

Open up the future of infrastructure

NAKAYAMA

AZZ II

506

使い易さを追求した新装備



▶ 操作データ表示機 (N-MOS)



▶ LEDヘッドランプ



▶ フューエルメーター



▶ フューエル満量ゲージ



AZZ SERIES

50cm切削可能モデル

フラグシップとしての性能・操作性を支える充実装備!!



センター給水
センター給水とヘリカルフランジの組合せはブレードの冷却効果と切粉の排出に抜群の効果を発揮します。



2段ミッション
浅切から50cm切削まで適切な周速とトルクを確保し、コンパクトにまとめました。



工具ホルダー
ブレード交換工具や切削深さ測定用スケールなどを1箇所にとめておくことができます。



ポンプユニット
切削汚泥を回収、圧送する為の装置。馬力ロスが少なく、実績のあるベルト駆動方式を引き続き採用しています。



横振りキャスター
方向転換や切削ライン合わせなど、機体を大きく旋回したいとき手軽に操作が行なえます。



外出し押し棒斜めパイプ
大口径ブレード使用時の機体旋回にとっても役立ちます。



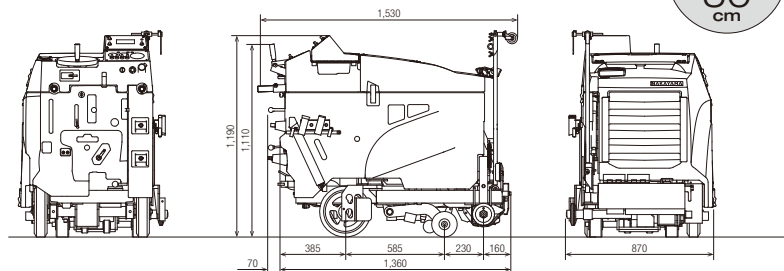
グリスアップ集中配管
機体内部にあるカウンターシャフトピローへのグリスアップが簡単に行えます。



走行ON・OFF機構
操作パネル上のスイッチから電磁クラッチ動かし、前後進の操作制御を行えます。

AZZII 506 本体サイズ

最大切削深さ
50cm



さらなる進化を遂げた機能と信頼性を体現!!

2段ミッションを搭載し、使い易さが増した50cmまで切削可能なモデル。オプションの横振りキャスターを装着することで旋回操作がさらに快適に。



AZZII 506 仕様

型 式	AZZII 506
搭 載 エ ン ジ ン	Kubota WG1605 1537cc 水冷直列4気筒 電子制御燃料噴射方式
最 大 出 力	42.5kw(57ps)/3,600min ⁻¹
連 続 定 格 出 力	30.5kw(41.5ps)/2,400min ⁻¹
本 体 サ イ ズ	1,530L×870W×1,190H(mm)
重 量	705kg
最大切削深さ	500mm
深 さ 調 節	油圧昇降式
走 行	HSTレバー調整 前進：切削0~1km/h 廻送0~4km/h 後進：切削0~0.5km/h 廻送0~1.5km/h
バキュームユニット	排気量:2.0m ³ /min 排水ポンプ吐出量:9L/min
燃 料 タ ン ク	14.2Liter
ブレードカバー	12"、14"、18"、22"、26"、30"、34"、38"、42"、46"

AZZ 406 カラーバリエーション



クロムイエロー



イーストブルー



シャンパンゴールド



ガンメタリック



グリーンメタリック



シルバー

※ボディカラー見本は印刷により色が変わる場合がございます。

Open up the future of infrastructure

NAKAYAMA

仲山鉄工株式会社

〒426-0055 静岡県藤枝市大西町3-14-1

電話：054-635-1383 FAX：054-635-0418

<http://www.nakayama-azz.co.jp>

事業再構築補助金により作成

Open up the future of infrastructure

NAKAYAMA

AZZ

406

使い易さを追求した新装備



▶ 操作データ表示機 (N-MOS)



▶ LEDヘッドランプ



▶ フューエルメーター



▶ フューエル満量ゲージ

AZZ

SERIES

40cm切削可能モデル

高性能を支える充実装備が 作業効率・操作性をアップ!!



