

解体用機械

(鉄骨切断機、コンクリート圧砕機及び解体用つかみ機)

検査・整備基準値表



公益
社団法人

建設荷役車両安全技術協会

まえがき

建設荷役車両による労働災害を防止するため、昭和 54 年から労働安全衛生法に基づく特定自主検査制度が導入されています。

その後、平成 2 年 9 月に労働安全衛生法施行令及び関係法令が改正され、特定自主検査の対象機械として、解体用機械であるブレーカ、コンクリートポンプ車、不整地運搬車及び高所作業車が追加になりました。

さらに、平成 25 年 4 月に労働安全衛生規則が改正され、特定自主検査の対象となる解体用機械として、ブレーカに加え、鉄骨切断機・コンクリート圧砕機及び解体用つかみ機の 3 種類が新たに追加されました。

本書は、新たに追加された解体用機械に係る厚生労働大臣公示の「定期自主検査指針」における判断基準として必要とされる「検査・整備基準値表」を掲載しました。

本書が関係者の間で広く活用されて、特定自主検査が的確に行われることにより、労働災害の防止に寄与することを切望します。

最後に、本書の発行に当たりご尽力いただいた委員の方々に対し、心から感謝の意を表します。

平成 25 年 5 月

公益社団法人 建設荷役車両安全技術協会
会 長 吉 識 晴 夫

解体用機械 検査・整備基準値表の作成にご尽力いただいた方々は次のとおりです。

委 員 名 (順不同)

委 員 長	村 上	義 広	コベルコ建機(株)
委 員	大久保	佳 法	オカダアイヨン(株)
	古 田	智 之	住友建機(株)
	吉 田	孝	(株)タグチ工業
	瀬戸上	義 実	日本ニューマチック工業(株)
	大和田	将 史	日立建機(株)
	土 佐	博 茂	古河ロックドリル(株)
	佐 藤	真	丸順重工(株)
	日 比	義 之	キャタピラージャパン(株)
	河 原	伸 欣	コマツ建機販売(株)
	井 上	博 司	コマツ
	西 岡	敬 雄	(株)室戸鉄工所
事 務 局	片 井	康 隆	公益社団法人建設荷役車両安全技術協会
	岡 部	明 夫	公益社団法人建設荷役車両安全技術協会

検査・整備基準値表の利用上の留意事項

1. 「基準値表」の表示

- (1) 「基準値表」の表示はメーカーごとにまとめてあります。
- (2) メーカー内の表示は、鉄骨切断機、コンクリート圧砕機、解体用つかみ機に分類してあります。検査の際の機械姿勢を図形表示してある機種もあります。
- (3) 各ページは、機械のサイズごとに2ページ分の見開きで表示してあります。
左ページの左端に項目を表記し、同サイズの機械のモデル数が多くて収まりきれない場合には2ページの見開き単位で追加してあります。機械サイズごとに見開きに余白が出来ても、新モデルの追加記入を考慮して余白のままに残してあります。
- (4) 同一製品がOEM供給元とOEM供給先の双方で並行販売されている場合には、供給元と供給先の双方のモデル名でそれぞれに掲載してあります。

2. 収録モデルの範囲

(1) 時期的な収録範囲

この「検査・整備基準値表」は、平成25年6月末現在日本国内において販売しているモデルについて収録してあります。

収録されていないモデルの基準値はメーカーにお問い合わせください。

(2) モデルサイズの収録範囲

この「検査・整備基準値表」は、鉄骨切断機、コンクリート大割圧砕機・小割圧砕機、解体用つかみ機（内部シリンダー作動型、外部シリンダー作動型）、特定解体用機械を収録してあります。

3. 「検査・整備基準値表」の項目の選定

- (1) 定期自主検査指針（平成25年7月1日付け公示19号）において、メーカーの定める基準値と表記してある項目及び良否判定に必要な項目を収録しています。
- (2) 「基準値」の表記は、新車時の標準的數字であり特殊な機種を表示ではありません。
- (3) 「単位」の表記は、国際単位系である「SI基本単位」を使用してあります。

〔付表〕 S I 単位に係わる計量単位に関連分抜粋

物象の状態の量	計量単位 (記号)	物象の状態の量	計量単位 (記号)
1 長さ	(m)	10 速さ	(m/s)
2 質量	(kg)、(g)、(t)	11 周波数	(Hz)
3 時間	(s)、(min)、(h)	12 回転速度	(s ⁻¹)、(min ⁻¹)、(h ⁻¹)
4 電流	(A)	13 力	(N)
5 温度	(K)、(°C)	14 圧力	(Pa)、(N/m ²) ※1
6 光度	(cd)	15 仕事	(J)
7 角度	(rad)、(°)、(′)、(″)	16 電圧	(V)
8 面積	(m ²)	17 電気抵抗	(Ω)
9 体積	(m ³)	18 電力	(W)

表※1 圧力の換算表

	Pa	bar	kgf/cm ²
圧	1	1×10 ⁻⁵	1.01972×10 ⁻⁶
	1×10 ⁵	1	1.01972
力	9.80665×10 ⁴	9.80665×10 ⁻¹	1
	1.01325×10 ⁵	1.01325	1.03323

表※2 仕事率、工率の換算表

	Kw	PS	kgf・m/s
仕事率、 工率	1	1.35962	1.01972×10 ⁻⁷
	7.355×10 ⁻¹	1	7.5×10
	9.80665×10 ⁻³	1.33333×10 ⁻²	1
	1.16279×10 ⁻³	1.50895×10 ⁻³	1.18572×10 ⁻¹

(注) 1 W=1 J/s
 1 PS=0.7335 kW
 1 cal=4.18605

解体用機械（鉄骨切断機、コンクリート圧砕機及び解体用つかみ機）検査・整備基準値表

目 次

オカダアイヨン(株)	鉄骨切断具……………	2
	コンクリート大割圧砕具……………	14
	コンクリート小割圧砕具……………	26
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型） ……	36
キャタピラージャパン(株)	特定解体用機械……………	40
コベルコ建機(株)	コンクリート大割圧砕具……………	50
	特定解体用機械……………	52
コマツ建機販売(株)	鉄骨切断具……………	56
	コンクリート大割圧砕具……………	72
	コンクリート小割圧砕具……………	88
コマツ	特定解体用機械……………	94
住友建機(株)	特定解体用機械……………	102
(株)タグチ工業	鉄骨切断具……………	110
	コンクリート大割圧砕具……………	122
	コンクリート小割圧砕具……………	136
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型） ……	142
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型） ……	148
日本ニューマチック工業(株)	鉄骨切断具……………	158
	コンクリート大割圧砕具……………	176
	コンクリート小割圧砕具……………	184
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型） ……	202
日立建機(株)	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型） ……	206
	特定解体用機械……………	210
古河ロックドリル(株)	鉄骨切断具……………	214
	コンクリート大割圧砕具……………	218
	コンクリート小割圧砕具……………	222
丸順重工(株)	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型） ……	226
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型） ……	230
(株)室戸鉄工所	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型） ……	236
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型） ……	242

オカダアイオン

適用範囲		型式		TS-W500CV FR	TS-W500CV ARTS/HR	TS-W610CV	TS-W720CV		
		質量 kg		2.570	2.680	3.920	5.050		
		取付可能機体質量 (単位 t)		20~25	20~25	30~40	40~48		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	16	16	22	22		
		締付トルク	N・m	275	275	700	700		
			kg・m	28	28	71	71		
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー (図 1-1、1-2 参照)	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm	30	30	30	30
測定時間	分			3	3	3	3		
カッターの隙間									
圧砕・切断部	カッター (図 1-3 参照)	基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5		
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	2.0		
		圧砕ポイント							
		基準値	mm						
	圧砕ポイント	許容限度	mm						
		圧砕ポイント							
		基準寸法	mm						
		許容限度	mm						

鉄骨切断具

TS-W720CV ライトヘアリング	TS-W820CV						
5.400	7.250						
40～48	65～100						
検 査 基 準 値							
20	20						
530	530						
54	54						
30	30						
3	3						
0.5	0.5						
2.0	2.0						

オカダアイヨン

適用範囲		型式		TS300RCM	TS500RCL FR	TS500RCL ARTS/HR	TS610RCL FR		
		質量 kg		1.180	2.450	2.590	3.650		
		取付可能機体質量 (単位 t)		10~16	18~25	18~25	30~40		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm			16			
		締付トルク	N・m			275			
			kg・m			28			
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー (図 1-1、1-2 参照)	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm	20	20	20	20
測定時間	分			3	3	3	3		
圧砕・切断部	カッター (図 1-3 参照)	カッターの隙間							
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5		
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5		
	圧砕ポイント	圧砕ポイント							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						
		圧砕ポイント							
		基準寸法	mm						
		許容限度	mm						

鉄骨切断具

TS610RCL HR	TS-S550C FR	TS-S550C ARTS/HR					
4.000	2.400	2.510					
30~40	20~25	20~25					
検 査 基 準 値							
22	16	16					
700	275	275					
71	28	28					
20	20	20					
3	3	3					
0.5	0.6	0.6					
1.5	1.6	1.6					

オカダアイヨン

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定（両開き型）

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。
- ④ダブルシリンダー型は左右2本のシリンダーを測定すること。
- ⑤シングルシリンダーで2ロッド型シリンダーの測定は反対側のロッドも測定すること。

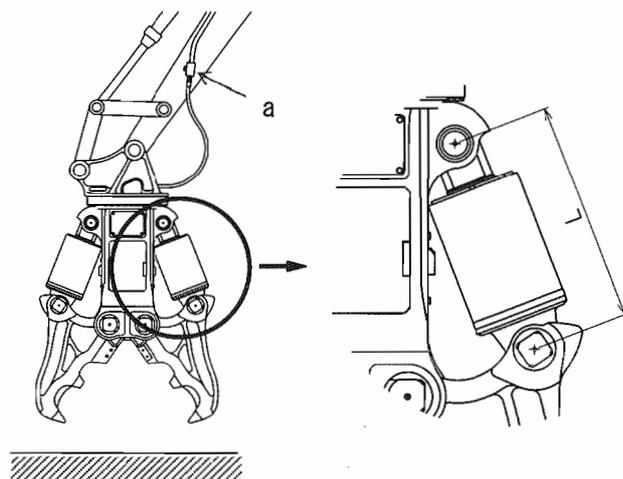


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

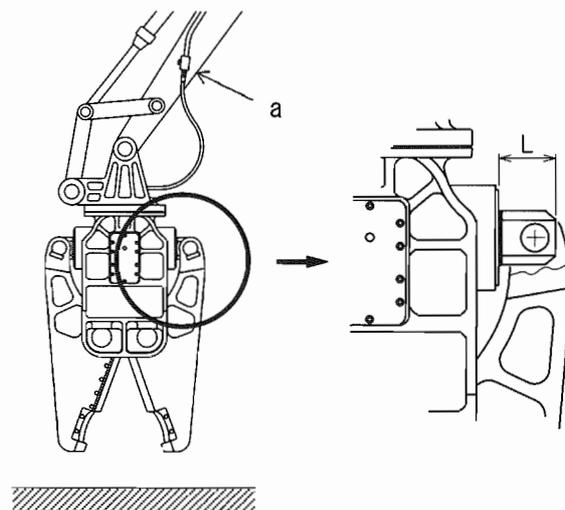


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

2. カッターの隙間測定（両開き型）

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②すきまゲージによりB寸法を測定する。

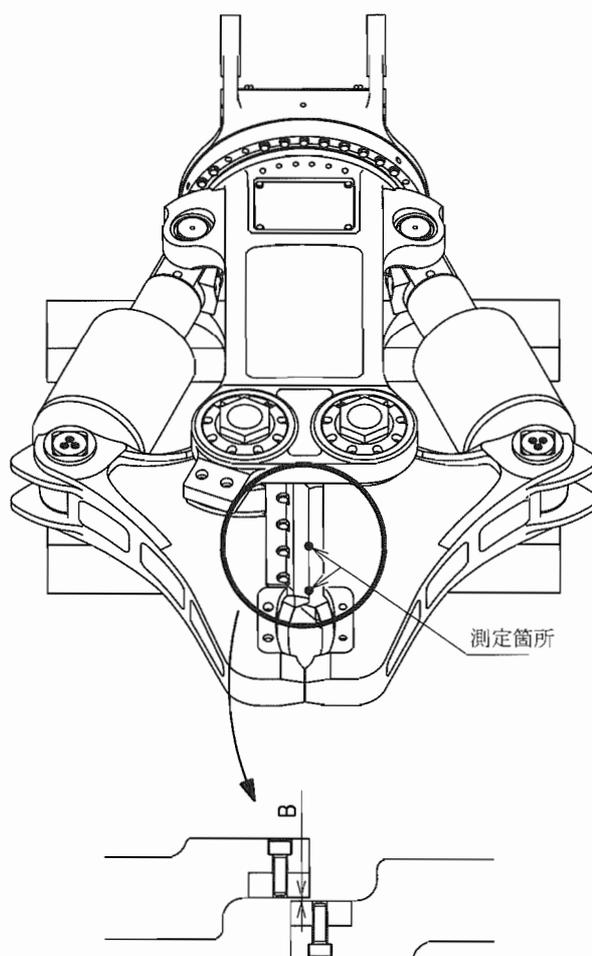


図 1-3 カッターの隙間測定

オカダアイヨン

適用範囲		型式	CUT-18FR	CUT-30FR	CUT-30HR	CUT-50FR		
		質量 kg	280	703	710	1140		
		取付可能機体質量 (単位 t)	3~5	6~9	6~9	10~16		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm		16	16	16	
		締付トルク	N・m		284	284	275	
			kg・m		28	28	28	
		取付ボルトサイズ	mm					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
油圧装置	開閉シリンダー (図 1-4 参照)	開閉シリンダー						
		伸縮量	mm	20	20	20	20	
		測定時間	分	3	3	3	3	
圧砕・切断部	カッター (図 1-5 参照)	カッターの隙間						
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5	
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	
	圧砕ポイント (個別図参照)	TYPE			TYPE1 (図 1-6 参照)	TYPE2 (図 1-7 参照)	TYPE2 (図 1-7 参照)	TYPE2 (図 1-7 参照)
		圧砕ポイント A						
		基準値	mm	53	90	90	115	
		許容限度	mm	43	75	75	97	
		圧砕ポイント B						
		基準寸法	mm	53	90	90	115	
		許容限度	mm	43	75	75	97	
		圧砕ポイント C						
		基準値	mm				150	
		許容限度	mm				130	

鉄骨切断具

CUT-50HR	CUT-50ARTS	CUT-82FR	CUT-82HR	CUT-82ARTS			
1. 170	1. 210	2. 210	2. 230	2. 240			
10～16	10～16	18～25	18～25	18～25			
検 査 基 準 値							
16	16	16	16	16			
275	275	275	275	275			
28	28	28	28	28			
20	20	30	30	30			
3	3	3	3	3			
0.5	0.5	0.6	0.6	0.6			
1.5	1.5	1.6	1.6	1.6			
TYPE2 (図 1-7 参照)	TYPE2 (図 1-7 参照)	TYPE3 (図 1-8 参照)	TYPE3 (図 1-8 参照)	TYPE3 (図 1-8 参照)			
115	115	100	100	100			
97	97	80	80	80			
115	115	80	80	80			
97	97	60	60	60			
150	150	150	150	150			
130	130	130	130	130			

3. 開閉シリンダー伸縮量の測定（片開き型）

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

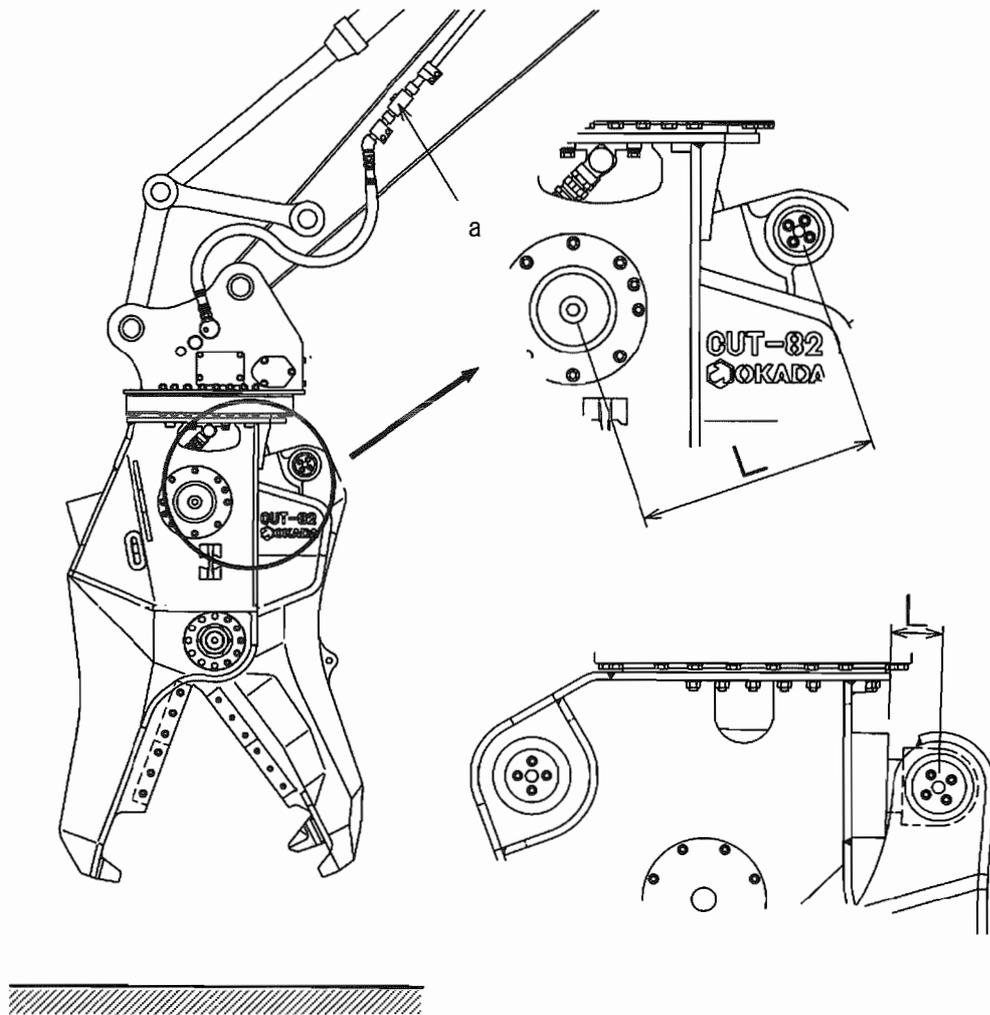


図 1-4 開閉シリンダーの伸縮量測定

4. カッターの隙間測定（片開き型）

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②すきまゲージによりB寸法を測定する。

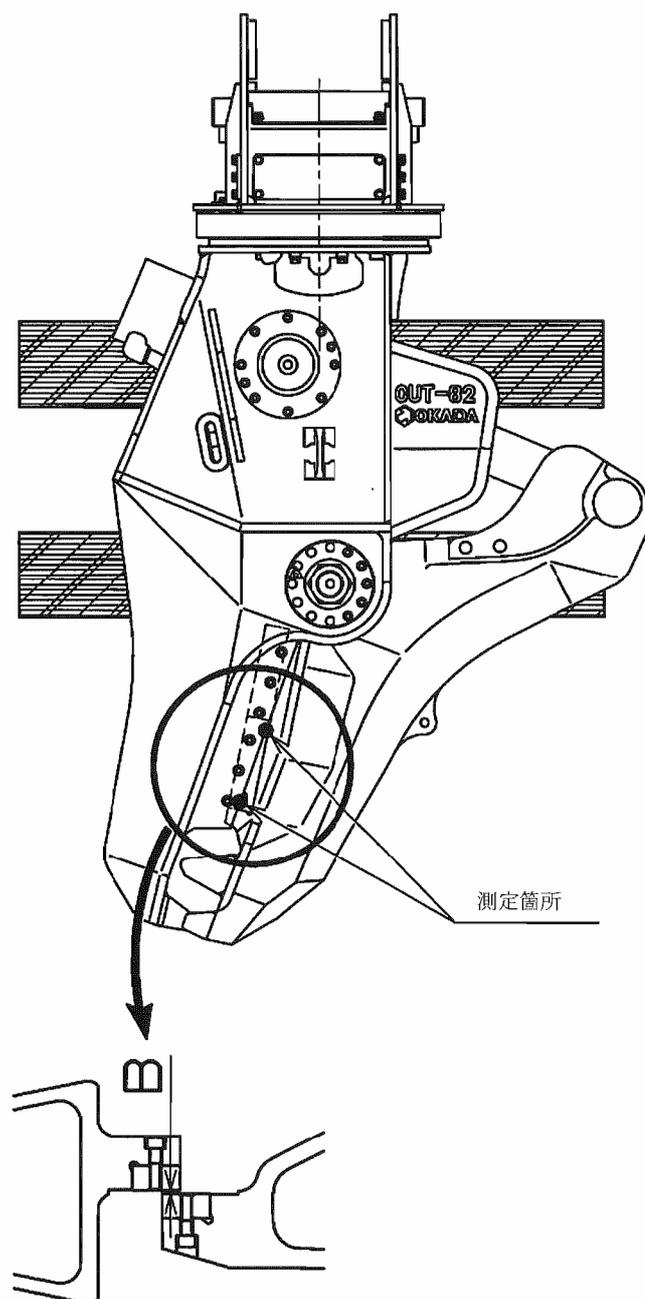


図 1-5 カッターの隙間測定

オカダアイヨン

5. 圧砕ポイントの測定

- ①アーム全開状態（シリンダー収縮）で測定を行う。
- ②各圧砕ポイントA～Cを測定する。

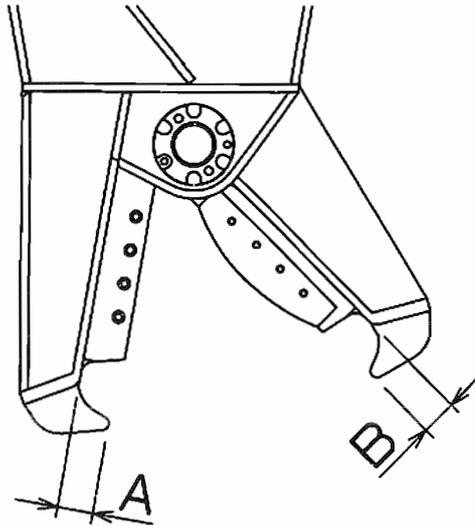


図 1-6 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

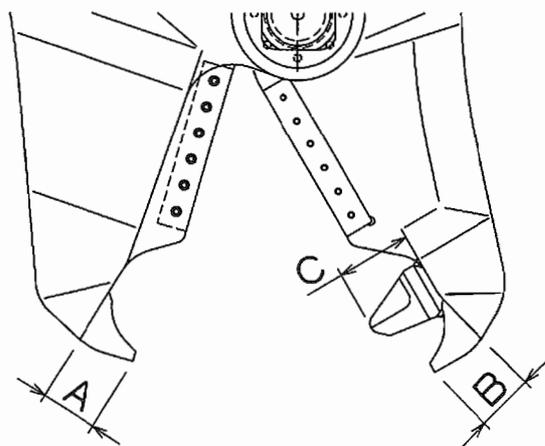


図 1-7 圧砕ポイントの測定 TYPE 2

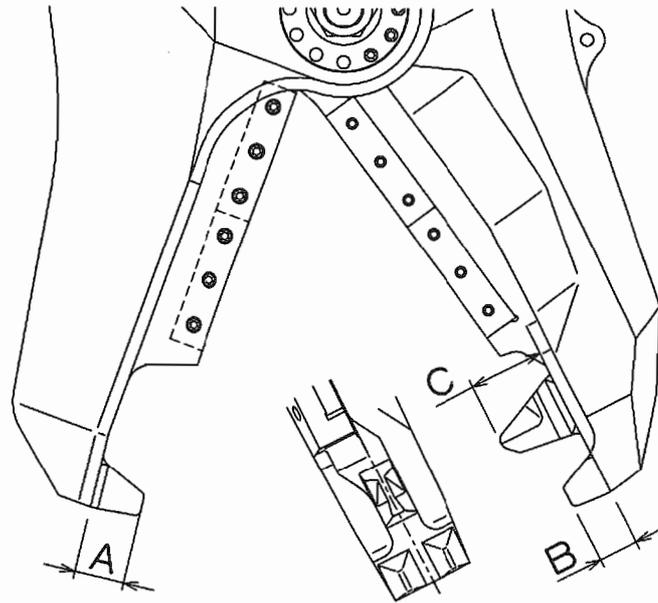


図 1-8 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

オカダアイヨン

適用範囲		型式		TS-WB350	TS-WB500V	TS-WB620V FR	TS-WB620V ARTS
		質量 kg		240	440	720	830
		取付可能機体質量 (単位 t)		2.5~4.0	4.0~5.5	6~9	6~9
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm			16	16
		締付トルク	N・m			275	275
			kg・m			28	28
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー (図 1-9、1-10 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 1-11 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5
	圧砕ポイント (図 1-12 参照)	圧砕ポイントC					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	30	30	30	30
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm			125	125
		許容限度	mm			155	155

