堀の工事で実績があります。 |
| 適応土質     | 中硬岩～硬岩                                  |
| 代表的なカッター | リバース工法用カッター、推進工法用ローラーカッター               |





自動ノコ盤、ロボット付NC旋盤、マシニングセンタ、熱処理ライン



## 出雲工場



真空浸炭熱処理ライン



10ton天井走行クレーン 2台 2.8ton天井走行クレーン 7台 ジブクレーン 14台



ロボット付 立形NC旋盤



ロボット付 マシニングセンタ



NC旋盤 8台



マシニングセンタ 7台



ツースピット 超硬口ウつけ作業



高周波誘導加熱装置



ショットブラストマシン

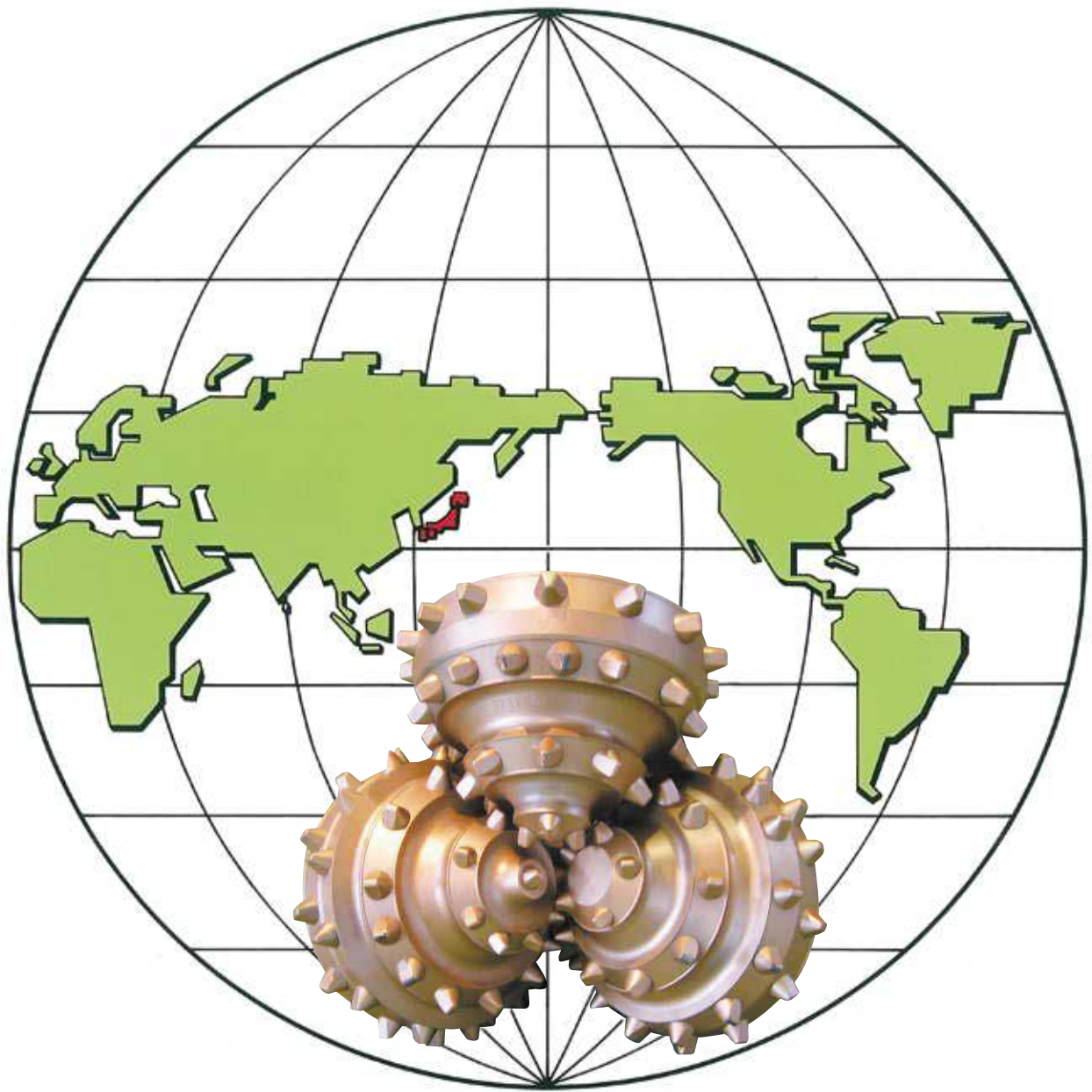


自動倉庫システム (1042パレット)

## 出雲工場機械設備

2014年11月現在

| 名 称                 | 台 数 | 名 称         | 台 数 |
|---------------------|-----|-------------|-----|
| NC旋盤(立型)            | 2   | TIG溶接機      | 2   |
| NC旋盤(大型)            | 6   | ガウジング切断機    | 2   |
| NC旋盤(小型)            | 2   | ショットブラストマシン | 1   |
| ロボットシステム            | 3   | ベアリングヒーター   | 1   |
| マシニングセンタ(大型)        | 7   | 高周波誘導加熱装置   | 1   |
| 汎用旋盤(長尺)            | 2   | 真空浸炭熱処理ライン  | 1   |
| NCフライス盤             | 1   | 自動倉庫システム    | 4   |
| 汎用フライス盤             | 1   | フォークリフト     | 2   |
| 小型金型研磨機             | 1   | 天井走行クレーン    | 8   |
| 卓上ボール盤              | 1   | ジブクレーン      | 14  |
| ラジアルボール盤            | 2   | 2次元CAD      | 5   |
| チップ研磨機              | 2   | 3次元CAD      | 4   |
| 自動ノコ盤               | 1   | CAD/CAM     | 2   |
| 交流アーク溶接機            | 4   | 生産管理システム    | 5   |
| Co <sub>2</sub> 溶接機 | 2   |             |     |



## 株式会社 ハンナンテックス

〒583-0002 大阪府藤井寺市北條町3番7号ハンナンビル1F TEL (072) 937-8070(代) FAX (072) 937-8451