センター給水

センター給水とヘリカルフランジの組合せはブレードの冷却効果と切粉の排出に抜群の効果を発揮します。



2段ミッション

浅切から50cm切削まで適切な周速とトルクを確保し、コンパクトにまとめました。



工具ホルダー

ブレード交換工具や切削深さ測定用スケールなどを1箇所にとめておくことができます。



ポンプユニット

切削汚泥を回収、圧送する為の装置。馬力ロスが少なく、実績のあるベルト駆動方式を引き続き採用しています。



吊りフック

クレーン等で機体を吊り上げる際ボディに内蔵された吊りフックを用いて2点吊りが出来ます。



外出し押し棒斜めパイプ

大口径ブレード使用時の機体旋回にとでも役立ちます。



グリスアップ集中配管

機体内部にあるカウンターシャフトピローへのグリスアップが簡単に行えます。

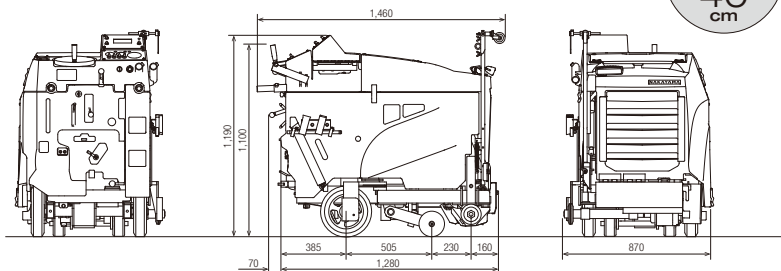


走行ON・OFF機構

操作パネル上のスイッチから電磁クラッチ動かし、前後進の操作制御を行います。

AZZ 406 本体サイズ

最大切削深さ
40cm



コンパクトなボディで 高性能をより使い易く!!

2段ミッションを搭載し、
使い易さが増した40cmまで切削可能なモデル。
最適重量バランスで、横振りキャスターを必要としない
スムーズな作業性能を実現しました。



AZZ 406 仕様

型 式	AZZ 406
搭 載 エ ン ジ ン	Kubota WG1605 1537cc 水冷直列4気筒 電子制御燃料噴射方式
最 大 出 力	42.5kw(57ps)/3,600min ⁻¹
連 続 定 格 出 力	30.5kw(41.5ps)/2,400min ⁻¹
本 体 サ イ ズ	1,460L×870W×1,190H(mm)
重 量	671kg
最大切削深さ	400mm
深 さ 調 節	油圧昇降式
走 行	HSTレバー調整 前進：切削0~1km/h 廻送0~4km/h 後進：切削0~0.5km/h 廻送0~1.5km/h
バキュームユニット	排気量:2.0m ³ /min、排水ポンプ吐出量:9L/min
燃 料 タ ン ク	14.2Liter
ブレードカバー	12"、14"、18"、22"、26"、30"、34"、38"

AZZ 406 カラーバリエーション



クロムイエロー



イーストブルー



シャンパンゴールド



ガンメタリック



グリーンメタリック



シルバー

※ボディカラー見本は印刷により色が変わる場合がございます。

Open up the future of infrastructure

NAKAYAMA

仲山鉄工株式会社

〒426-0055 静岡県藤枝市大西町3-14-1

電話：054-635-1383 FAX：054-635-0418

<http://www.nakayama-azz.co.jp>

事業再構築補助金により作成

Open up the future of infrastructure

NAKAYAMA

AZZ

356

使い易さを追求した新装備



▶ 操作データ表示機 (N-MOS)



▶ LEDヘッドランプ



▶ フューエルメーター



▶ フューエル満量ゲージ

AZZ

SERIES

35cm切削可能モデル

ユーザーライクで機能的な 装備が作業効率をアップ!!