コンクリート大割圧砕具

TS-WB620V HR	TS-WB950V FR	TS-WB950V ARTS/HR	TS-WB1100V FR	TS-WB1100V ARTS/HR	TS-WB1600V		
845	1.500	1.550	2.360	2.470	4.800		
6～9	12～18	12～18	18～25	18～25	40～48		
検 査 基 準 値							
16	16	16	16	16	22		
275	275	275	275	275	700		
28	28	28	28	28	71		
20	20	20	30	30	30		
3	3	3	3	3	3		
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5		
0	0	0	0	0	0		
30	40	40	50	50	60		
125	110	110	120	120	210		
155	150	150	170	170	260		

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TS-W250	TS-W350	TS-W500V	TS-W620V
		質 量 kg		160	240	430	650
		取付可能機体質量 (単位 t)		1.5~2.5	2.5~4.0	4.0~5.5	6~9
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検 査 基 準 値			
旋 回 装 置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油 圧 装 置	シリンダー (図 1-9、1-10 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	3	3	3	3
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター (図 1-11 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5
	圧砕ポイント (図 1-12 参照)	圧砕ポイントC					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	25	30	30	30
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm				120
		許容限度	mm				150

コンクリート大割圧碎具

TS-W950V FR	TS-W950V ARTS/HR	TS-W1100V FR	TS-W1100V ARTS/HR	TS-W1350V FR	TS-W1350V HR	TS-W1600V	TS-W1800V
1.400	1.630	2.400	2.530	3.730	3.930	5.200	6.600
12~20	16~20	18~25	18~25	30~40	30~40	40~48	45~70
検 査 基 準 値							
	16		16		22	20	
	275		275		700	530	
	28		28		71	54	
20	20	20	30	30	30	30	30
3	3	3	3	3	3	3	3
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	
0	0	0	0	0	0	0	0
40	40	50	50	50	50	50	70
100	100	130	130	120	120	220	310
140	140	180	180	170	170	270	370

オカダアイヨン

適用範囲		型式	TS-W2000V	TS-W2200V			
		質量 kg	6.600	9.700			
		取付可能機体質量 (単位 t)	45~70	70~100			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm		24		
		締付トルク	N・m		850		
			kg・m		87		
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー (図 1-9、1-10 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	0	0		
		測定時間	分	30	30		
圧砕・切断部	カッター (図 1-11 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	圧砕ポイント (図 1-12 参照)	圧砕ポイント C					
		基準値	mm	200	0		
		許容限度	mm	270	70		
		圧砕ポイント D					
		基準寸法	mm	415	320		
		許容限度	mm	475	380		

オカダアイヨン

適用範囲		型式	TS-WK800V ARTS/HR			
		質量 kg	2.080			
		取付可能機体質量 (単位 t)	18~25			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値		
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	16		
		締付トルク	N・m	275		
			kg・m	28		
		取付ボルトサイズ	mm			
		締付トルク	N・m			
			kg・m			
油圧装置	シリンダー (図 1-9、1-10 参照)	開閉シリンダー				
		伸縮量	mm	20		
		測定時間	分	3		
圧砕・切断部	カッター (図 1-11 参照)	カッターの隙間				
		基準値	mm	0.5		
		許容限度	mm	1.5		
	圧砕ポイント (図 1-13 参照)	圧砕ポイント E				
		基準値	mm	137		
		許容限度	mm	107		
		圧砕部ポイント F				
		基準寸法	mm	110		
		許容限度	mm	70		
		圧砕ポイント G				
		基準値	mm	102		
		許容限度	mm	77		
		圧砕ポイント H				
		基準値	mm	70		
		許容限度	mm	45		

オカダアイヨン

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。
- ④ダブルシリンダー型は左右2本のシリンダーを測定すること。
- ⑤シングルシリンダーで2ロッド型シリンダーの測定は反対側のロッドも測定すること。

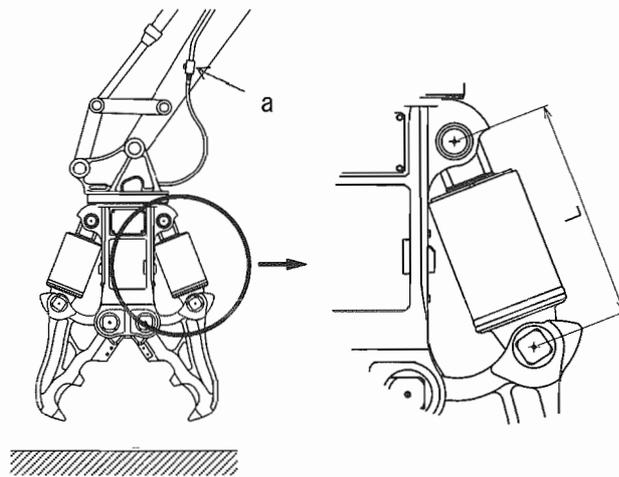


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

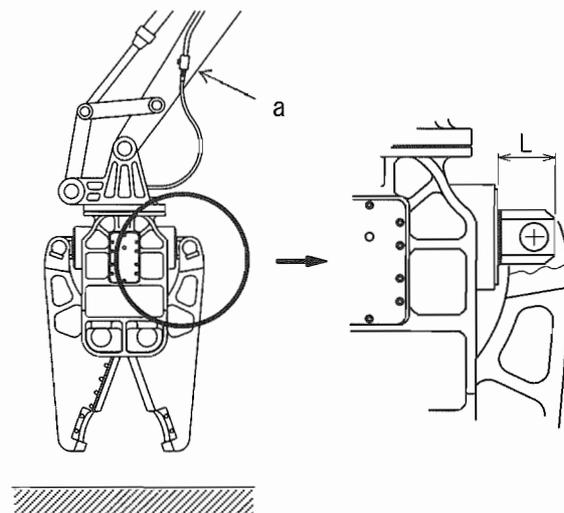


図 1-10 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②すきまゲージによりB寸法を測定する。

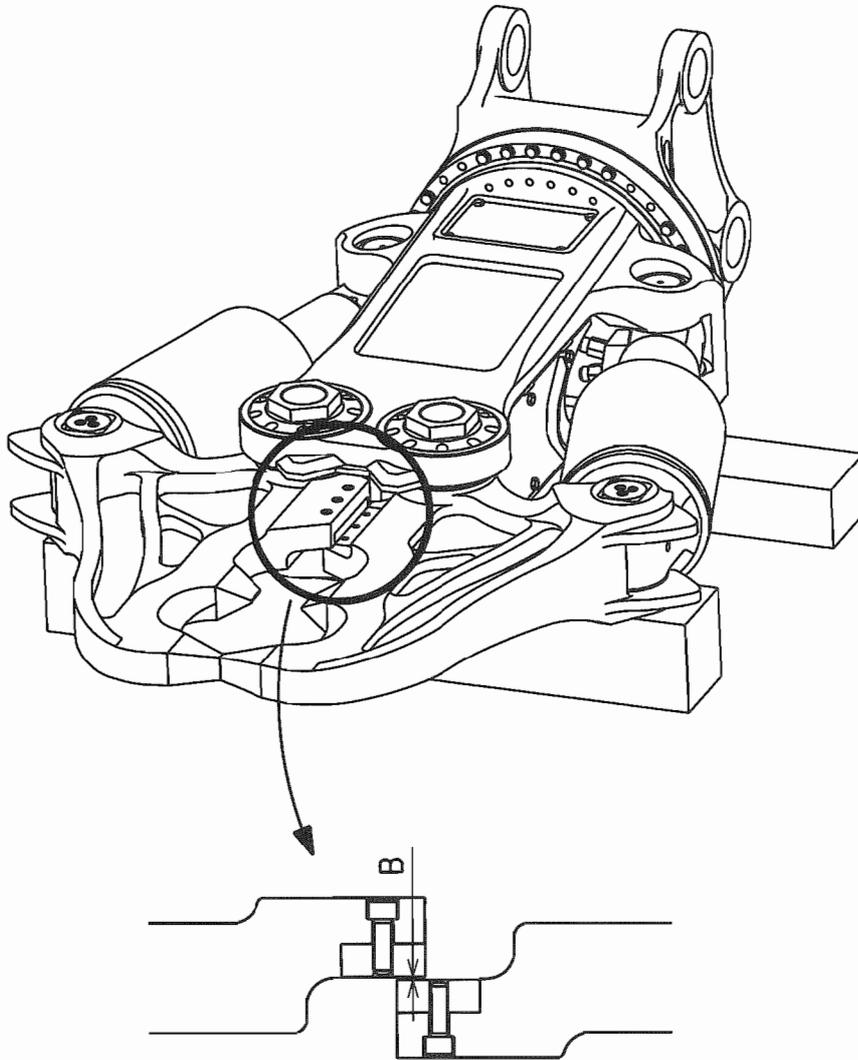


図 1-11 カッターの隙間測定

オカダアイヨン

3. 圧砕ポイントの測定

- ① 本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダ-伸長）で測定する。
- ② C先端ポイント・D中間ポイントの隙間を測定する。

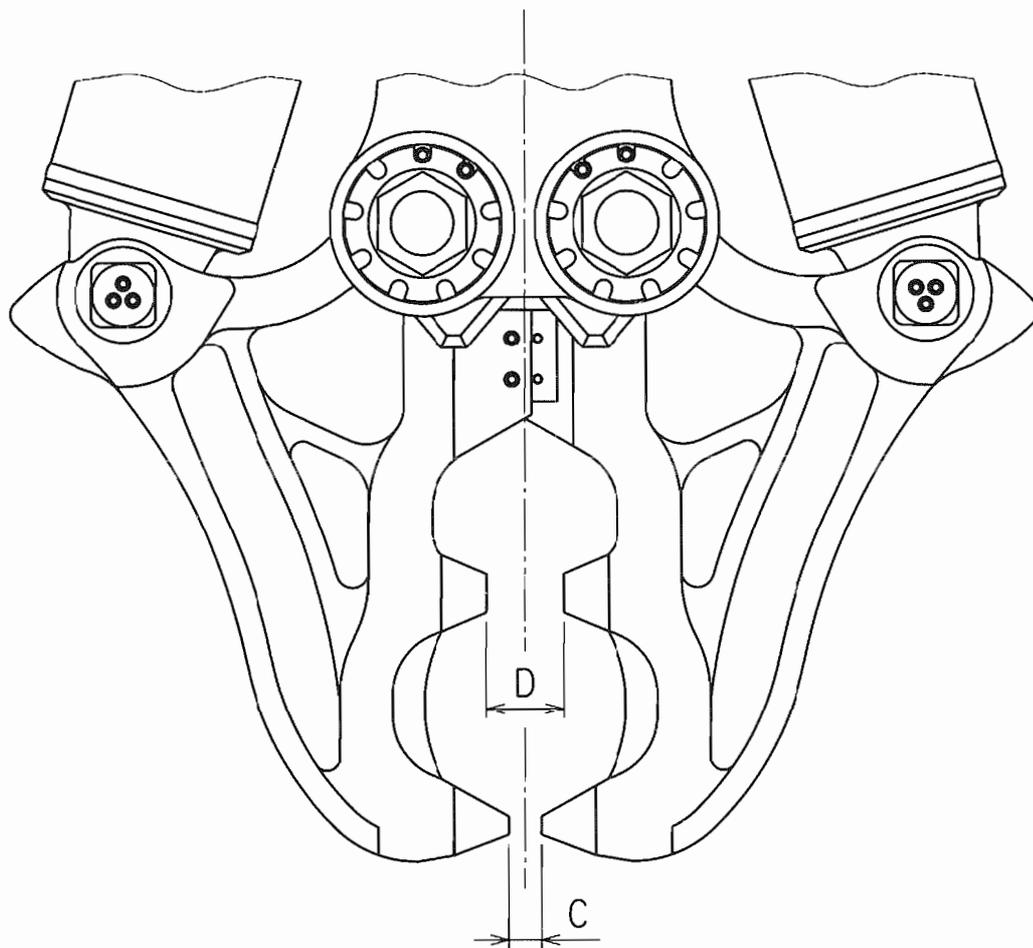


図 1-12 圧砕ポイントの測定

4. 圧砕ポイントの測定 (TS-WK800V)

- ① 本体を水平に置きアーム全閉状態 (シリンダー伸長) で測定する。
- ② E・F・G・H、の各圧砕ポイントの高さを測定する。

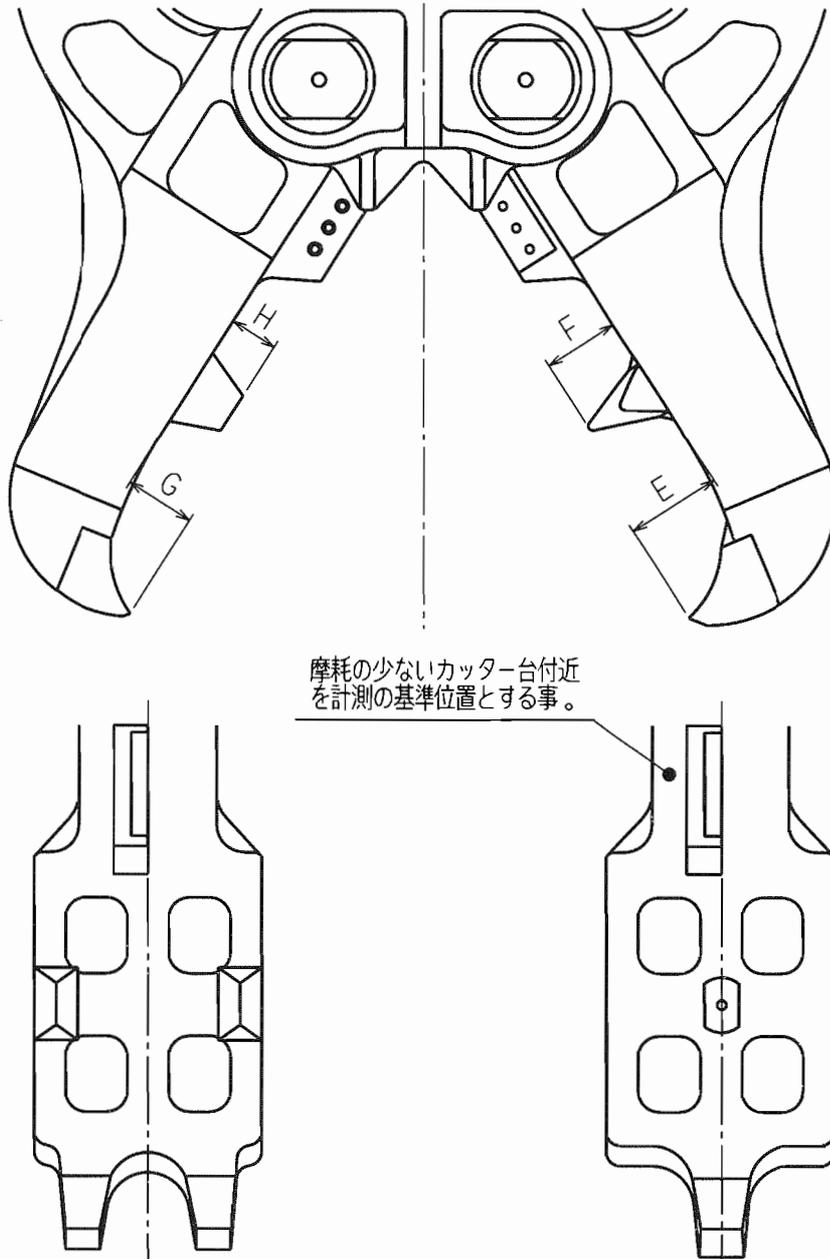


図 1-13 圧砕ポイントの測定

オカダアイヨン

適用範囲		型式		OSC-35A	OSC-32V	OSC-70A	OSC-52V
		質量 kg		290	640	649	1.090
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~5	6~9	6~9	10~16
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
油圧装置	シリンダー (図 1-14 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 1-15 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント (図 1-16 参照)	圧砕ポイントA					
		基準値	mm	80	114	114	143
		許容限度	mm	65	94	94	118
		圧砕ポイントB					
		基準値	mm	111	139	139	162
		許容限度	mm	96	124	124	142
		圧砕ポイントC					
		基準値	mm	66	74	74	92
		許容限度	mm	53	60	60	74
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	81	74	74	92
		許容限度	mm	65	60	60	74
		圧砕ポイントE					
		基準寸法	mm		74	74	92
		許容限度	mm		60	60	74
		圧砕ポイントF					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
圧砕ポイントG							
基準寸法	mm	80	140	140	160		
許容限度	mm	65	120	120	135		

コンクリート小割圧碎具

OSC-52PV	OSC-135A	OSC-135PA	OSC-180V	OSC-83V	OSC-83PV	OSC-83MV	OSC-83HMV
1.419	1.084	1.365	1.700	1.890	2.230	2.130	2.140
10~16	10~16	10~16	17~20	18~25	18~25	18~25	18~25
検 査 基 準 値							
20	20	20	30	30	30	30	30
3	3	3	3	3	3	3	3
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
143	143	143	168	168	168	168	168
118	118	118	138	138	138	138	138
162	152	152	208	188	188	188	188
142	132	132	188	168	168	168	168
92	87	87	108	108	108	108	108
74	71	71	88	92	92	92	92
92	87	87		128	128	128	128
74	71	71		108	108	108	108
92	95	95		108	108	108	108
74	79	79		88	88	88	88
	86	86					
	70	70					
160	130	130	210	210	210	210	210
135	105	105	180	180	180	180	180

オカダアイヨン

適用範囲		型式		OSC-210V	OSC-220MV	OSC-200A	OSC-200PA
		質量 kg		1.820	2.250	1.770	2.185
		取付可能機体質量 (単位 t)		18~25	18~25	18~25	18~25
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
油圧装置	シリンダー (図 1-14 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30	30	30
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 1-15 参照)	カッターの隙間 B					
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント (図 1-16 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値	mm	168	168	163	163
		許容限度	mm	138	138	133	133
		圧砕ポイント B					
		基準値	mm	208	208	186	186
		許容限度	mm	188	188	166	166
		圧砕ポイント C					
		基準値	mm	108	108	93	93
		許容限度	mm	88	88	77	77
		圧砕ポイント D					
		基準寸法	mm	128	128	112	112
		許容限度	mm	103	103	96	96
		圧砕ポイント E					
		基準寸法	mm	108	108	130	130
		許容限度	mm	88	88	114	114
		圧砕ポイント F					
		基準寸法	mm			108	108
		許容限度	mm			88	88
		圧砕ポイント G					
		基準寸法	mm	210	210	171	171
		許容限度	mm	180	180	141	141

コンクリート小割圧砕具

OSC-200MA	OSC-200HMA	OSC-200GMA	OSC-310V	OSC-350V	OSC-350V	OSC-410V	OSC-450
2.140	2.111	2.150	2.710	2.789	2.789	3.470	3.470
				~S35A086	S35A100~		~SC45B47
18~25	18~25	18~25	26~34	26~34	26~34	30~48	30~48
検 査 基 準 値							
30	30	30	30	30	30	30	30
3	3	3	3	3	3	3	3
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
163	163	163	190	190	190	213	213
133	133	133	155	155	155	174	174
186	186	186	232	232	212	256	256
166	166	166	202	202	185	221	221
93	93	93	132	132	132	136	136
77	77	77	107	107	107	111	111
112	112	112	132	132	132	156	156
96	96	96	107	107	107	126	126
130	130	130	132	132	132	136	131
114	114	114	107	107	107	111	111
108	108	108					
88	88	88					
171	171	171	240	240	240	260	260
141	141	141	200	200	200	215	215

オカダアイヨン

適用範囲		型式		OSC-450V	OSC-650V		
		質量 kg		3.470	5.420		
				SC45B48～			
		取付可能機体質量 (単位 t)		30～48	50～		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
油圧装置	シリンダー (図 1-14 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30		
		測定時間	分	3	3		
圧砕・切断部	カッター (図 1-15 参照)	カッターの隙間 B					
		基準値	mm	1.0	1.0		
		許容限度	mm	2.0	2.0		
	圧砕ポイント (図 1-16.17 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値		213	250		
		許容限度		174	205		
		圧砕ポイント B					
		基準値		235	280		
		許容限度		208	245		
		圧砕ポイント C					
		基準値		136	160		
		許容限度		111	130		
		圧砕ポイント D					
		基準寸法		156	180		
		許容限度		126	145		
		圧砕ポイント E					
		基準寸法		136	160		
		許容限度		111	130		
		圧砕ポイント F					
		基準寸法			160		
		許容限度			130		
		圧砕ポイント G					
		基準寸法		260	310		
		許容限度		215	255		

オカダアイヨン

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

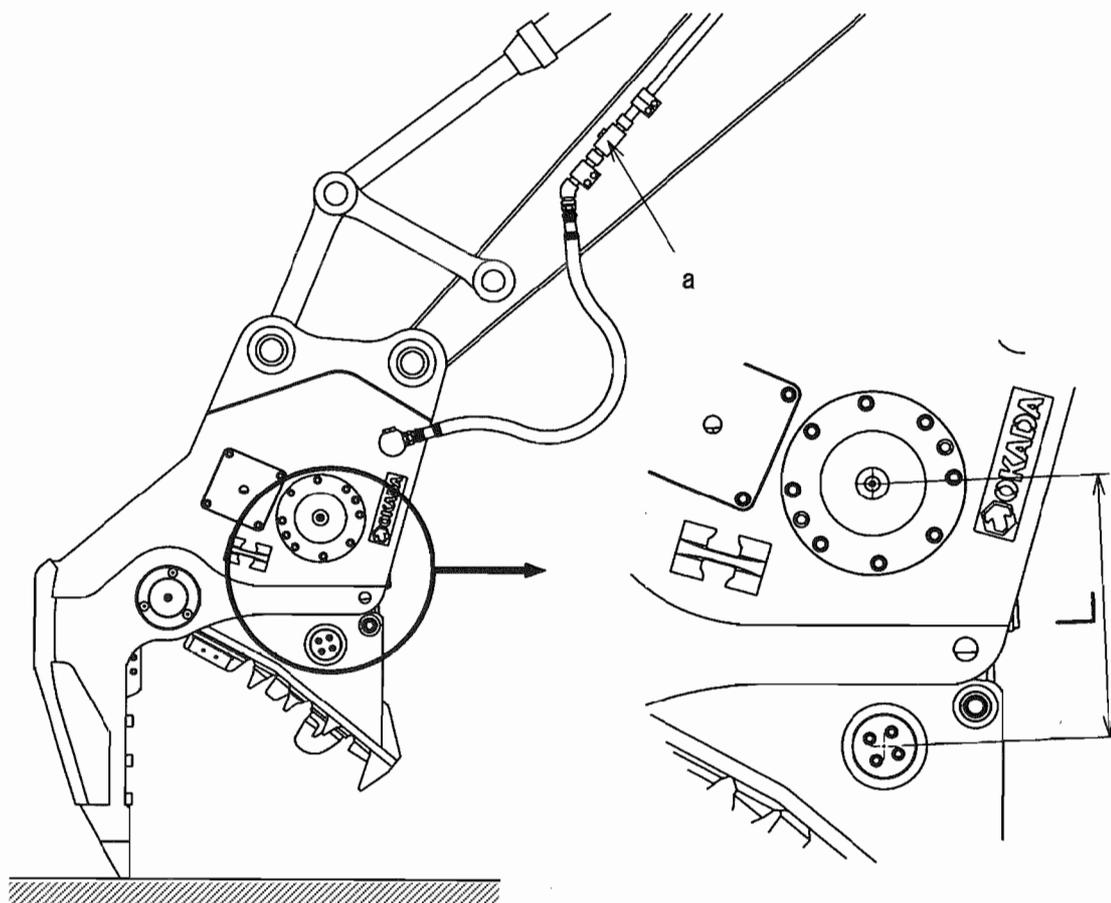


図 1-14 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を地面から浮かせた状態で水平に保持し、アーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②すきまゲージによりB寸法を測定する。

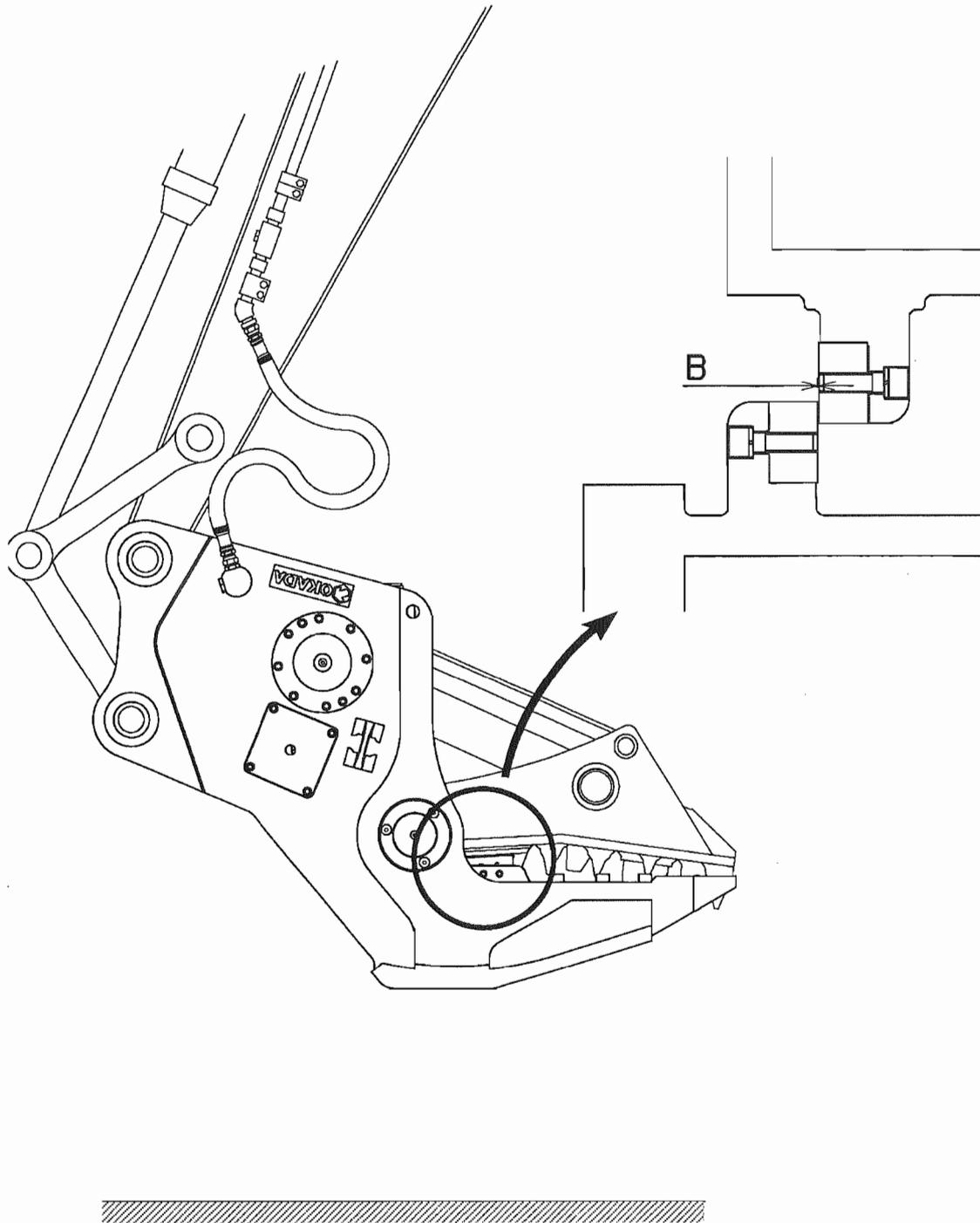


図 1-15 カッターの隙間測定

オカダアイヨン

3. 圧砕ポイントの隙間測定

- ①アーム全開状態（シリンダー収縮）で検査を行う。
- ②各圧砕ポイントA～Gを計測する。

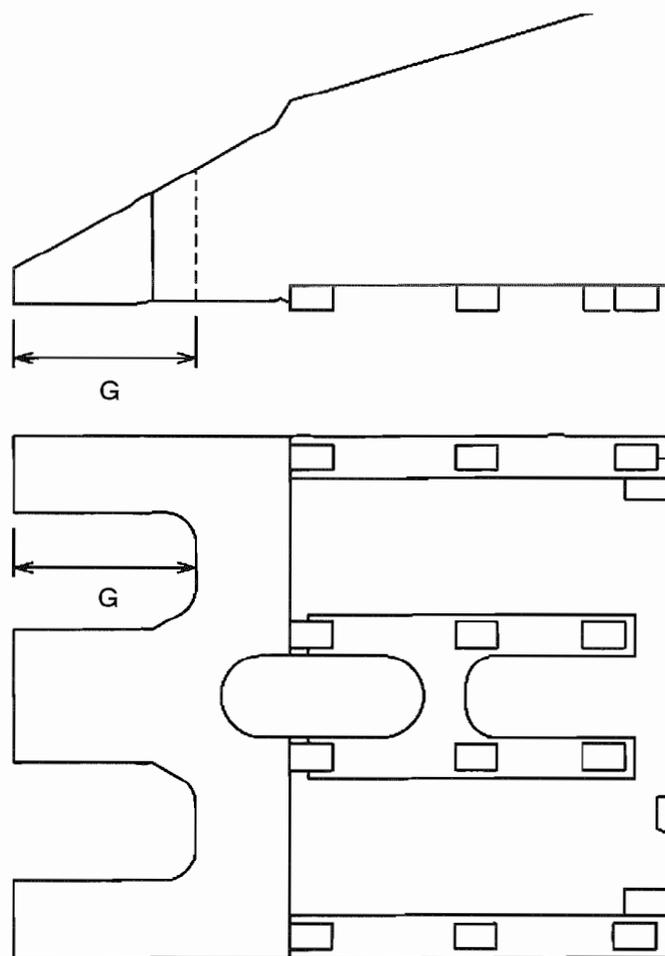


図 1-16 圧砕ポイントの測定

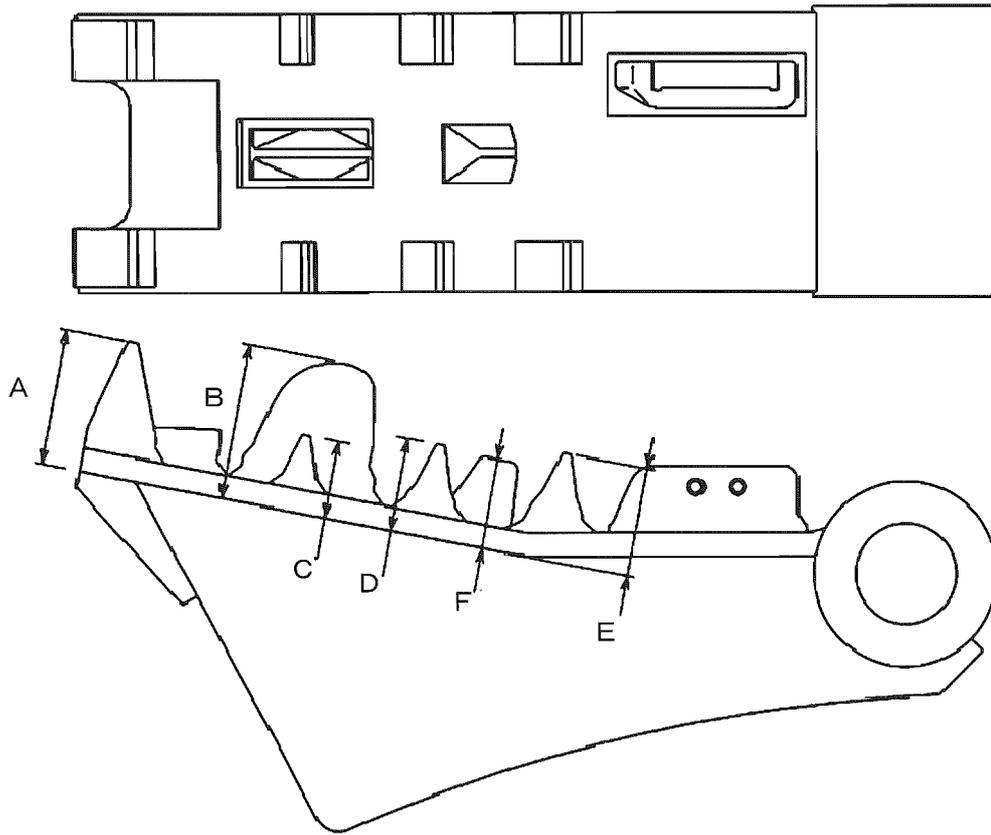


図 1-17 圧砕ポイントの測定

オカダアイヨン

適用範囲		型式		OSG-10R	OSG-10RD	ASG-30R	ASG-30RD
		質量 kg		225	230	250	260
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~5	3~5	3~5	3~5
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	16	16	16	16
		締付トルク	N・m	283	283	255	255
			kg・m	29	29	26	26
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー (図 1-18 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	3	3	3	3
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 1-19 参照	図 1-19 参照	図 1-19 参照	図 1-19 参照
		基準値	mm	112	112	112	112
		許容限度	mm	100	100	100	100
		つかみポイント A					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B					
		基準値	mm	12	12	12	12
		許容限度	mm	9	9	9	9

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

OSG-25R	ASG-60R	ASG-130R	ASG-210R				
475	530	930	1588				
6~9	6~9	10~16	18~25				
検 査 基 準 値							
16	16	16	16				
274	274	274	274				
28	28	28	28				
20	20	20	30				
3	3	3	3				
図 1-20 参照	図 1-20 参照	図 1-20 参照	図 1-20 参照				
50	50	80 ASG13G114~	125 ASG21E198~				
34	37	58	105				
		60 ~ASG13G113	120 ~ASG21E197				
		41	102				
14	14	16	22				
10	10	12	16				

オカダアイヨン

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

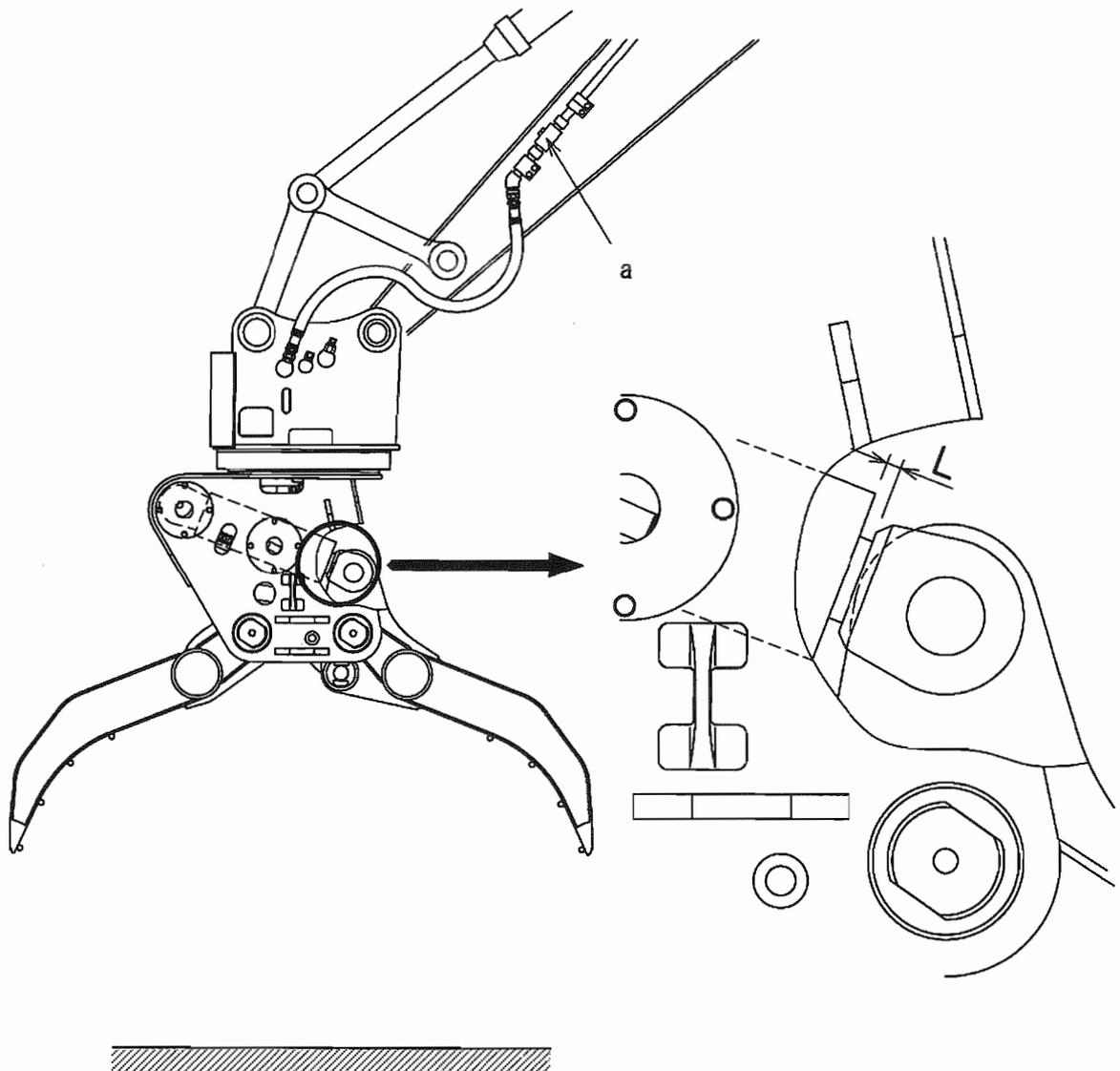


図 1-18 開閉シリンダーの伸縮量測定

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

【注意】 安全のため平らな所で接地させて行うこと。

A先端ツース・Bすべり止め部材の寸法を測定する。

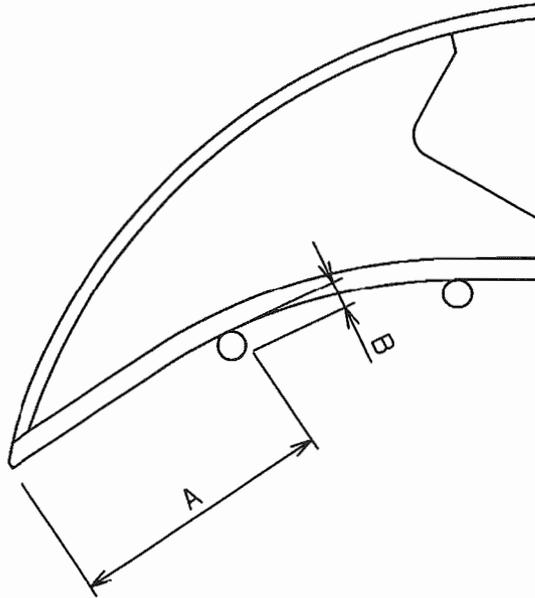


図 1-19 つかみポイント測定 OSG10R ASG-30R

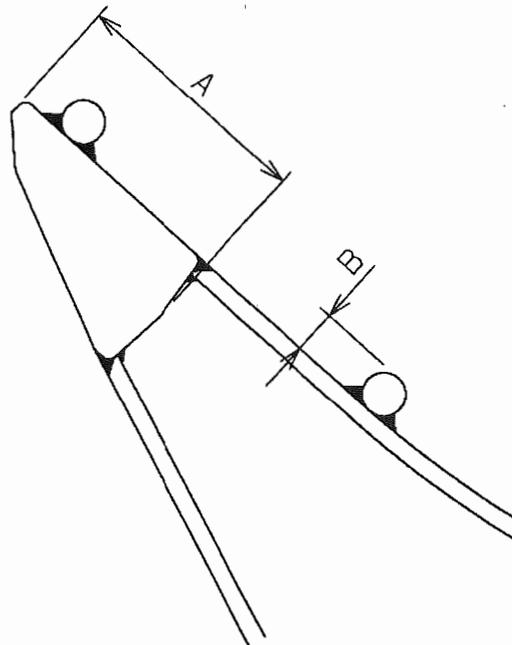
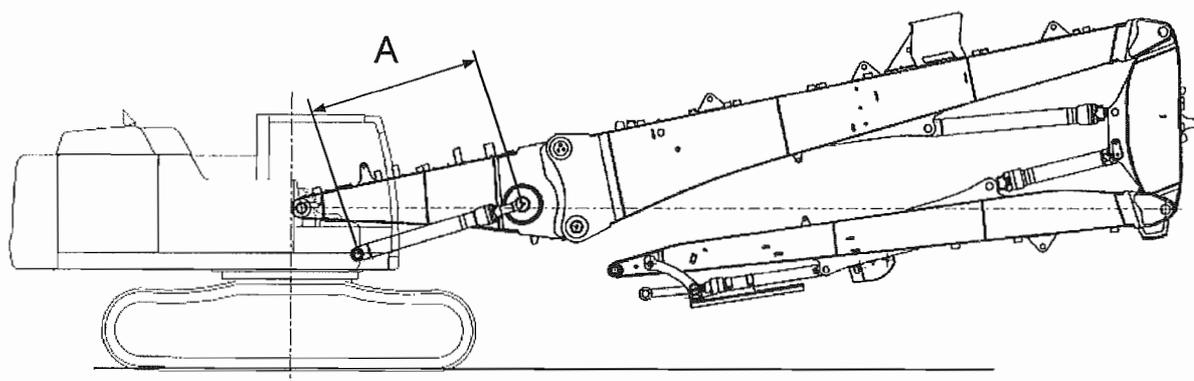


図 1-20 つかみポイント測定 ASG-210R ASG-130R ASG-60R OSG 25R

キャタピラー

1. シリンダー伸縮量の測定

(1) 測定姿勢



(2) 測定要領

- ①車両を平坦な場所に駐車させ、アタッチメントを取り外す。
- ②周囲に注意しながらフロントを持ち上げ、解体具シリンダー、アームシリンダー2及びアームシリンダー1を完全に収縮させる。
- ③アーム2フットピンがブームフットピンと同じ高さになるようにフロントを調整する。
(計測姿勢図参照)
- ④エンジンを停止する。
- ⑤ブームシリンダーのピンからピンまでの長さを計測する。(A寸法)
- ⑥車両を5分間このままの状態にする。
- ⑦ブームシリンダーのピンからピンまでの長さを計測する。(A寸法)

(3) 整備基準値

上記測定要領項目⑤及び⑦にて測定した寸法の差を下の表と比較する。

項目	新	再組立て	使用限度
ブームシリンダー	6.0mm 以下	12.0mm 以下	24.0mm

2. 作業範囲制限装置

本機械には作業範囲制限装置が装備されている。転倒による重大な災害を防ぐため以下の事項を必ず守ること。

2-1 作業範囲制限装置

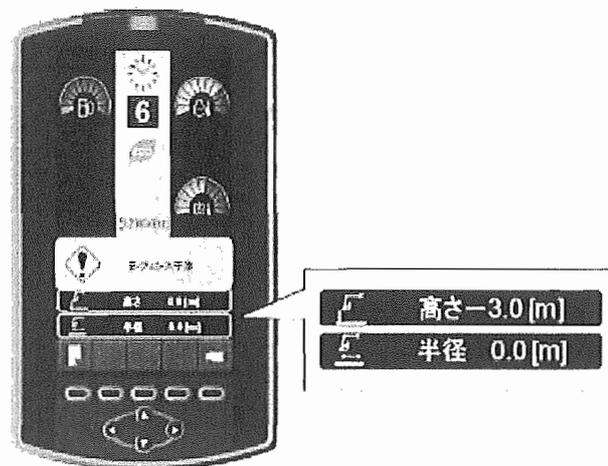
機械の転倒を防止するため、一定の作業範囲になると警告アラームが鳴る仕組みになっている。

【注意事項】

本機械は破砕機質量 2400kg 時の制限作業範囲となっているため、破砕機質量 2400kg を超える破砕機を装着して作業を行わないこと。作業範囲内でも機械が転倒するおそれがあるため、破砕機を交換する場合は、販売店に相談すること。