センター給水
センター給水とヘリカルフランジの組合せはブレードの冷却効果と切粉の排出に抜群の効果を発揮します。



工具ホルダー
ブレード交換工具や切削深さ測定用スケールなどを1箇所にとめておくことができます。



ポンプユニット
切削汚泥を回収、圧送する為の装置。馬力ロスが少なく、実績のあるベルト駆動方式を引き続き採用しています。



吊りフック
クレーン等で機体を吊り上げる際ボディに内蔵された吊りフックを用いて2点吊りが出来ます。



外出し押し棒斜めパイプ
大口径ブレード使用時の機体旋回にとても役立ちます。



グリスアップ集中配管
機体内部にあるカウンタシャフトピローへのグリスアップが簡単に行えます。



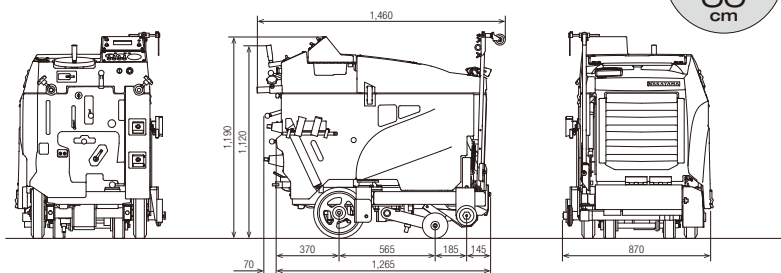
走行ON・OFF機構
操作パネル上のスイッチから電磁クラッチ動かし、前後進の操作制御を行えます。



デプスストッパー
ボルトの突き出し寸法を調整することで、任意の切削深さを設定します。

AZZ 356 本体サイズ

最大切削深さ
35cm



AZZ 356 仕様

型 式	AZZ 356
搭載エンジン	Kubota WG1605 1537cc 水冷直列4気筒 電子制御燃料噴射方式
最大出力	42.5kw(57ps)/3,600min ⁻¹
連続定格出力	30.5kw(41.5ps)/2,400min ⁻¹
本体サイズ	1,460L×870W×1,190H(mm)
重 量	635kg
最大切削深さ	350mm
深 さ 調 節	油圧昇降式
走 行	HSTレバー調整 前進：切削0~1km/h 廻送0~4km/h 後進：切削0~0.5km/h 廻送0~1.5km/h
バキュームユニット	排気量：2.0m ³ /min 排水ポンプ吐出量：9L/min
燃 料 タ ン ク	14.2Liter
ブレードカバー	12"、14"、18"、22"、26"、30"、34"

AZZ 356 カラーバリエーション



クロムイエロー



イーストブルー



シャンパンゴールド



ガンメタリック



グリーンメタリック



シルバー

※ボディカラー見本は印刷により色が変化する場合がございます。

ボディデザインを一新! 装備も使い易さを追求!!