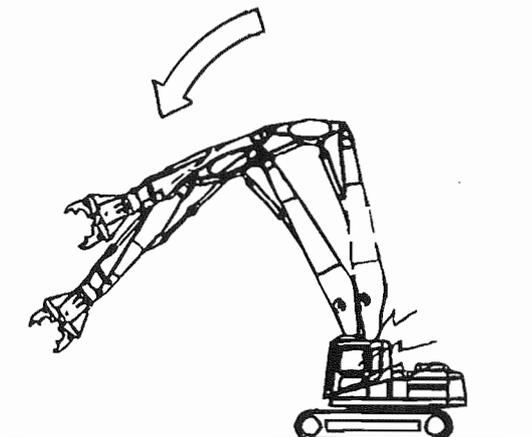
(1) モニターの表示確認

作業可能範囲を越えて作業をすると機械が転倒するおそれがあるため、作業範囲制限装置のモニター表示が正常でない場合は、作業を行わないこと。



(2) 作業前の装置作動点検

作業前に必ず装置の作動点検（制限位置で警告アラームが鳴るか）およびバックアップスイッチが「OFF」の状態になっているか確認を行うこと。警告アラームが作動しない場合、ただちに機械を休車姿勢にしてから運転を中止し、販売店に相談すること。作動点検時は細心の注意をはらい、ゆっくりと操作をすること。



キャタピラー

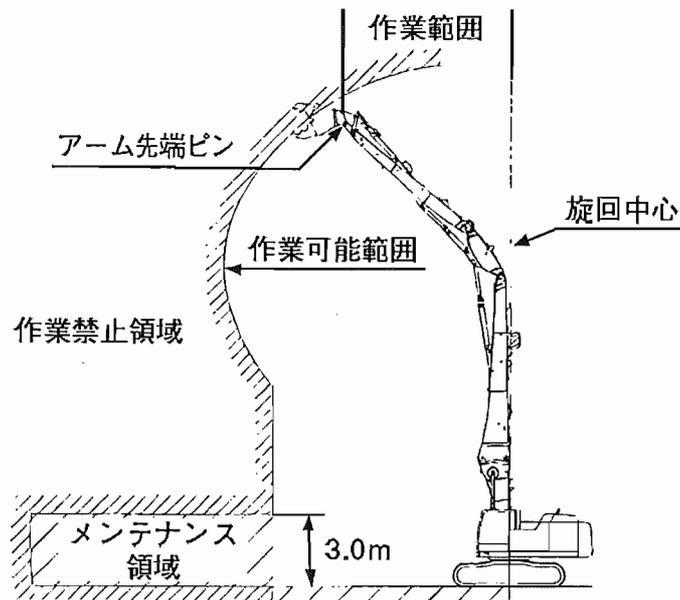
2-2 作業範囲制限装置の領域

(1) 警告アラーム作動領域

作業範囲制限装置には作業禁止領域付近に急な進入を防ぐために警告領域を設定しており、アーム先端ピンが作業禁止領域付近にくると、モニターの警告表示部に『E-フェンス干渉』と表示され警告音が断続的に（ピー、ピー、ピー）鳴る。このモニターの警告表示および警告音は警告領域から脱出すると停止する。

(2) 作業禁止領域

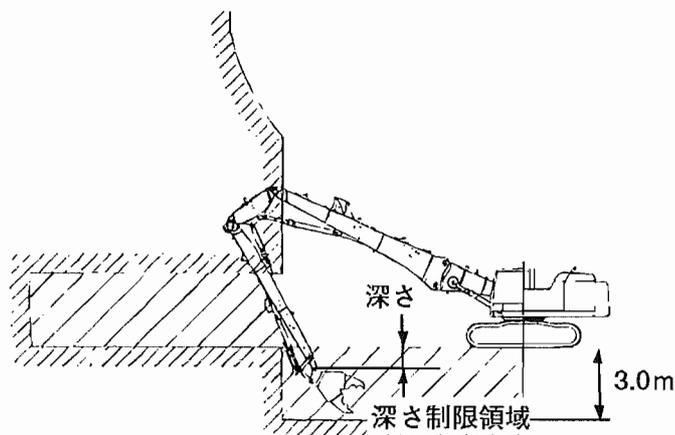
アーム先端ピンが作業可能範囲より前方方向に超えるとモニターの警告表示部に『E-フェンス作業範囲外』と表示され警告音が連続的に（ピー）鳴る。



(3) 深さ制限

深さ制限は約3mで、アーム先端ピンがクローラ底面より下になると警告音が断続的に（ピー、ピー、ピー）鳴る。

深さ制限位置にアーム先端ピンがくるとモニターに『E-フェンス作業範囲外』と表示され警告音が連続的に（ピー）鳴る。



2-3 操作要領

作業範囲制限装置は、超ロング解体仕様の高さまたは半径を0.1m単位で表示する。

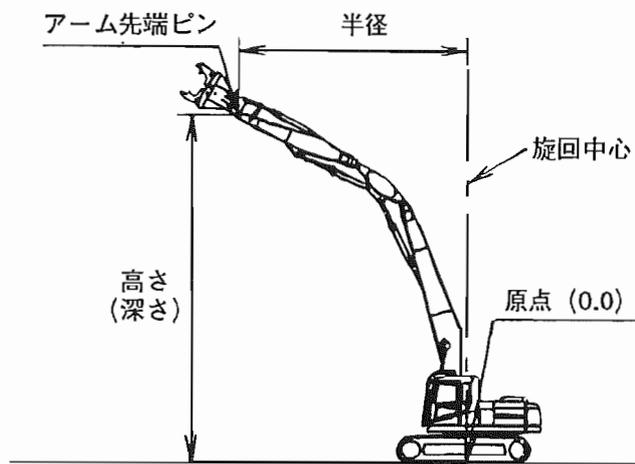
(1) 距離表示

① 「高さ」表示

地面からアーム先端ピンの高さを表示する。

② 「半径」表示

旋回中心からアーム先端ピンまでの半径を表示する。

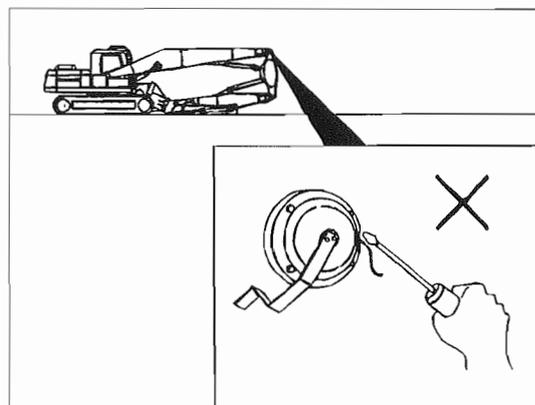


(2) 作業範囲制限装置の取扱い

作業範囲制限装置は、外部の電波障害（ノイズ）で誤作動することがある。無線機を使用する場合は周囲の環境に注意すること。

センサーやコントロールにはほこりやゴミが溜まらないよう早めに清掃すること。清掃はハケなどで表面を傷つけないように行うこと。

作業範囲制限装置の異常時はモニターの表示部に警告が表示される。本システムに異常があったときは、販売店に連絡すること。そのときは不具合の状況とエラーコードを記録し、連絡すること。コントローラや配線類の取り外しや分解作業は絶対に行わないこと。



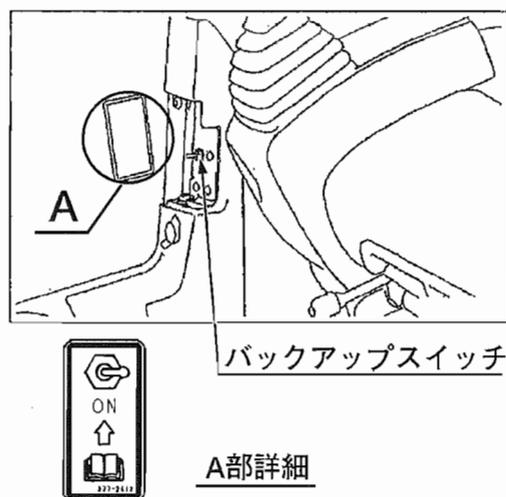
キャタピラー

2-4 作業範囲制限装置の作動点検

【注意事項】

- ・エンジンの始動後には必ず作業範囲制限装置の作動点検およびモニターにアーム先端位置が表示されていることを確認すること。また、システムの異常があった場合はただちに機械を休車状態にしてから運転を中止し、販売店に点検・修理を依頼すること。
- ・作動点検時は細心の注意をはらい、ゆっくりと操作すること。
- ・超ロング解体フロントを急激に操作すると、装置の警告アラーム作動位置がずれることがある。超ロング解体フロントの急激な操作は、行わないこと。また、装置に頼らず、危険と思われる作業は行わないこと。
- ・寒冷時には、暖機運転を十分行ってから使用すること。暖機運転をしないで作業すると作業範囲制限システムの作動位置がずれることがある。

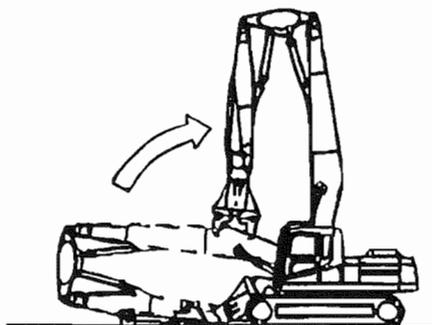
(1) バックアップスイッチが「OFF」の状態か確認を行うこと。



(2) 油圧ロックレバーを「ロック解除」位置にする。

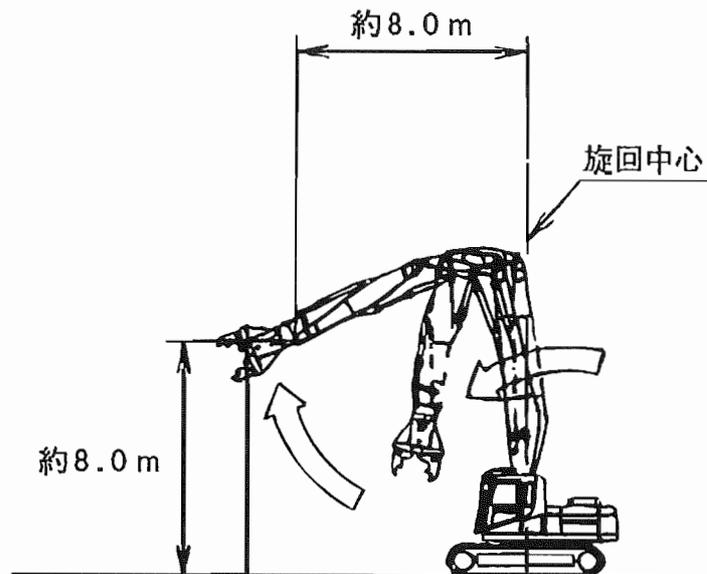
(3) 最初にブームの作動点検を行うこと。

下部走行体に対し超ロング解体フロントを前後方向に向け、休車姿勢の状態からブームを最大角度まで細心の注意をはらい、ゆっくりと持ち上げる。



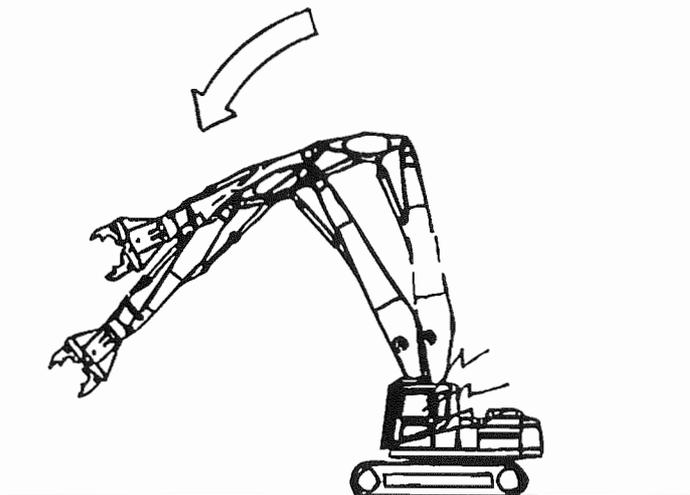
特定解体用機械

- (4) ブーム、アームを細心の注意をはらい、ゆっくりと操作しモニターの半径表示が約 8m、高さ表示が約 8mの位置に合わせる



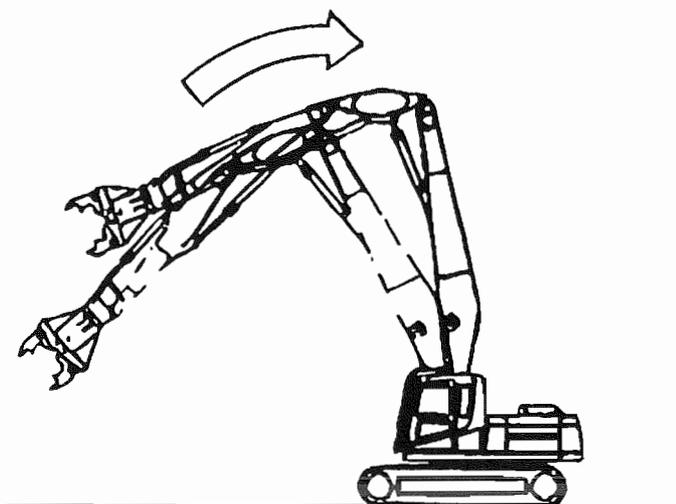
- (5) ブームを細心の注意をはらい、ゆっくりと下げる。モニターの半径表示が制限作業範囲に近づくと「Eーフェンス干渉」と表示され警告音が断続的に（ピー、ピー、ピー）鳴る。

さらにブームを下げていくと警告音が連続的に（ピー）が鳴りモニター表示部に「Eーフェンス作業範囲外」と表示される。

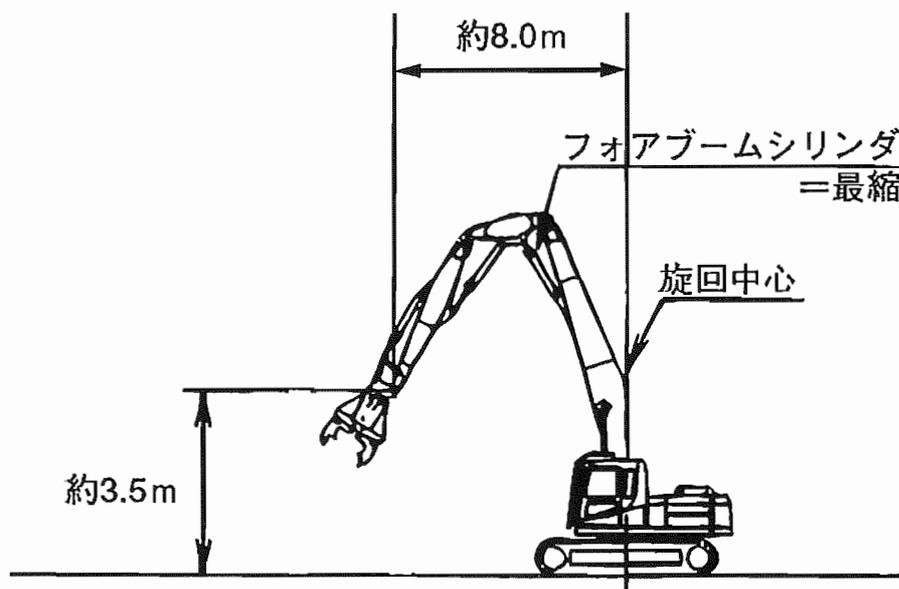


キャタピラー

- (6) 警告音が断続音から連続音に切り換わり、「Eーフェンス作業範囲外」とモニター警告表示された後、ブームを細心の注意をはらい、ゆっくりと上げ操作を行い、モニター警告表示および警告音の解除を行う。

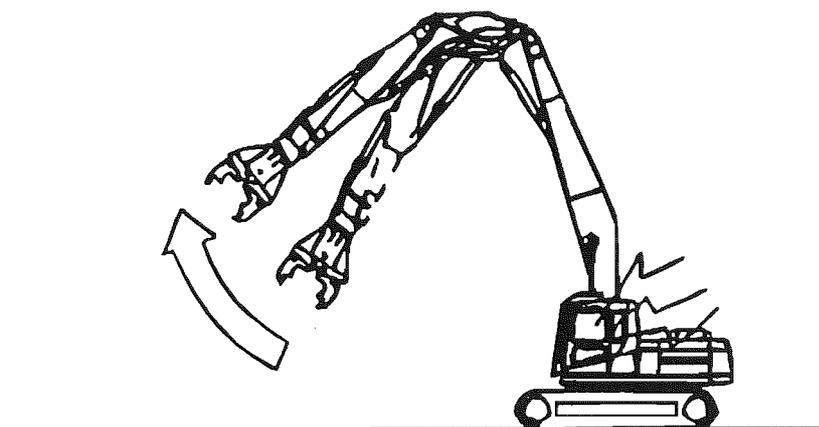


- (7) 半径表示が約8m高さが約3.5mになるようブームとアームを細心の注意をはらい、ゆっくりと操作する。

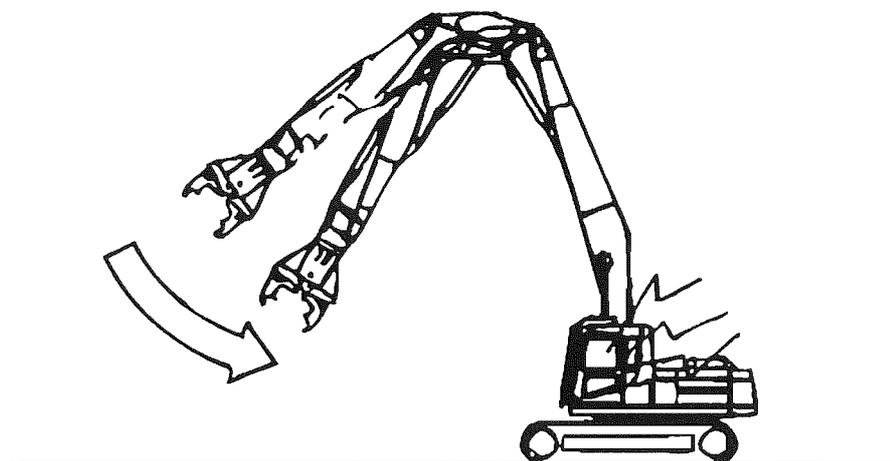


特定解体用機械

- (8) 次に「アーム 1」の作動点検を行う。「(7)」の姿勢の状態から「アーム 1」の押し操作を細心の注意をはらい、ゆっくりと行う。作業禁止領域に近づくと「Eーフェンス干渉」と表示され警告音が断続的に（ピー、ピー、ピー）鳴る。さらに「アーム 1」を細心の注意をはらい、ゆっくりと押すと警告音が連続的に（ピー）鳴りモニタ表示部に「Eーフェンス作業範囲外」と表示される。

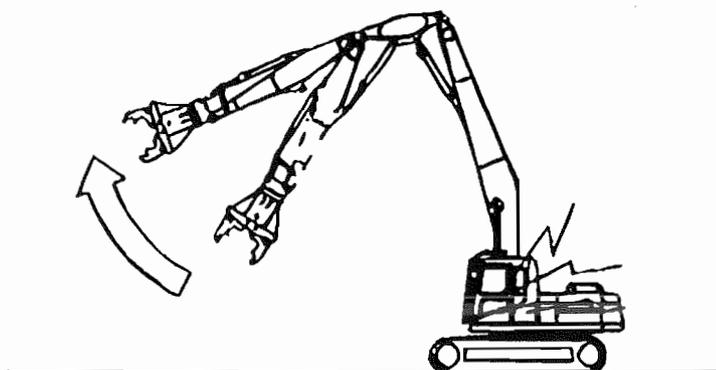


- (9) フロントアタッチメント停止後、「アーム 1」の引き操作を細心の注意をはらい、ゆっくりと操作し、「(7)」の姿勢に戻す。

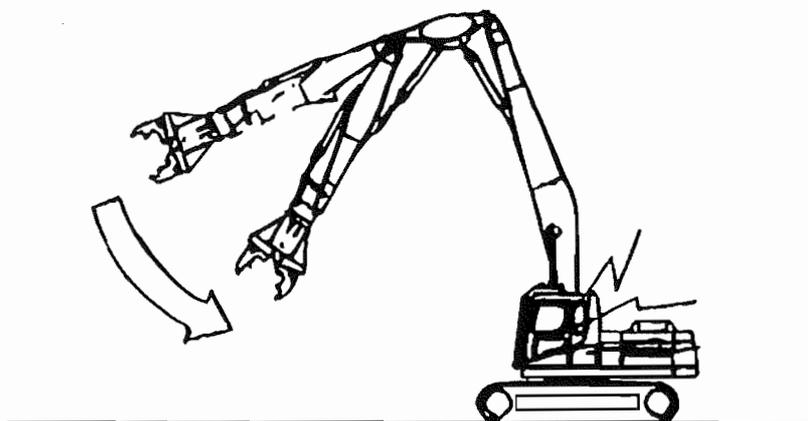


キャタピラー

- (10) 次に「アーム 2」の作動点検を行う。「(7)」の姿勢の状態からアームの押し操作を細心の注意をはらい、ゆっくりと行う。モニターの半径表示が制限作業範囲に近づくと「Eーフェンス干渉」と表示され警告音が断続的に（ピー、ピー、ピー）鳴る。さらにアームを細心の注意をはらい、ゆっくりと押すと警告音が連続的に（ピー）鳴りモニタ表示部に「Eーフェンス作業範囲外」と表示される。



- (11) 警告音が断続音から連続音に切り換わり、「Eーフェンス作業範囲外」とモニター警告表示された後、「アーム 2」の引き操作を細心の注意をはらい、ゆっくりと行い、モニター警告表示および警告音の解除を行う。



2-5 作業範囲制限装置のバックアップ機能

作業範囲制限装置の異常により作業中に超ロング解体フロントが停止し、操作不能に陥った場合、作業姿勢のまま放置すると作業機の自然降下により、機械が転倒するおそれがある。作業範囲制限装置異常時の非常操作用として、本機械には装置のバックアップ機能を装備している。

【注意事項】

- ・作業範囲制限装置のバックアップ機能は、装置異常などの非常時のみ使用すること。バックアップスイッチ「ON」の状態のまま高所解体作業等をされた場合、システムが働かず機械が転倒するおそれがある。
- ・作業範囲制限システムの異常時は販売店に修理を依頼すること。
- ・バックアップ機能使用後はバックアップスイッチ「OFF」に必ず切り替えること。

コベルコ建機

適用範囲		型式		KR1100TR-2	KR1100TPR-2	KR1350TR-40	KR1350TPR-40
		質量 kg		2,520	2,580	3,720	3,750
				当て回式	自動旋回式	当て回式	自動旋回式
		取付可能機体質量 (単位 t)		20～	20～	35～	35～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	16	16	22	22
		締付トルク	N・m	270	270	700	700
			kg・m	28	28	71	71
		取付ボルトサイズ	mm	20	20	24	24
		締付トルク	N・m	530	530	850	850
			kg・m	54	54	87	87
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (作動油温 50°C±5°C)					
		伸縮量	mm	0～50mm	0～50mm	0～50mm	0～50mm
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	2	2	2	2
	圧砕ポイント	圧砕ポイント					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	50	50	50	50
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
	開口幅			mm	1,100	11,00	13,500

コンクリート大割圧砕具

KR1500TR-50	KR1500TPR-50	KR1500TPR	KR2150TR	KR2150TPR			
5,170	5,200	7,660	9,700	9,800			
当て回式	自動旋回式	自動旋回式	当て回式	自動旋回式			
48～	48～	95～	95～	95～			
検 査 基 準 値							
16	16	22	22	22			
270	270	700	700	700			
28	28	71	71	71			
20	20	24	24	24			
530	530	850	850	850			
54	54	87	87	87			
0～50mm	0～50mm	0～50mm	0～50mm	0～50mm			
5	5	5	5	5			
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5			
2	2	2	2	2			
0	0	0	0	0			
60	60	70	70	70			
1,500	1,500	1,500	2,150	2,150			

コベルコ建機

適用範囲		型式		SK210DLC	SK210DLC	SK210DLC	SK235SRDLC
仕様	最大高さ	mm	13.880	15.350	15.220	13.870	
	ブーム及びアーム収納		2折れ	2折れ	3折れ	2折れ	
ブーム及びアーム	基本ブーム	m	7.66	9.1	7.3	9.1	
	第二ブーム	m			2.3		
	第三ブーム	m					
	第一アーム	m	4.9	4.9	4.4	4.9	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
安全装置	作業範囲規制装置 (図 3-2 参照)	警報装置の仕様		警報型	警報型	警報型	警報型
		警報鳴作業半径	mm	7.500	8.500	8.500	7.500
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm	7.500	8.500	8.500	7.500
	ブーム降下 防止装置 (図 3-1 参照)	ブームシリンダー A					
		伸縮量	mm	4.2	4.2	3.0	4.2
		測定時間	分	5	5	5	5

特定解体用機械

SK235SRDLC	SK235SRDLC	SK260DLC	SK260DLC				
14.900	15.220	15.350	14.900				
3折れ	2折れ	2折れ	3折れ				
3.0	7.3	9.1	7.3				
3.75	4.69		2.3				
2.3							
4.4	4.9	4.9	4.4				
検 査 基 準 値							
警報型	警報型	警報型	警報型				
7.500	7.500	8.500	7.500				
9.000	7.500	8.500	9.000				
3.0	3.0	4.2	3.0				
5	5	5	5				

コベルコ建機

1. シリンダー伸縮量の測定

(1) 狙い

ブームの降下量（ブームシリンダーの伸び・縮み量）を測定することで『ブーム急降下防止弁』が確実に機能していることを確認する。

(2) 測定条件

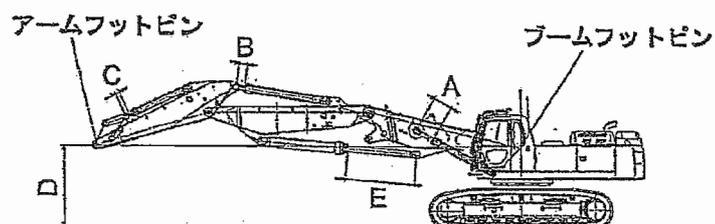
- ①作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。
- ②水平堅固な平坦地であること。
- ③シリンダー交換直後は、シリンダー内のエア抜き後に実施すること。
- ④アームシリンダーは、ストロークエンドから 60mm 動かした状態（クッション範囲を外すこと）

(3) 測定姿勢

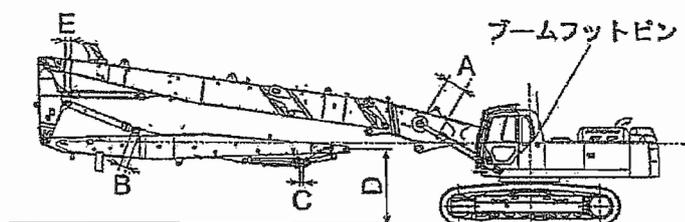
- ①アタッチメント装着無し
- ②バケットシリンダーは、固定する。
- ③アームシリンダー最縮から伸びた位置、バケットシリンダー最伸でブームフットピンとアームフットピンが一致する高さで保持させる。

(4) 測定

- ①エンジンキーOFF 後、5 分間経過時を測定すること。
- ②ブームシリンダーの測定位置Aを測定する。



(セパレート仕様)



(LMN仕様)

図 3-1 シリンダーの伸縮量測定

2. 作業範囲制限装置の確認

図に示す様にこの場合はブーム及びアーム角度に関わらず、解体具の先端がベースマシンの旋回中心から7.5mの位置に動かしたとき作業範囲規制装置の警報音を確認する。

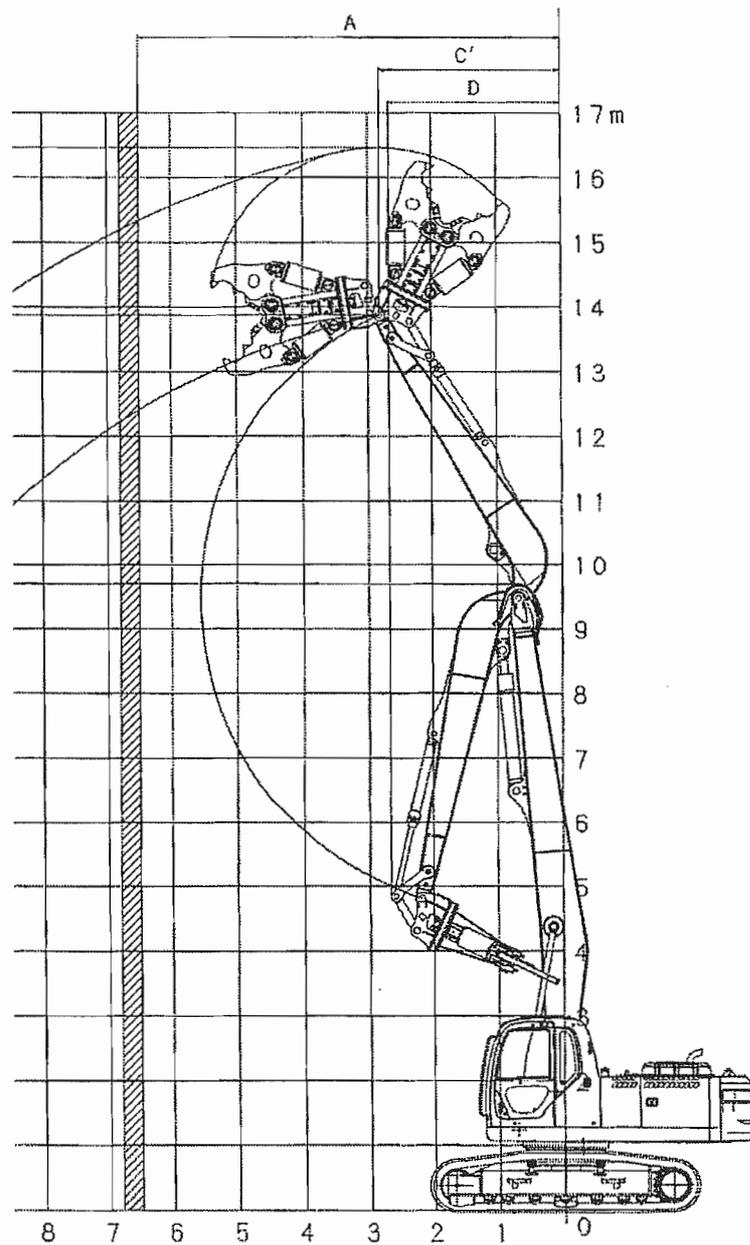


図 3-2 作業範囲制限装置の確認

コマツ建機販売

適用範囲		型式	PS120-1	PS120-2	PS120-3	PS120R-3		
		適用号機	3011~	3014~	3015~	3015~		
		質量 kg	1.300	1.300	1.300	1.300		
		取付可能機体質量 (単位 t)	12~18	12~18	12~18	12~18		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
旋回装置	旋回ベアリング	内輪ボルトサイズ	mm	16	16	16	16	
		締付トルク	N・m	245~309	245~309	245~309	245~309	
			kg・m	25~31.5	25~31.5	25~31.5	25~31.5	
		外輪ボルトサイズ	mm	14	14	14	14	
		締付トルク	N・m	157~196	157~196	157~196	157~196	
			kg・m	16~20	16~20	16~20	16~20	
油圧装置	シリンダー (図 4-1 参照)	開閉シリンダーL						
		伸縮量	mm	30	30	30	30	
		測定時間	分	3	3	3	3	
圧砕・切断部	カッター (図 4-2 参照)	カッターの隙間B						
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5	
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	
	カッターエッジ (図 4-4 参照)	カッターエッジR						
		基準値	mm	0	0	0	0	
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ			16	16	16	16
		締付トルク	N・m	245~309	245~309	245~309	245~309	
			kg・m	25~31.5	25~31.5	25~31.5	25~31.5	
	圧砕ポイント (図 4-3 参照)	圧砕ポイントC						
		基準寸法	mm	0	0	0	0	
		許容限度	mm	30	30	30	30	

鉄骨切断具

PS200-1	PS200-2	PS200R-2	PS200-3	PS200R-3			
3011～	3014～	3014～	3018～	3018～			
2200	2200	2270	2350	2360			
18～25	18～25	18～25	18～25	18～25			
検 査 基 準 値							
16	16	16	16	16			
245～309	245～309	245～309	245～309	245～309			
25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
16	16	16	16	16			
245～309	245～309	245～309	245～309	245～309			
25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
30	30	30	30	30			
3	3	3	3	3			
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5			
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5			
0	0	0	0	0			
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0			
20	20	20	20	20			
490～608	490～608	490～608	490～608	490～608			
50～62	50～62	50～62	50～62	50～62			
0	0	0	0	0			
30	30	30	30	30			

コマツ建機販売

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③3分間経過後にL部の寸法測定し、伸縮量とする。

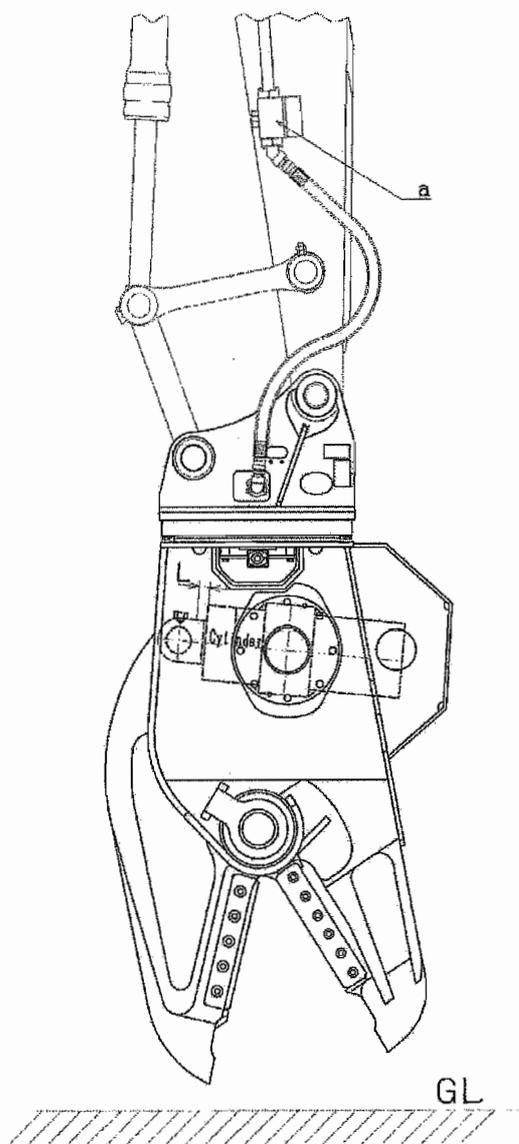
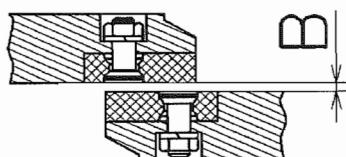
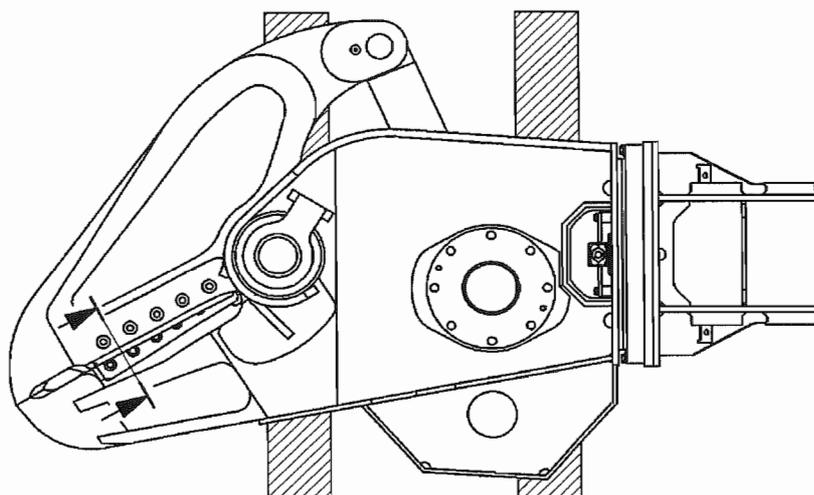


図 4-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりB寸法を測定する。



矢視断面カッター隙間

図 4-2 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ① 本体を水平に置きアームを全閉状態（シリンダー伸長）で行う。
- ② C先端ポイントのすき間を測定する。

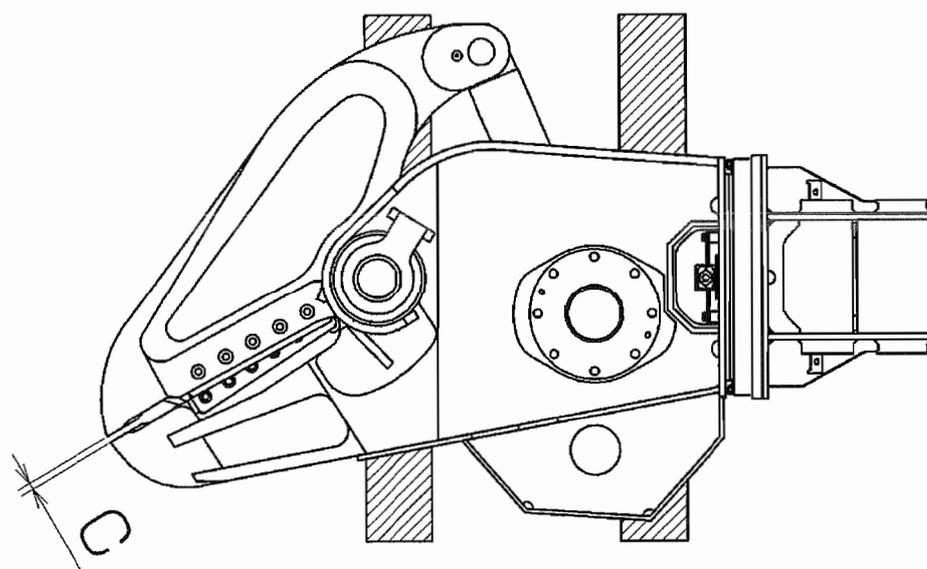


図 4-3 圧砕ポイントの測定

4. カッターのエッジR測定

- ①本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー収縮）で測定する。
- ②エッジRゲージ（付属）により切断作業に使用する角のR寸法を測定する。

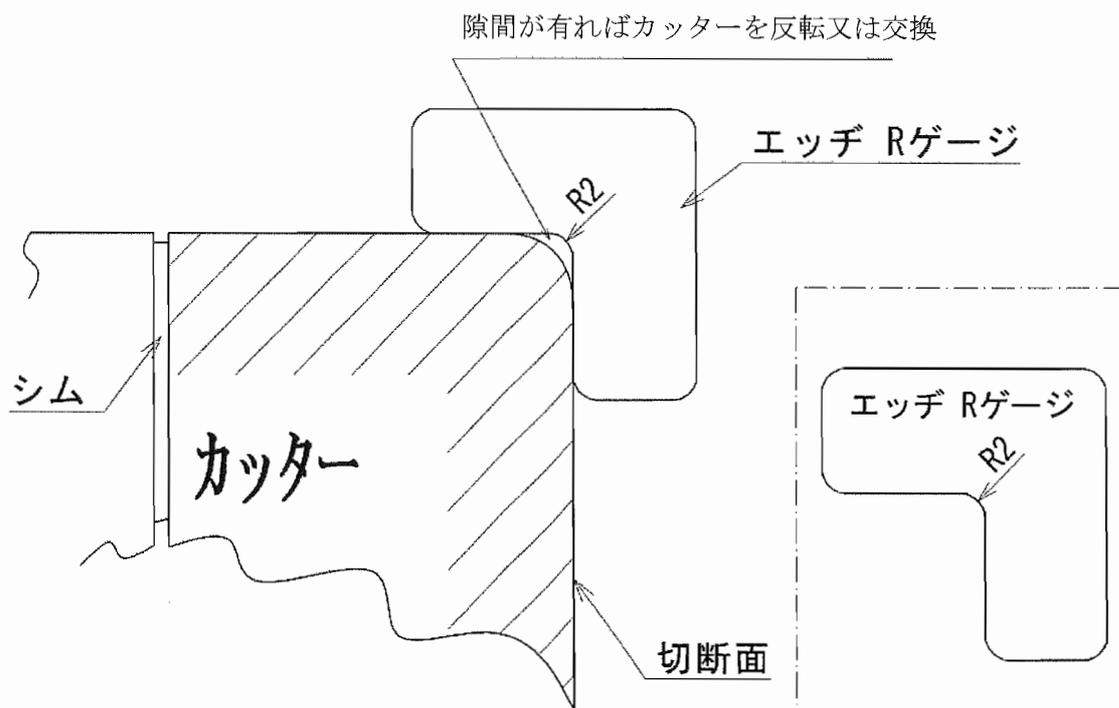


図 4-4 カッターの切断使用エッジR測定

コマツ建機販売

適用範囲		型式		SS200-3	SS200R-3	SS200-3	SS200R-3
		適用号機		3011～	3011～	3103～	3103～
		質量 kg		2380	2410	2420	2420
		取付可能機体質量 (単位 t)		18～25	18～25	18～25	18～25
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	内輪ボルトサイズ	mm	16	16	16	16
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	245～309	245～309
			kg・m	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5
		外輪ボルトサイズ	mm	16	16	16	16
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	245～309	245～309
			kg・m	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5
油圧装置	シリンダー (図 4-5)	開閉シリンダーL					
		伸縮量	mm	30	30	30	30
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 4-6 参照)	カッターの隙間A・B					
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	カッターエッジ (図 4-7 参照)	カッターエッジR					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ		20	20	20	20
		締付トルク	N・m	490～608	490～608	490～608	490～608
			kg・m	50～62	50～62	50～62	50～62

コマツ建機販売

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。
- ④ダブルシリンダー型は左右2本のシリンダーを測定すること。

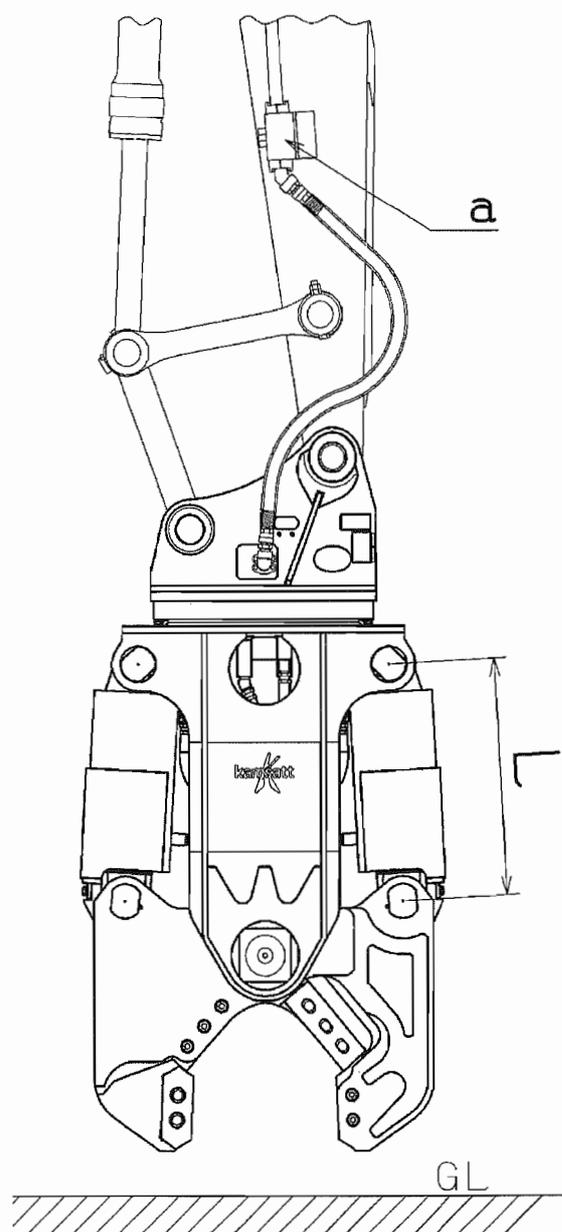


図 4-5 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりA・B寸法を測定する。

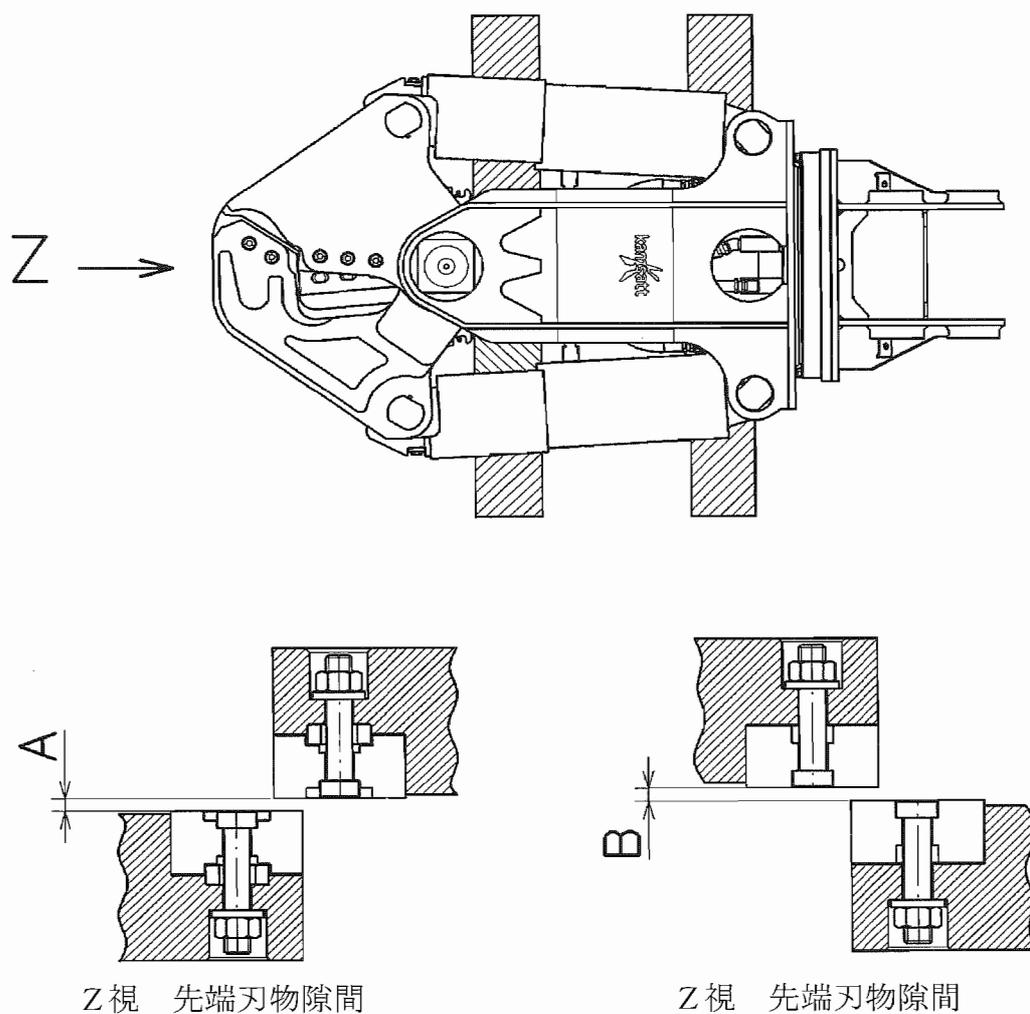


図 4-6 カッターの隙間測定

コマツ建機販売

適用範囲		型式	BS330FS	BS330FL	BS330R	BS430FL			
		適用号機	3011～	3011～	3011～	3011～			
		質量 kg	5100	5500	6050	6850			
		取付可能機体質量 (単位 t)	30～35	30～35	30～35	40～45			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	内輪ボルトサイズ	mm			22			
		締付トルク	N・m			662～828			
			kg・m			67.5～84.5			
		外輪ボルトサイズ	mm			22			
		締付トルク	N・m			662～828			
			kg・m			67.5～84.5			
		油圧装置	シリンダー (図 4-7)	開閉シリンダー L					
				伸縮量	mm	30	30	30	30
測定時間	分			3	3	3	3		
圧砕・切断部	カッター (図 4-8、4-9 参照)	カッターの隙間 P・Q							
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0		
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0		
	カッターエッジ (図 4-7 参照)	カッターエッジ R							
		基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0		
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ		20 (上顎先端 24)	20 (上顎先端 24)	20 (上顎先端 24)	24		
		締付トルク	N・m	490～608 (823～1029)	490～608 (823～1029)	490～608 (823～1029)	823～1029		
			kg・m	50～62 (84～105)	50～62 (84～105)	50～62 (84～105)	84～105		