小回りが効き、効率よく35cmまで切削可能なモデル。
軽量コンパクト設計をコンセプトとしたデザインで
作業効率に特化したスタンダードモデル。



Open up the future of infrastructure

NAKAYAMA

仲山鉄工株式会社

〒426-0055 静岡県藤枝市大西町3-14-1

電話：054-635-1383 FAX：054-635-0418

<http://www.nakayama-azz.co.jp>

事業再構築補助金により作成



デフロック機構

レバー操作により、片輪が浮いた状態や滑りやすい路面でも
駆動力を伝え進行が可能



バキュームタンク SUS 仕様

通常のバキュームタンクより錆びにくいため、長持ちします



HST 走行ON・OFF機構

前後進レバーの位置に関係なく、スイッチOFFで走行を停止させ
スイッチONで従前の速度で走行します



ダブルガイド

ポインターが2本付けられ、切断ライン1本で同じ幅の
切断が可能



デプスストッパー

車体の下降位置（ブレードの切り込み深さ）を一定に保てる



グリスアップ用 集中配管

カウンターシャフトのピローブロックへのグリスアップを
容易に行える



外付け押し棒斜めパイプ 押し棒590L付き

大口径ブレード使用時の機体旋回時に、とても役立ちます



N-MOS（操作データ表示器）

切断深さや速度など、機体の情報を確認しながら
切断する事が可能

オプション

より良い操作のために



フューエルメータ

燃料の残量を、トップパネルで確認できる

小物入れと併用不可



小物入れ

ペットボトルが入るサイズで、受け皿を引き上げる事で
細かな物も取り出しやすい

フューエルメータと併用不可



簡易デブスSTOPパー

機体前方に取り付けるキャスター付きSTOPパー

N-MOSとセットで取り付けると、NETIS登録機になる



切削痕洗浄装置

機体後方からポンプで清水を噴出して路面を清掃

切削痕が残りにくくなり、清掃の手間が減少



USB充電ポート

5V/2AのタイプA充電ポート

携帯電話や空調服のバッテリー充電など、様々な機器で
利用可能

周辺機器・工具



N-DIV エンジン簡易故障診断機

MILランプが点灯した時などに、エンジンに接続し

不具合を診断できる



後車輪抜き工具

後車輪の交換作業時に、錆びや固着により

抜けにくい場合に使用

AZZ6シリーズ＋N-MOSがNETIS登録！

技術名称

「切削深さ管理が可能なコンクリートカッター」

NETIS登録番号:HK-240014

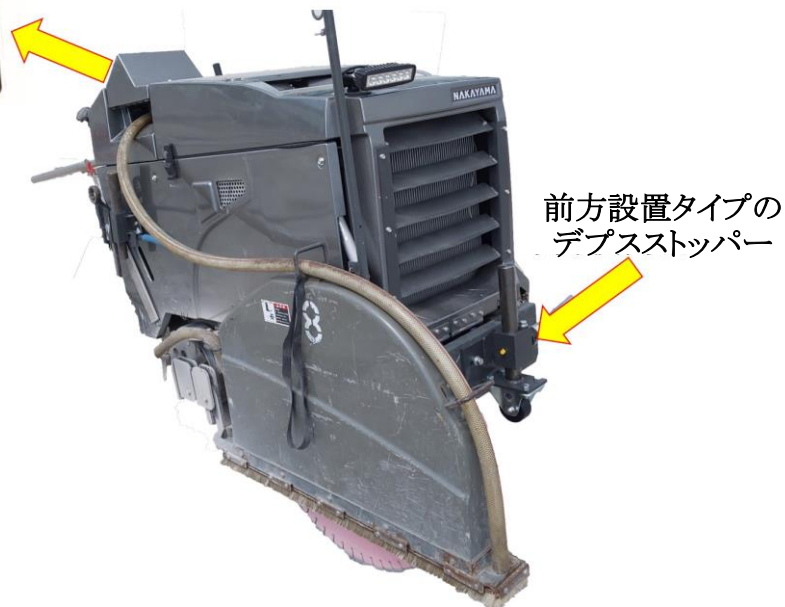


●登録対象機材

- ・AZZ6シリーズ(AZZ356/406/AZZ II 506)
- ・切削深さ表示器(N-MOS)
- ・前方設置タイプのデプスストッパー



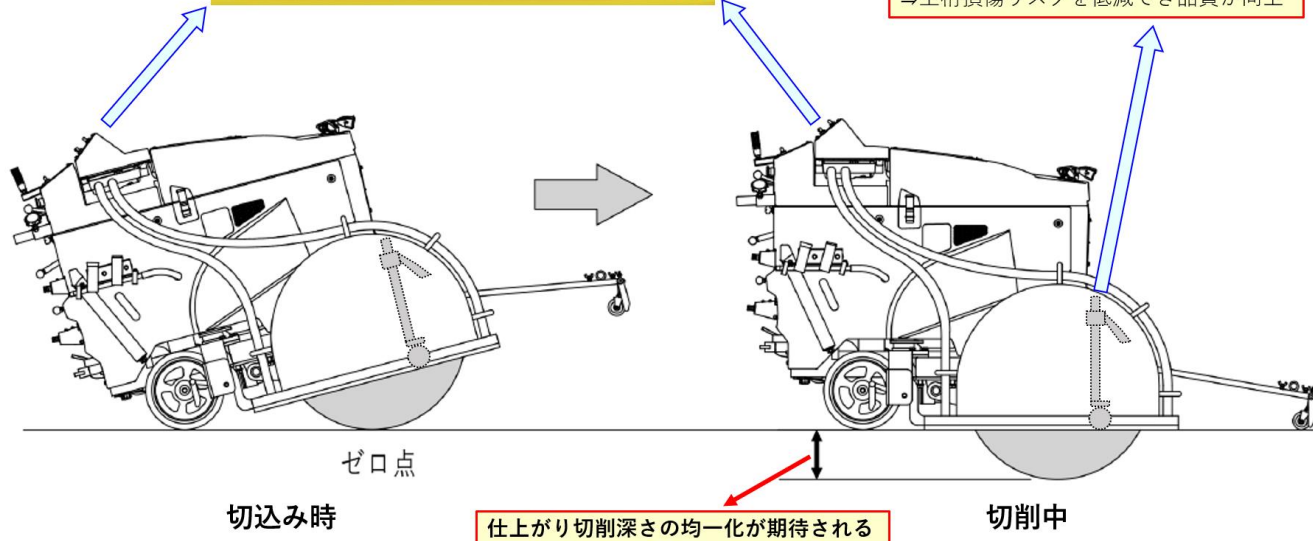
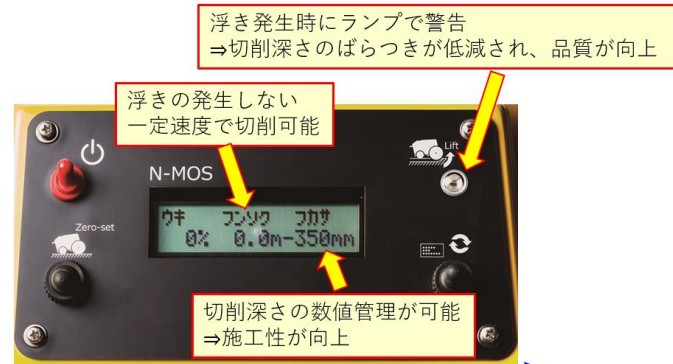
切削深さ表示器
(N-MOS)