鉄骨切断具

BS430R	BS430R(L)						
3011～	3011～						
6980	7500						
40～45	40～45						
検 査 基 準 値							
22	20						
662～828	490～608						
67.5～84.5	50～62						
22	20						
662～828	490～608						
67.5～84.5	50～62						
30	30						
3	3						
1.0	1.0						
2.0	2.0						
0	0						
3.0	3.0						
24	24						
823～1029	823～1029						
84～105	84～105						

コマツ建機販売

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具のフレーム（下顎）を地面に接地し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。aのストップバルブ無い時は、接続ホースにメクラプラグを取付ける。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

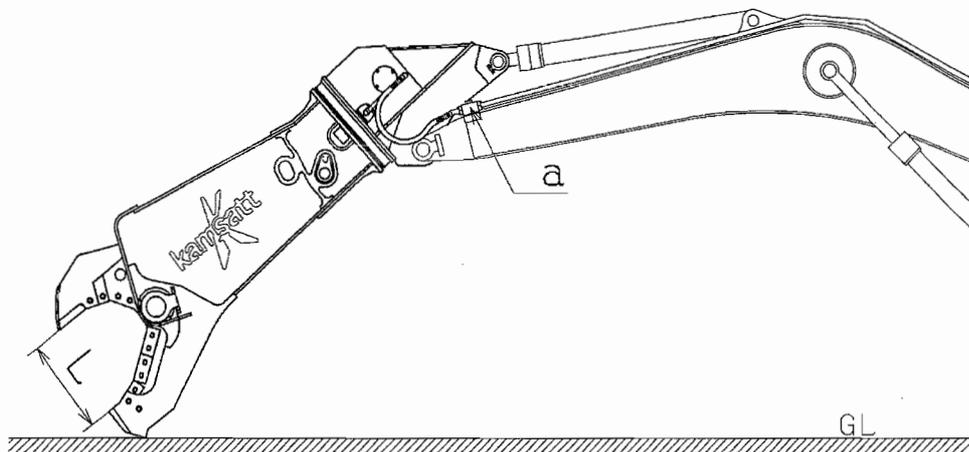
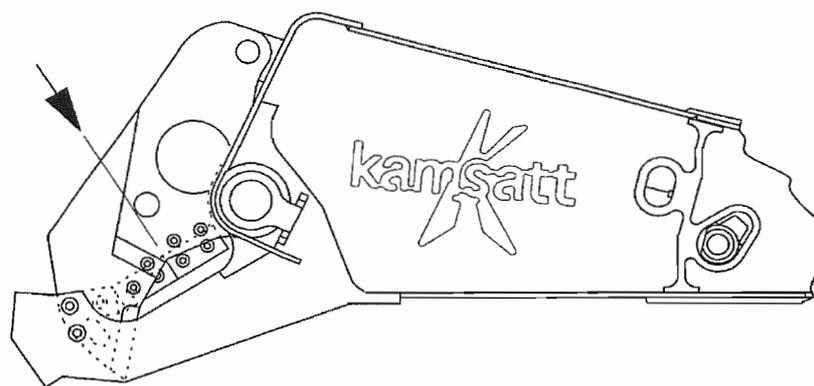


図 4-7 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

2. カッターの隙間測定姿勢

- ①本体を図 4-8 の姿勢にしてアーム全閉状態（シリンダー伸長）でP視の測定をする。
- ②アーム先端接触位置状態（シリンダー中間ストローク）でQ視の測定をする。

P 視 根元側面刃・中央側面刃 スキマ測定時



Q 視 先端側面刃・先端刃
ガイドプレート側 スキマ測定時

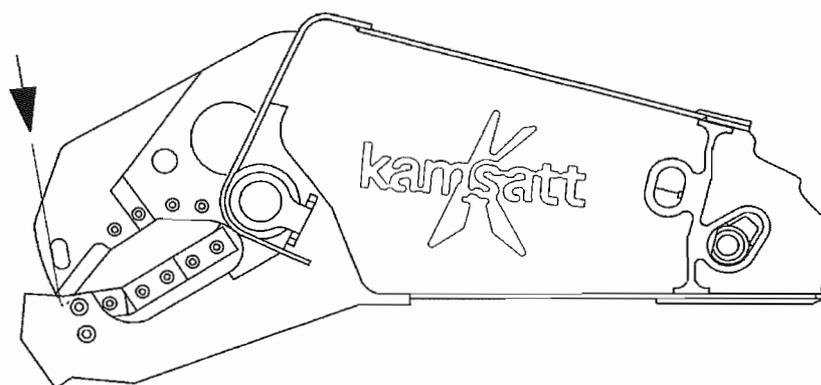


図 4-8 カッター（刃物）の隙間測定姿勢

3. カッターの隙間測定

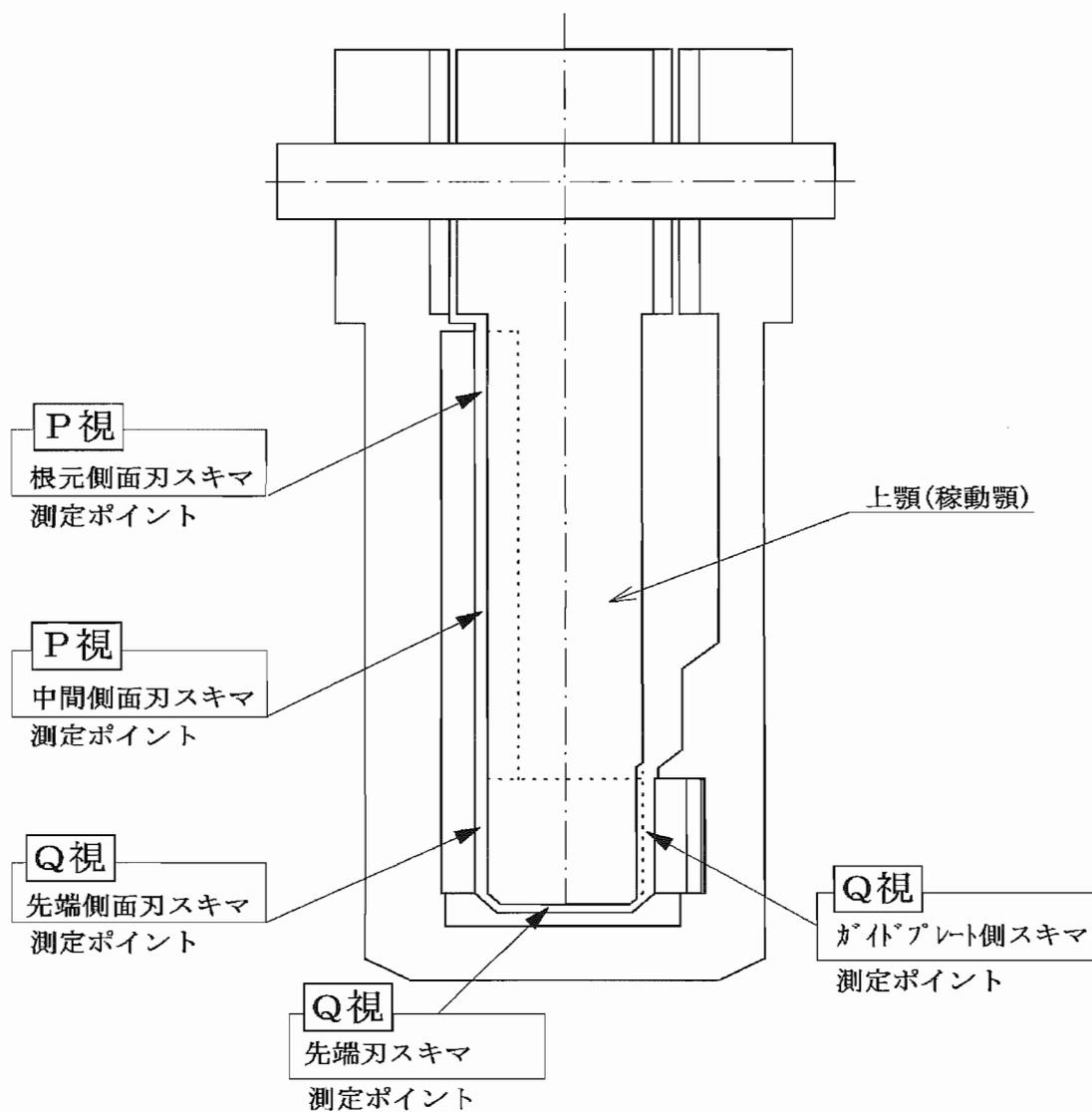


図 4-9 カッター（刃物）の隙間測定

鉄骨切断具

コマツ建機販売

適用範囲 ()内はガード付 ※は特殊ボルト		型式		OYC650WX-1	OYC950WX-1	OYC950WRX-1	OYC950WX-1K		
		適用号機		3011~	3011~	3011~	3011~		
		質量 kg		600	1270(1350)	1305(1380)	1340(1420)		
		取付可能機体質量 (単位 t)		6~9	10~16	10~16	12~18		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	内輪ボルトサイズ	mm	20	14	14	14※		
		締付トルク	N・m	490~608	157~196	157~196	211~221		
			kg・m	50~62	16~20	16~20	21.5~22.5		
		外輪ボルトサイズ	mm	20	14	14	14※		
		締付トルク	N・m	490~608	157~196	157~196	211~221		
			kg・m	50~62	16~20	16~20	21.5~22.5		
		油圧装置	シリンダー (図 4-10 参照)	開閉シリンダーL					
				伸縮量	mm	30	30	30	30
測定時間	分			3	3	3	3		
圧砕・切断部	カッター (図 4-11 参照)	カッターの隙間B							
		基準値	mm	0.5	1.0	1.0	1.0		
		許容限度	mm	1.5	2.0	2.0	2.0		
	カッターエッジ (図 4-4 参照)	カッターエッジR							
		基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0		
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ			12	16	16	16	
		締付トルク	N・m	98~123	245~309	245~309	245~309		
			kg・m	10~12.5	25~31.5	25~31.5	25~31.5		
	圧砕ポイント (図 4-12 参照)	圧砕ポイントC							
		基準寸法	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	30	40	40	40		
圧砕ポイントD									
基準寸法		mm	70	100	100	100			
許容限度		mm	100	140	140	140			

コンクリート大割圧砕具

OYC950WRX-1K	OYC1100WX-1	OYC1100WRX-1	OYC1100WX-2	OYC1100WRX-2			
3011～	3011～3030	3011～3030	3031～	3031～			
1355(1435)	2440	2450	2170(2290)	2170(2290)			
12～18	18～25	18～25	18～25	18～25			
検 査 基 準 値							
14※	16	16	16	16			
211～221	245～309	245～309	245～309	245～309			
21.5～22.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
14※	16	16	16	16			
211～221	245～309	245～309	245～309	245～309			
21.5～22.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
30	30	30	30	30			
3	3	3	3	3			
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0			
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0			
0	0	0	0	0			
3.0	3.0	3.0	3.0	3.0			
16	16	16	16	16			
245～309	245～309	245～309	245～309	245～309			
25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
0	0	0	0	0			
40	50	50	50	50			
100	90	90	90	90			
140	140	140	140	140			

コマツ建機販売

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。
- ④ダブルシリンダー型は左右2本のシリンダーを測定すること。

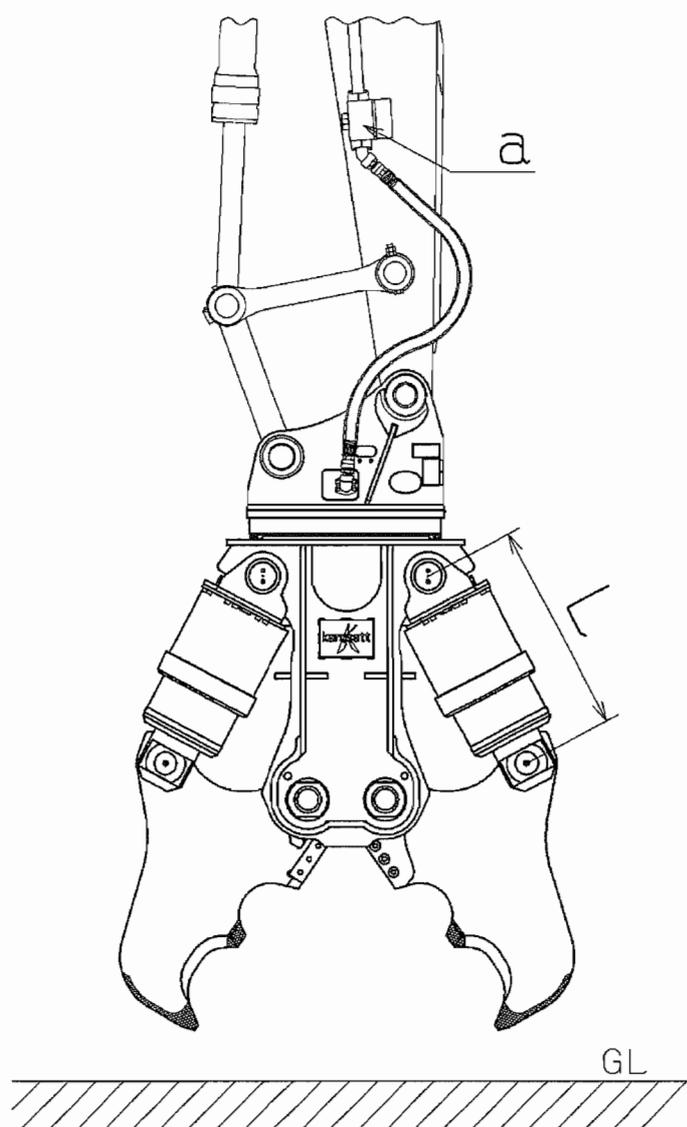


図 4-10 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりB寸法を測定する。

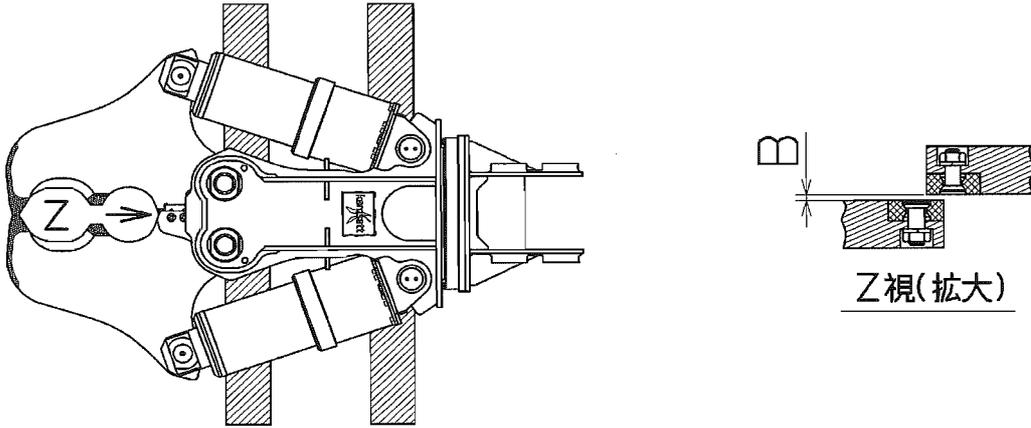


図 4-11 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①本体を水平に置きアームを全閉状態（シリンダー伸長）で行う。
- ②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

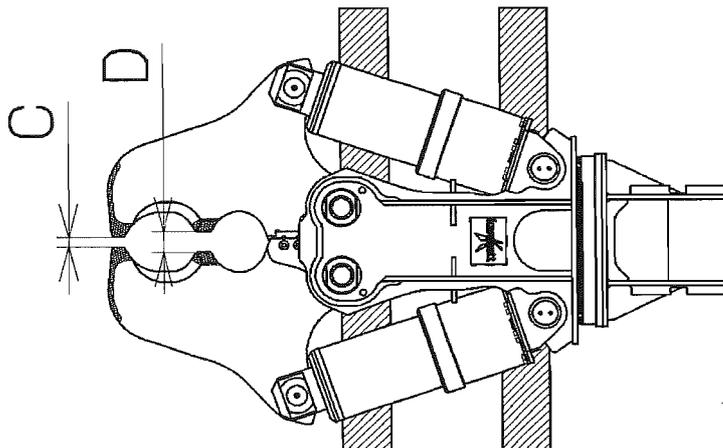


図 4-12 圧砕ポイントの測定

コマツ建機販売

適用範囲		型式		SC4000X-1	SC4000RX-1	SC5000-1	SC5000R-1
		適用号機		3011～	3011～	3011～	3011～
		質量 kg		3260	3270	4680	4740
		取付可能機体質量 (単位 t)		30～38	30～38	40～48	40～48
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	内輪ボルトサイズ	mm	18	18	22	22
		締付トルク	N・m	343～426	343～426	662～828	662～828
			kg・m	35～43.5	35～43.5	67.5～84.5	67.5～84.5
		外輪ボルトサイズ	mm	18	18	22	22
		締付トルク	N・m	343～426	343～426	662～828	662～828
			kg・m	35～43.5	35～43.5	67.5～84.5	67.5～84.5
油圧装置	シリンダー (図 4-13 参照)	開閉シリンダー L					
		伸縮量	mm	30	30	30	30
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 4-14 参照)	カッターの隙間 B					
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	カッターエッジ (図 4-4 参照)	カッターエッジ R					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ		16	16	16	16
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	245～309	245～309
			kg・m	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5
	圧砕ポイント (図 4-15 参照)	圧砕ポイント C					
		基準寸法	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	50	50	50	50
圧砕ポイント D							
基準寸法		mm	208	208	289	289	
許容限度		mm	258	258	339	339	

コンクリート大割圧砕具

SC5000X-1	SC5000RX-1						
3011～	3011～						
4800	4840						
40～48	40～48						
検 査 基 準 値							
22	22						
662～828	662～828						
67.5～84.5	67.5～84.5						
22	22						
662～828	662～828						
67.5～84.5	67.5～84.5						
30	30						
3	3						
1.0	1.0						
2.0	2.0						
0	0						
3.0	3.0						
16	16						
245～309	245～309						
25～31.5	25～31.5						
0	0						
40	50						
289	289						
339	339						

コマツ建機販売

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。
- ④ダブルシリンダー型は左右2本のシリンダーを測定すること。

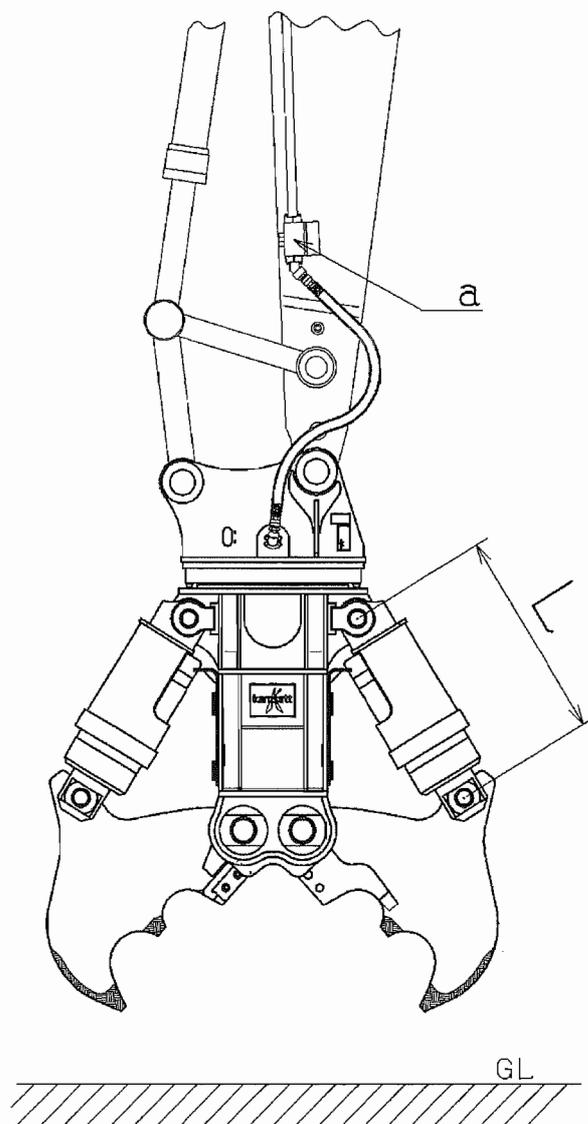


図 4-13 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりB寸法を測定する。

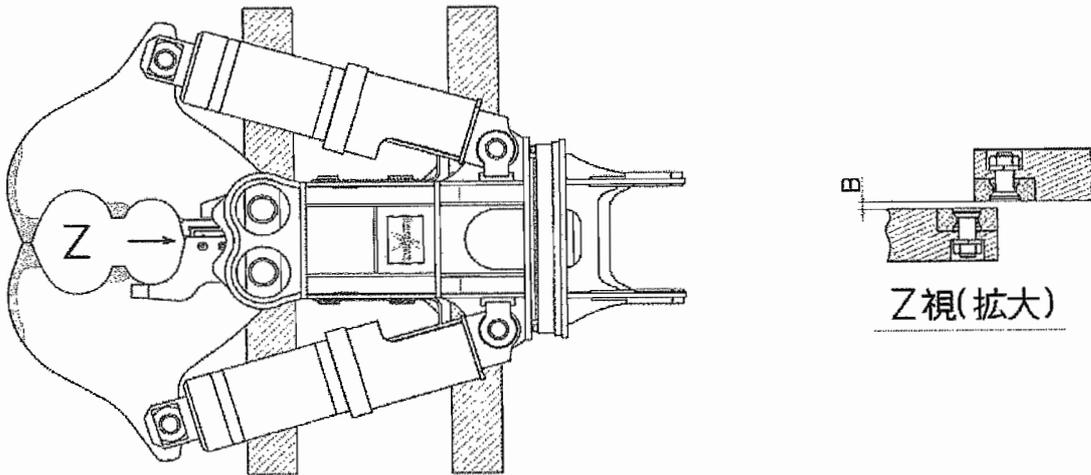


図 4-14 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①本体を水平に置きアームを全閉状態（シリンダー伸長）で行う。
- ②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

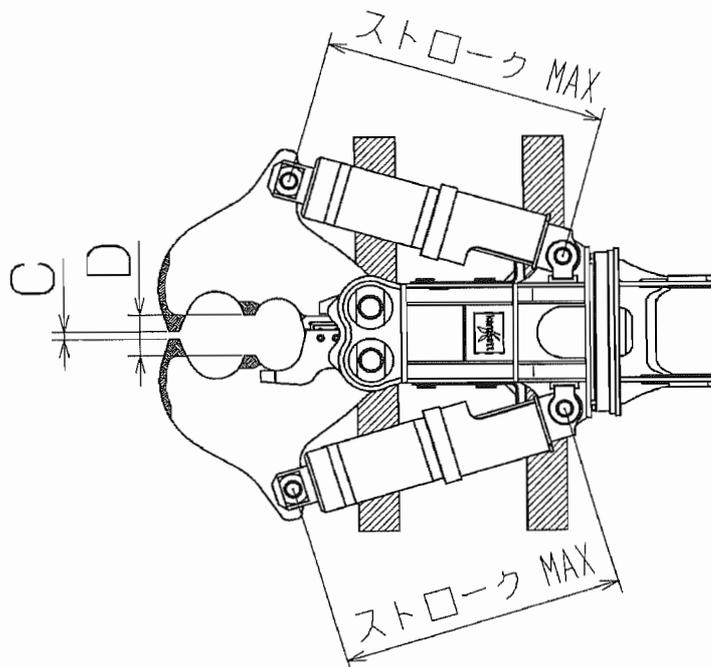


図 4-15 圧砕ポイントの測定

コマツ建機販売

適用範囲		型式	CC17	CC17R	CC19	CC19R			
		適用号機	3011～	3011～	3011～	3011～			
		質量 kg	2300	2400	3650	3750			
		取付可能機体質量 (単位 t)	18～25	18～25	30～38	30～38			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	内輪ボルトサイズ	mm	16	16	18	18		
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	343～426	343～426		
			kg・m	25～31.5	25～31.5	35～43.5	35～43.5		
		外輪ボルトサイズ	mm	16	16	18	18		
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	343～426	343～426		
			kg・m	25～31.5	25～31.5	35～43.5	35～43.5		
		油圧装置	シリンダー (図 4-16 参照)	開閉シリンダー L					
				伸縮量	mm	30	30	30	30
測定時間	分			3	3	3	3		
開閉シリンダー R									
圧砕・切断部	カッター (図 4-17 参照)	カッターの隙間 B							
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5		
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5		
	カッターエッジ (図 4-4 参照)	カッターエッジ R							
		基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0		
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ		16	16	16	16		
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	245～309	245～309		
			kg・m	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5		
	圧砕ポイント (図 4-18 参照)	圧砕ポイント C							
		基準寸法	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	50	50	50	50		
圧砕ポイント D									
基準寸法		mm	0	0	0	0			
許容限度		mm	30	30	30	30			

コンクリート大割圧砕具

検 査 基 準 値							

コマツ建機販売

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③3分間経過後に再度L部の寸法測定し、伸縮量とする。

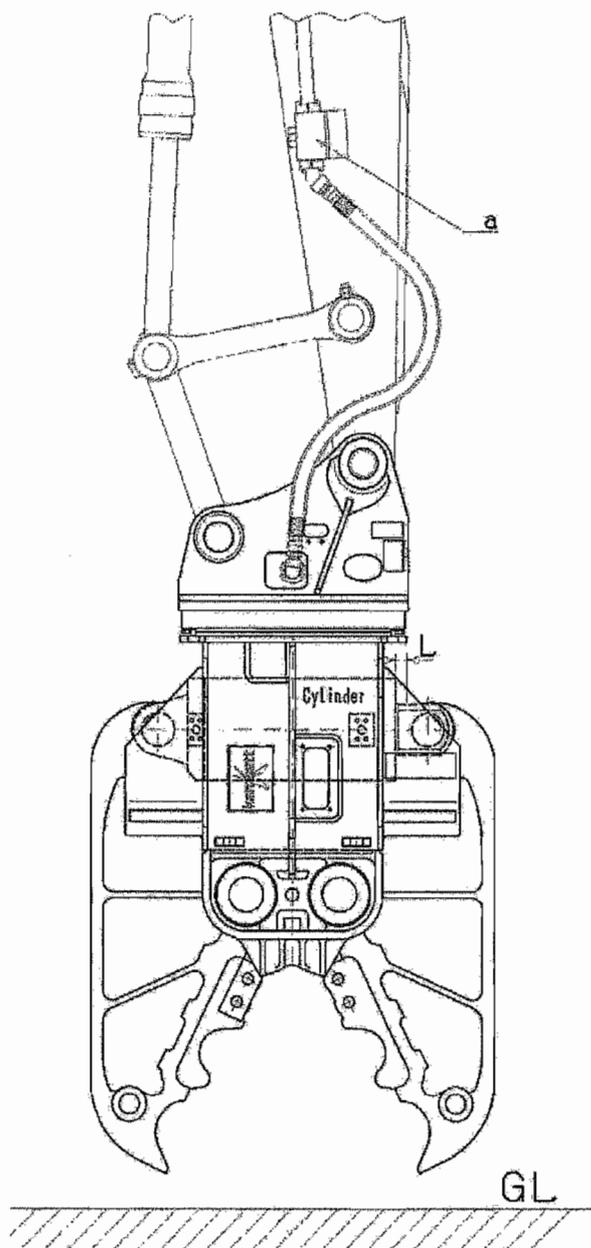


図 4-16 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりB寸法を測定する。

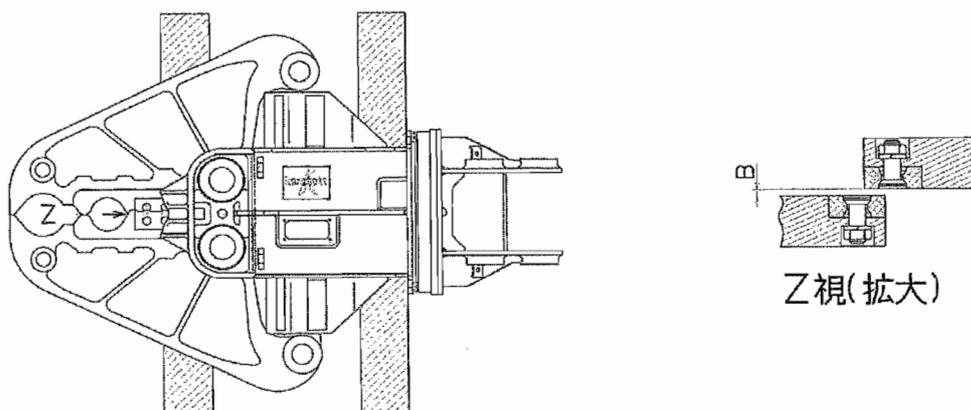


図 4-17 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①本体を水平に置きアームを全閉状態（シリンダー伸長）で行う。
- ②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

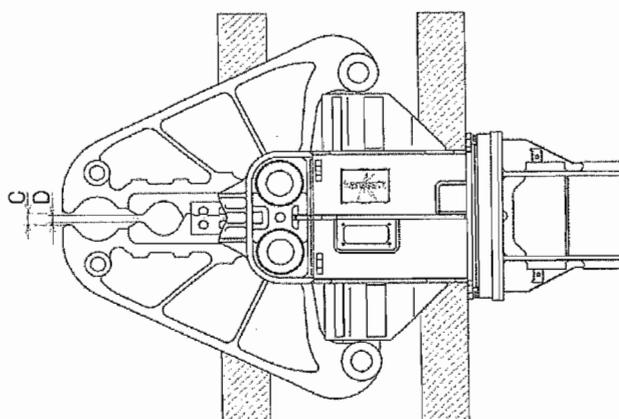


図 4-18 圧砕ポイントの測定

コマツ建機販売

適用範囲		型式	OYC800X	OYC800RX	OYC900X	OYC1100X-2			
		適用号機	3011~	3011~	3011~	3011~			
		質量 kg (ロットガード付)	1430	1430	1120	2220			
		取付可能機体質量 (単位 t)	10~16	10~16	10~16	18~25			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	内輪ボルトサイズ	mm	14	14	14	16		
		締付トルク	N・m	157~196	157~196	157~196	245~309		
			kg・m	16~20	16~20	16~20	25~31.5		
		外輪ボルトサイズ	mm	14	14	14	16		
		締付トルク	N・m	157~196	157~196	157~196	245~309		
			kg・m	16~20	16~20	16~20	25~31.5		
		油圧装置	シリンダー (図 4-19)	開閉シリンダーL					
				伸縮量	mm	30	30	30	30
測定時間	分			3	3	3	3		
圧砕・切断部	カッター (図 4-20 参照)	カッターの隙間B							
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0		
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0		
	カッターエッジ (図 4-4 参照)	カッターエッジR							
		基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0		
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ		16	16	16	16		
		締付トルク	N・m	245~309	245~309	245~309	245~309		
			kg・m	25~31.5	25~31.5	25~31.5	25~31.5		
	圧砕ポイント (図 4-21 参照)	圧砕ポイントC							
		基準寸法	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	40	40	40	40		
圧砕ポイントD									
基準寸法		mm	0	0	40	100			
許容限度		mm	40	40	80	150			

コンクリート大割圧砕具

OYC1100RX-2	OYC1350RX-1	OYC1500RX-1	OYC1500RX-3				
3031～	3011	3011～	3013～				
2230	4280	5080	5480				
18～25	30～40	40～48	40～48				
検 査 基 準 値							
16	20	20	22				
245～309	490～608	490～608	662～828				
25～31.5	50～62	50～62	67.5～84.5				
16	20	20	22				
245～309	490～608	490～608	662～828				
25～31.5	50～62	50～62	67.5～84.5				
30	30	30	30				
3	3	3	3				
1.0	1.0	1.0	1.0				
2.0	2.0	2.0	2.0				
0	0	0	0				
3.0	3.0	3.0	3.0				
16	16	16	16				
245～309	245～309	245～309	245～309				
25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5				
0	0	0	0				
50	50	50	50				
100	84	86	86				
150	134	136	136				

コマツ建機販売

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

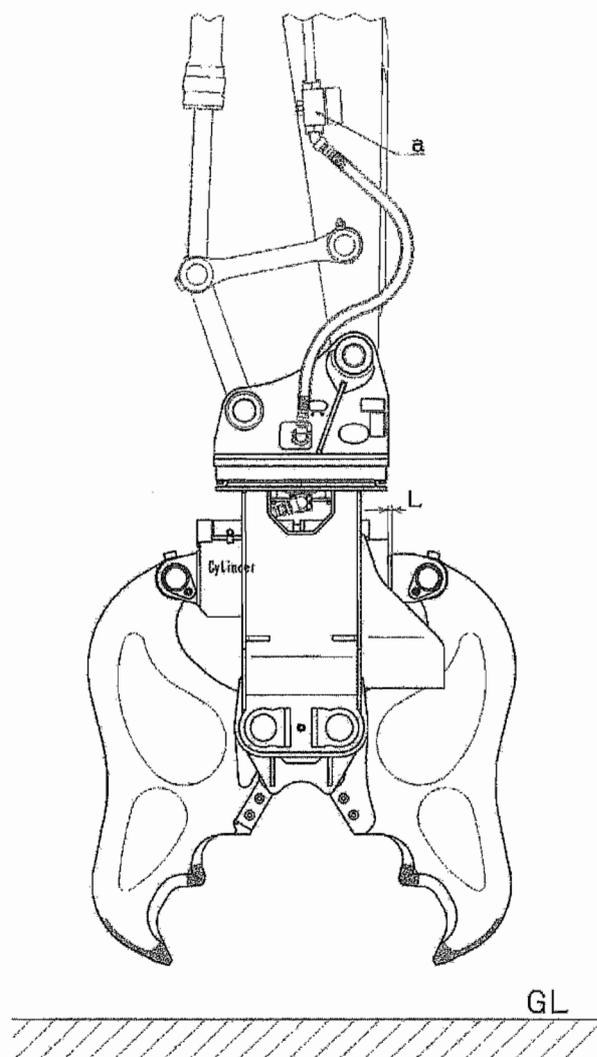


図 4-19 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりA・B寸法を測定する。

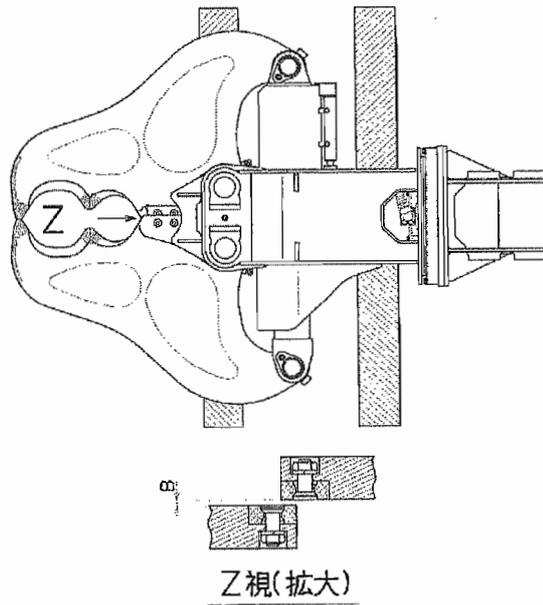


図 4-20 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①本体を水平に置きアームを全閉状態（シリンダー伸長）で行う。
- ②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

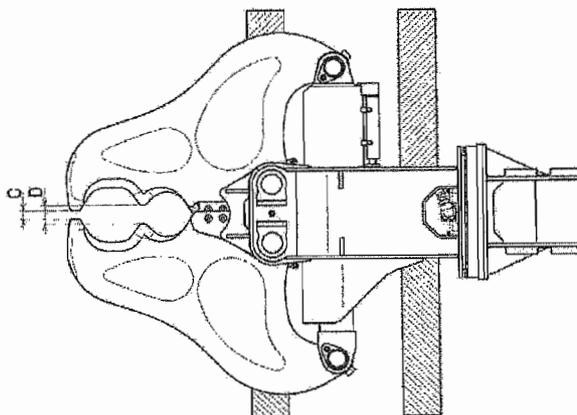


図 4-21 圧砕ポイントの測定

コマツ建機販売

適用範囲		型式	GV110FX-1	GV110MFX-1	GV110FX-2	GV110MFX-2	
		適用号機	3011～	3011～	3036～	3036～	
		質量 kg	1100	1350	1100	1390	
		取付可能機体質量 (単位 t)	12～18	12～18	12～18	12～18	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
油圧装置	シリンダー (図 4-22 参照)	開閉シリンダーL					
		伸縮量	mm	30	30	30	30
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 4-23 参照)	カッターの隙間B					
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント (図 4-24、4-25 参照)	圧砕ポイントC					
		基準値	mm	120	120	120	120
		許容限度	mm	90	90	90	90
		圧砕ポイントD					
		基準値	mm	123	123	123	123
		許容限度	mm	93	93	93	93
		圧砕ポイントE					
		基準値	mm	92	92	92	92
		許容限度	mm	72	72	72	72
		圧砕ポイントF					
		基準寸法	mm	22	22	22	22
			mm				
		許容値	mm	12	12	12	12
		圧砕ポイントG					
		基準値	mm	170	170	170	170
		許容限度	mm	140	140	140	140
		圧砕ポイントH					
		基準値	mm	32	32	32	32
許容限度	mm	22	22	22	22		

コンクリート小割圧砕具

GV210FX-1	GV210MFX-1	GV210FX-2	GV210MFX-2				
3011～	3011～	3065～	3065～				
1720	2030	1750	2070				
18～25	18～25	18～25	18～25				
検 査 基 準 値							
30	30	30	30				
3	3	3	3				
1.0	1.0	1.0	1.0				
2.0	2.0	2.0	2.0				
145	145	145	145				
105	105	105	105				
165	165	165	165				
125	125	125	125				
100	100	100	100				
80	80	80	80				
100	100	100	100				
80	80	80	80				
240	240	240	240				
200	200	200	200				

コマツ建機販売

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③3分間経過後にL部の寸法測定し、伸縮量とする。

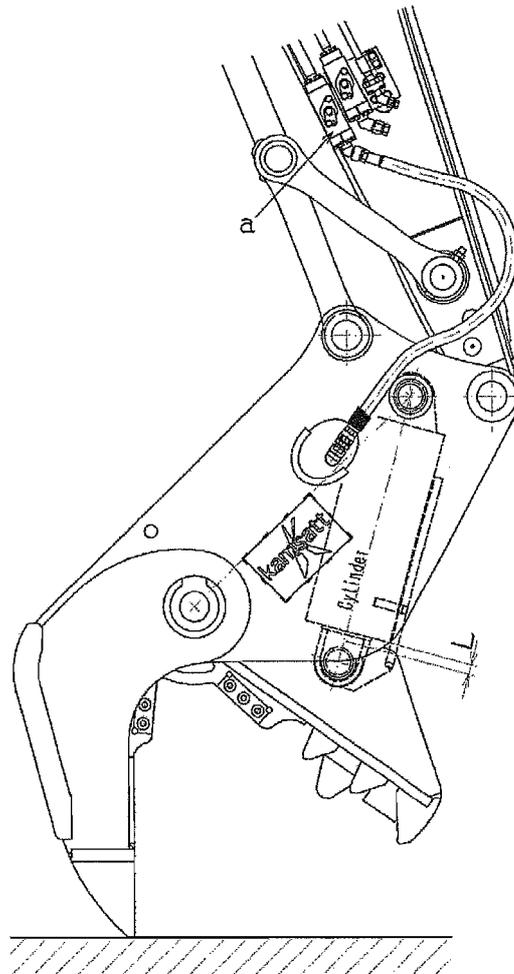


図 4-22 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりB寸法を測定する。

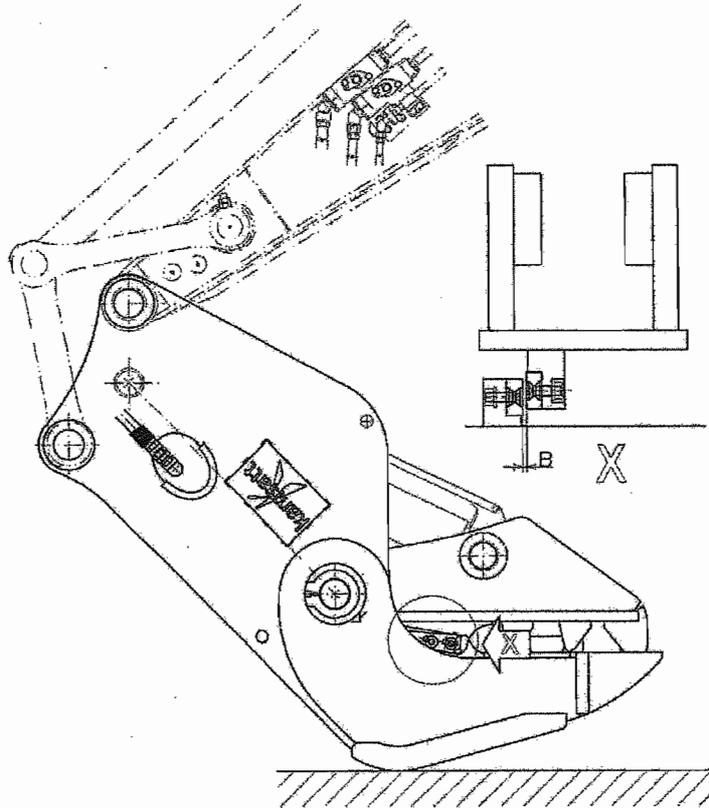


図 4-23 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①アームを全閉状態（シリンダー伸長）で検査を行う。
- ②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