前方設置タイプの
デプスストッパー

副題	床版取替工時等、深さ管理が必要な現場の為に 切削深さ等表示装置(N-MOS)と デプスストッパーを搭載したコンクリートカッター
分類 1	共通工 － 旧橋撤去工
分類 2	道路維持修繕工 － 舗装版切断工
分類 3	道路維持修繕工 － 路面補修工 － 欠損部補修工
分類 4	港湾・港湾海岸・空港 － 本土工(場所打式) － 場所打コンクリート工 － 伸縮目地工
分類 5	港湾・港湾海岸・空港 － 維持補修工ーコンクリート補修工 － ひびわれ補修
区分	機械

AZZ6シリーズ+N-MOSがNETIS登録！



新規性

- ①切削深さ等の情報を計測・LCDに表示する装置(N-MOS)を追加
- ②N-MOS機能により機体の「浮き※」が検知可能
- ③デプスストッパーを使用することで、切削深さを固定でき、床板下の鋼製主桁を傷つけるリスクを低減できるため、品質が向上

※機械の構造上、切削中ブレードにかかる反力によってブレードが持ち上げられ、切削深さが浅くなる事象が発生するが、この現象を「浮き」と呼ぶ。

期待される効果

- ①N-MOSの切削深さ表示により、オペレーター個人の感覚に頼ることなく、切削深さの数値管理が可能になるため、施工性が向上
- ②N-MOSの機能「浮き防止機能」によりこれまで不可能であった「浮き」の検知を行うことで、切削深さのばらつきが低減され、品質が向上
- ③デプスストッパーを使用することで、切削深さを固定でき、床板下の鋼製主桁を傷つけるリスクを低減できるため、品質が向上

NAKAYAMA
仲山鉄工株式会社

〒426 - 0055
静岡県藤枝市大西町3丁目14番地の1
TEL : 054 - 635 - 1383
FAX : 054 - 635 - 0418
<https://www.nakayama-azz.co.jp/>





●AZZ406、AZZ II 506 に取付の場合

※AZZ405、AZZ II 505 も同様

前方設置タイプデプスストッパーは、切込み完了後にシリンダーを降ろし、付属のラチェットを締めることで位置を固定します。

デプスストッパーを固定した後は、普通に機体を前進させることで切削を行います。

切削途中で機体を昇降させたとしても、デプスストッパーがつっかえ棒となることで切込み過ぎを防止します、

前方設置タイプデプスストッパー

定価：¥138,000

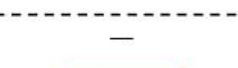
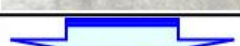
手順	新技術	従来技術	手順	新技術	従来技術
1.	深さ0点セット 	— 	7.	切削終了 	切削深さ確認 
					
2.	エンジン始動 	エンジン始動 	8.		切削深さ調整+前進 
					
3.	切込み 	切込み 	9.		切削深さ確認 
					
4.	規定切削深さ到達 	— 	10.		規定深さ到達まで 7-9を繰り返し (1~2m前進) 
					
5.	デプスストッパー 位置固定 	— 	11.		切削終了 
					
6.	切削開始 	切削開始 			

図2：施工方法（NETIS 登録ページより）