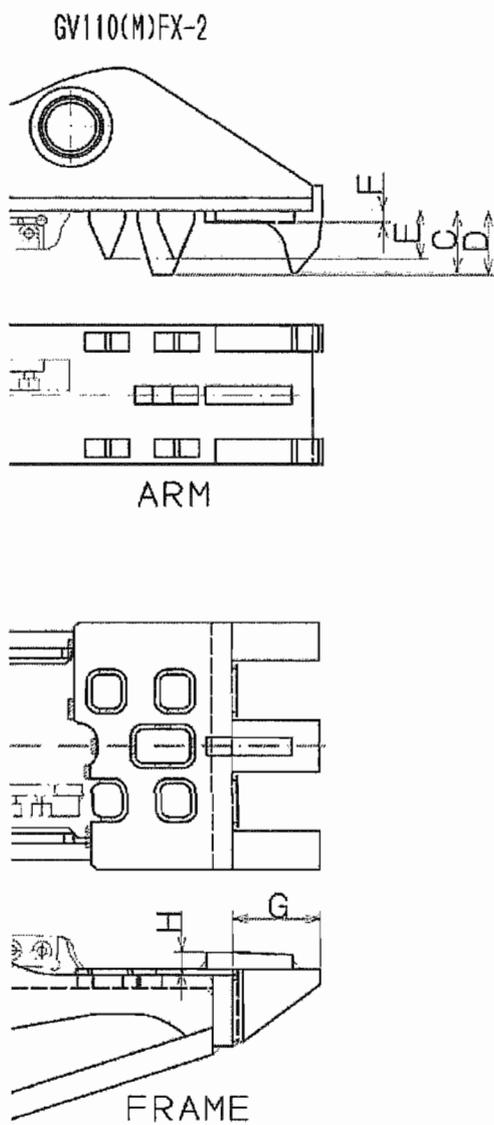


図 4-24 圧砕ポイントの測定

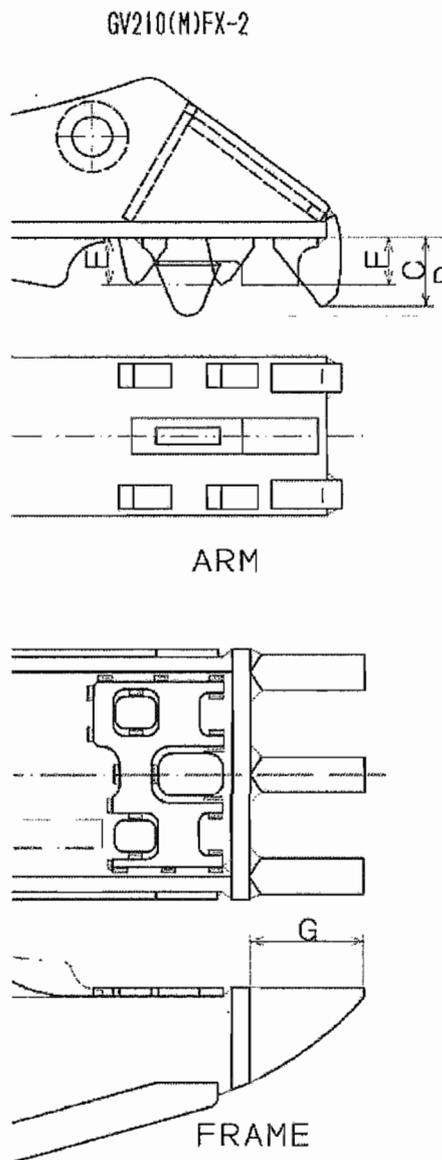


図 4-25 圧砕ポイントの測定

コンクリート小割圧砕具

コマツ

適用範囲		型式		PC210LC-8 20L	PC210LC-8 20S	PC210LC-8 20W		
仕様	最大高さ	mm	13,460	15,220	15,230			
	ブーム及びアーム収納		2折れ	2折れ	3折れ			
ブーム及びアーム	基本ブーム	m	7.85	9.07	7.95			
	第二ブーム	m			2.0			
	第三ブーム	m						
	第一アーム	m	4.87	5.3	4.3			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
安全装置	作業範囲規制装置	警報装置の仕様						
		警報鳴作業半径	mm					
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm					
	ブーム降下 防止装置	ブームシリンダー			図 4-26.1 参照	図 4-26.1 参照	図 4-26.2 参照	
		伸縮量	mm	3.5	3.5	3.5		
		測定時間	分	5	5	5		

特定解体用機械

PC350LC-8 2PB	PC350LC-8 20M	PC450LC-8 2PB	PC450LC-8 24M				
14,384	20,510	15,141	24,665				
3折れ	3折れ	3折れ	3折れ				
4.04	3.47	4.29	3.7				
4.69	7.07	4.86	8.4				
—	2.3	—	2.3				
2.97	5.85	3.59	8.35				
検 査 基 準 値							
警報型	警報型	警報型	警報型				
11,000	11,000	13,000	13,000				
11,000	11,000	13,000	13,000				
図4-26.3参照	図4-26.2参照	図4-26.3参照	図4-26.2参照				
3.5	3.5	3.0	3.0				
5	5	5	5				

コマツ

1. シリンダー伸縮量の測定

(1) 測定条件

- ①水平堅固な平坦地で測定すること。
- ②シリンダー交換直後は、シリンダー内のエア抜き後に実施すること。
- ③エンジン停止状態で実施すること。
- ④作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。
- ⑤測定姿勢にセッティングして 1～2 分経過後に測定を開始すること。

(2) 測定姿勢

- ①アタッチメント装着無し
- ②測定姿勢は 2 折れ、3 折れの参考図の通りとする。

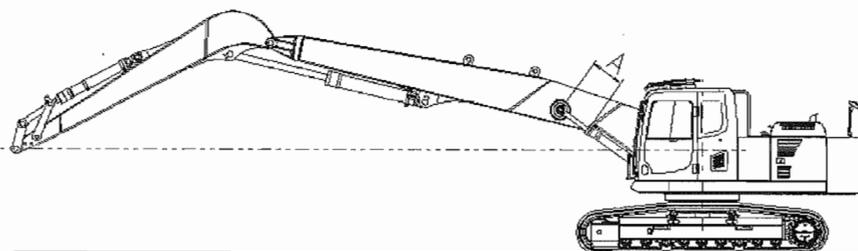


図 4-26.1 2 折れロングタイプ測定姿勢

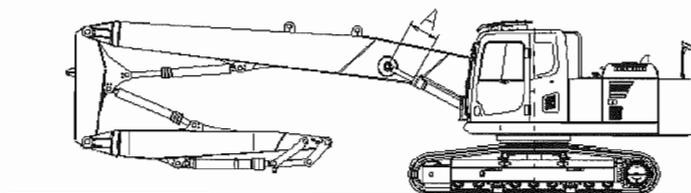


図 4-26.2 3 折れロングタイプ測定姿勢

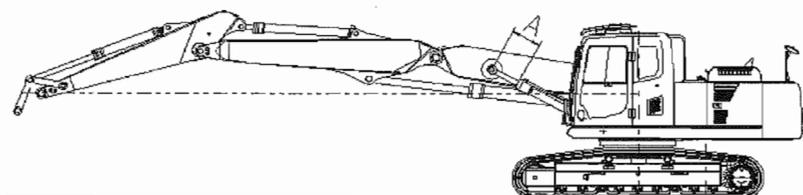


図 4. 26. 3 3 折れ 2 ピースブームタイプ測定姿勢

(3) 測定

- ①測定開始 5 分間経過後の伸縮量を測定すること。
- ②ブームシリンダーの測定位置 A を測定する。

2. 作業範囲制限装置の確認

①PC350LC-8 2PB

ブーム及びアームの角度に関わらず、アーム先端がベースマシンの旋回中心から 11m の位置に動かし、作業範囲規制装置の警報音を確認する。（下部走行体は図の通り前後方向で確認すること）

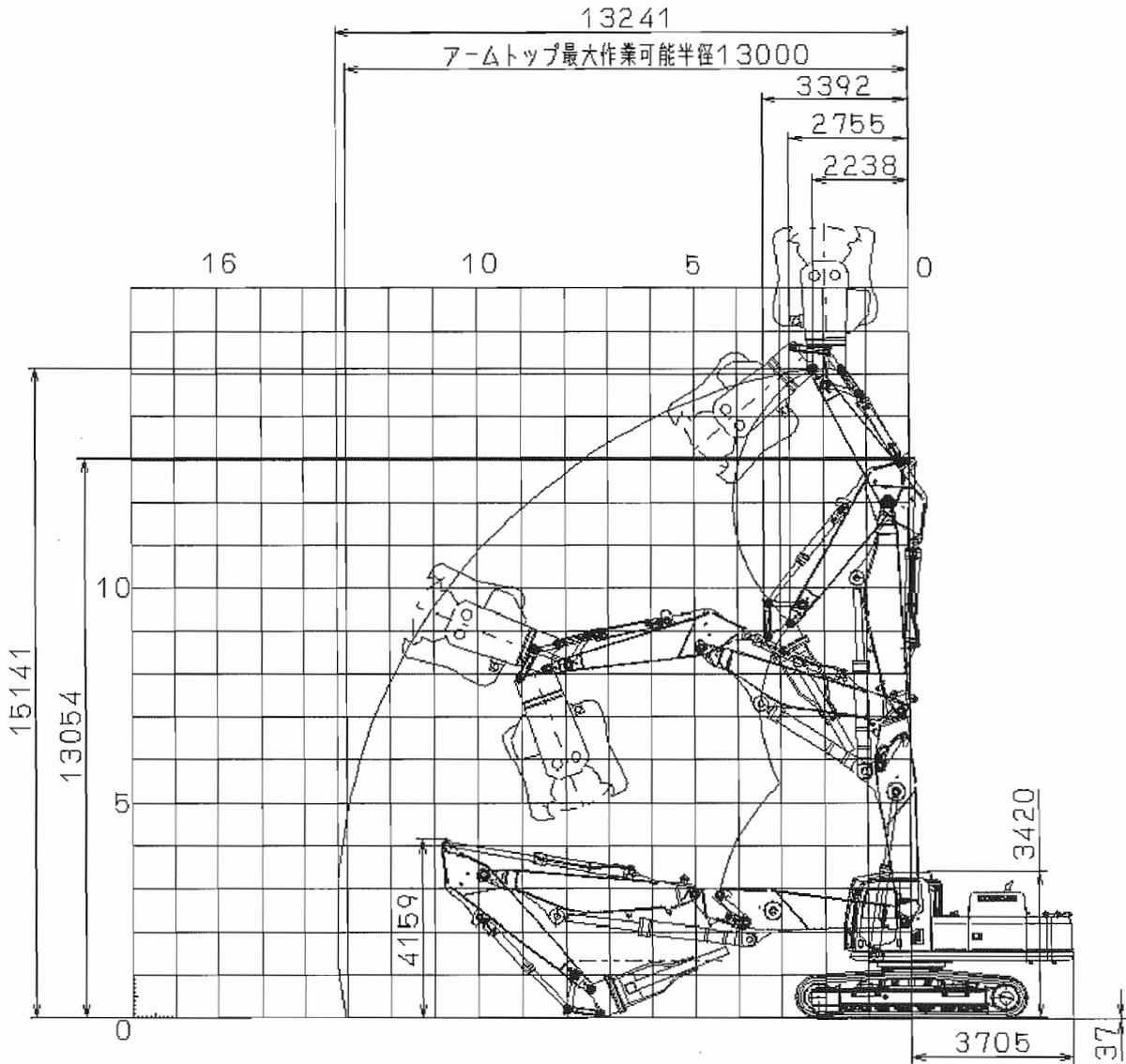


図 4-27.1 PC350LC-8 2PB 作業範囲装置の確認

コマツ

②PC350LC-8 20M

ブーム及びアームの角度に関わらず、アーム先端がベースマシンの旋回中心から 11mの位置に動かしとき作業範囲規制装置の警報音を確認する。（下部走行体は図の通り前後方向で確認すること）

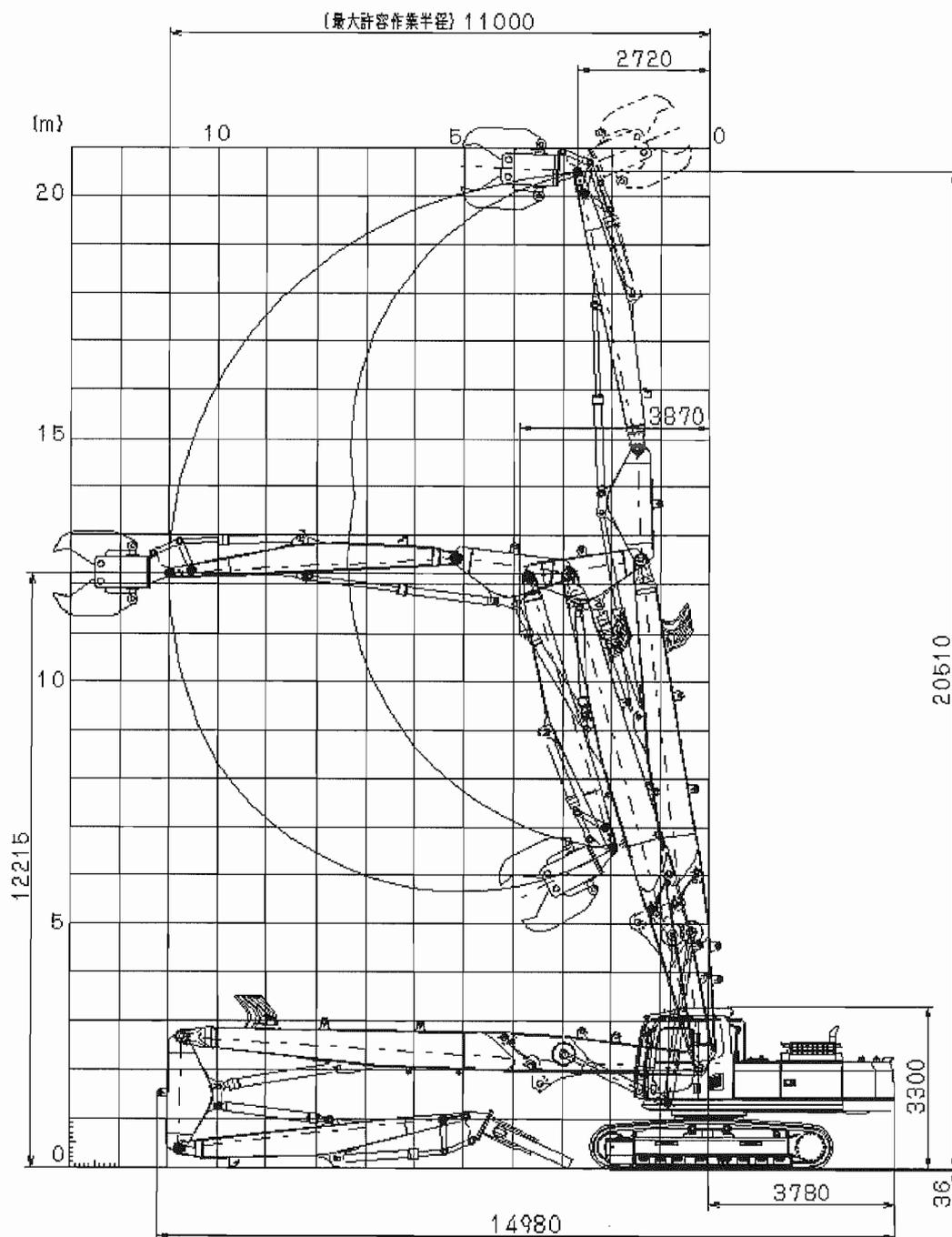


図 4-27.2 PC350LC-8 20M 作業範囲装置の確認

③PC450LC-8 2PB

ブーム及びアームの角度に関わらず、アーム先端がベースマシンの旋回中心から 13mの位置に動かしとき作業範囲規制装置の警報音を確認する。（下部走行体は図の通り前後方向で確認すること）

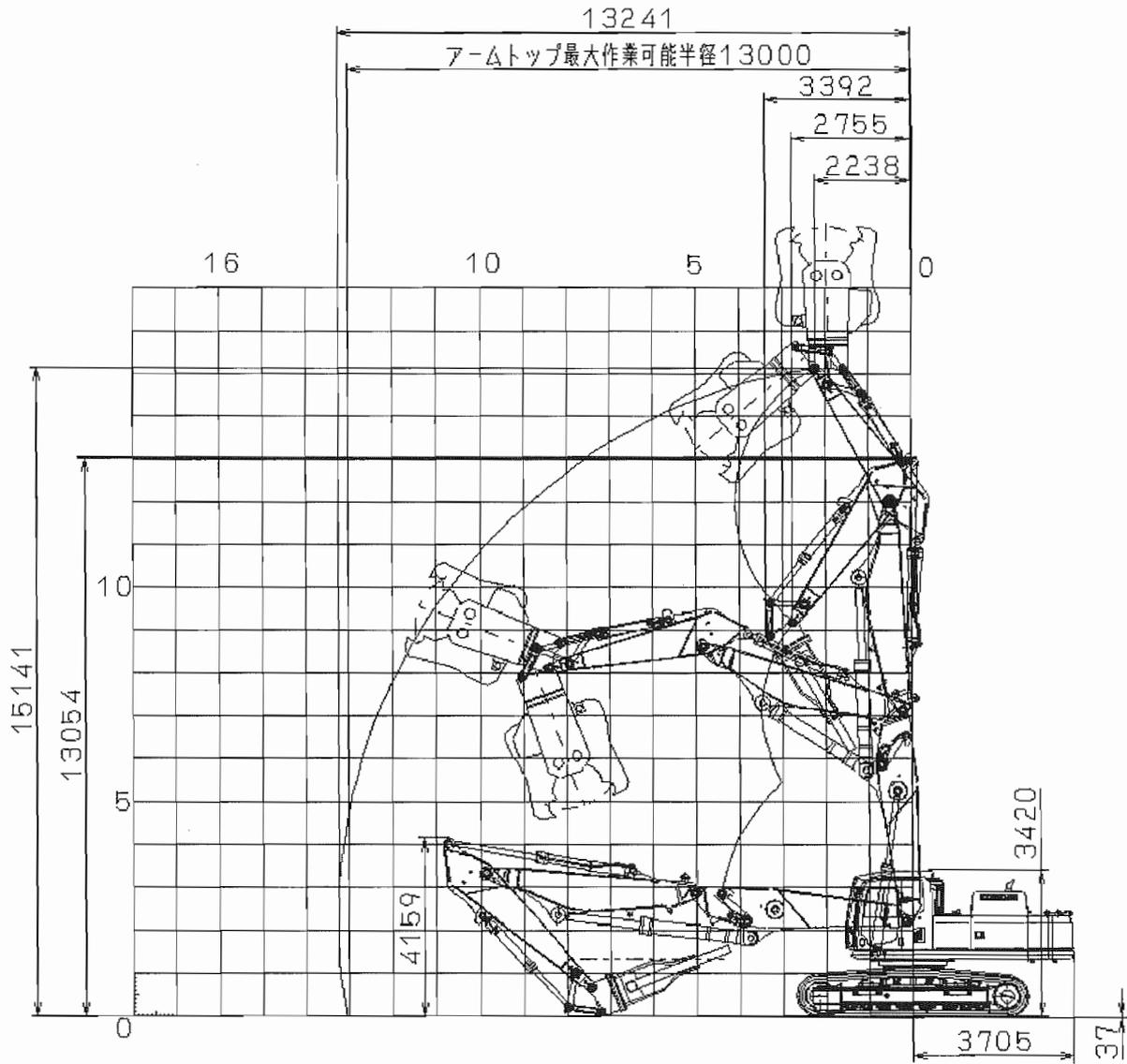


図 4-27.3 PC450LC-8 2PB 作業範囲装置の確認

コマツ

④PC450LC-8 24M

ブーム及びアームの角度に関わらず、アーム先端がベースマシンの旋回中心から 13m の位置に動かしとき作業範囲規制装置の警報音を確認する。(下部走行体は図の通り前後方向で確認すること)

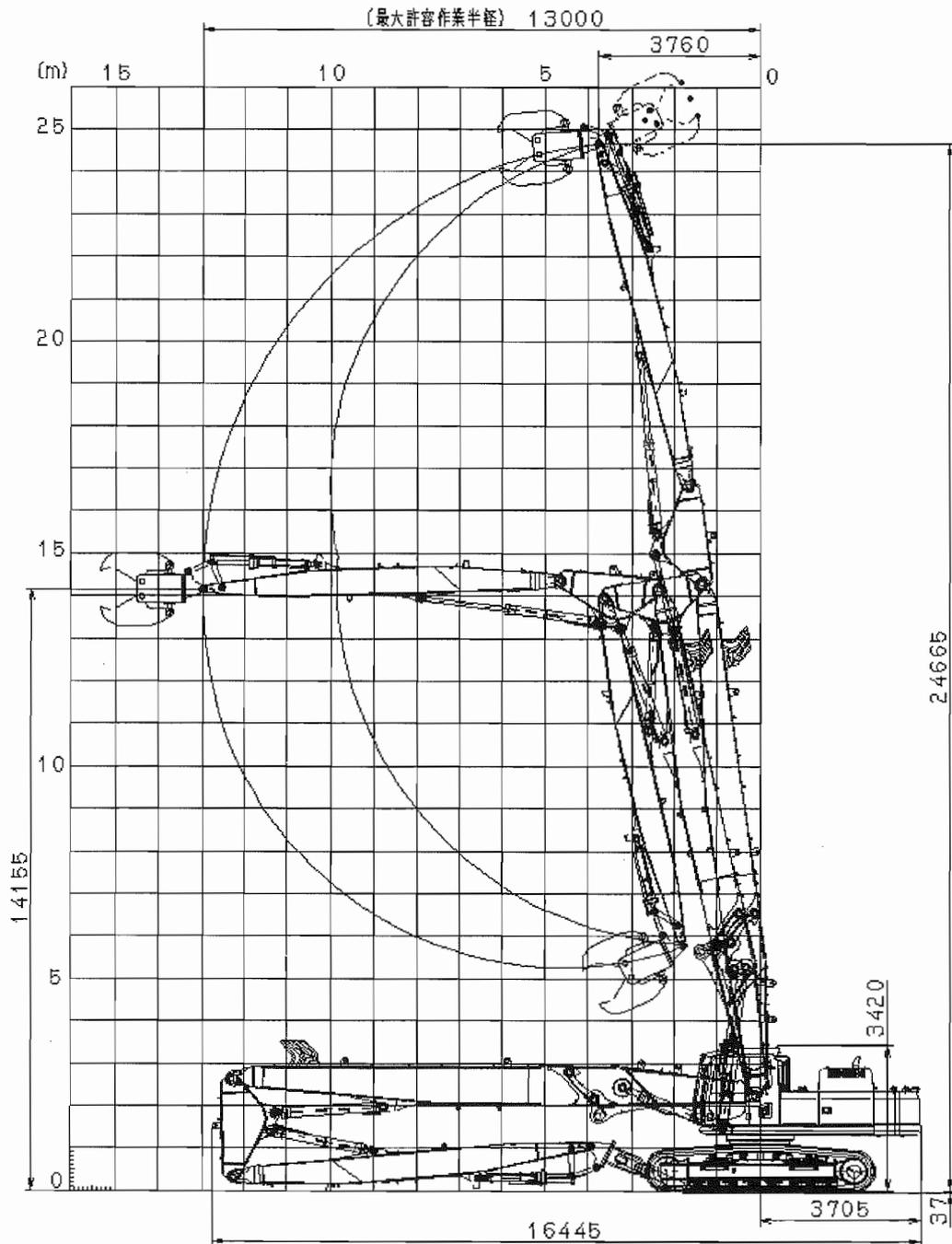


図 4-27.4 PC450LC-8 24M 作業範囲装置の確認

特定解体用機械

住友建機

適用範囲		型式		SH210LCD 5HR	SH240 5HR	SH330LC 3BHR	SH500LHD 5HR	
仕様	最大高さ	mm	13,969	16,430	20,500	27,140		
	ブーム及びアーム収納		2 段折れ	3 段折れ	3 段折れ	3 段折れ		
ブーム及びアーム	基本ブーム	m	8.0	3.4	3.7	4.4		
	第二ブーム	m	—	5.1	2.5	10.7		
	第三ブーム	m	—	—	7.8	—		
	第一アーム	m	4.7	2.3	2.6	2.8		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
安全装置	作業範囲規制装置	警報装置の仕様		警報型 自動停止	警報型 自動停止	警報型 自動停止	警報型 自動停止	
		警報鳴作業半径	mm	7,775	9,350	11,150	14,240	
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm	7,775	9,350	11,150	14,240	
	ブーム降下 防止装置	ブームシリンダー			図 5-1 参照	図 5-2 参照	図 5-2 参照	図 5-2 参照
		伸縮量	mm	4.0	4.0	4.0	4.0	
		測定時間	分	5	5	5	5	
	作業範囲図				図 5-3 参照	図 5-4 参照	図 5-5 参照	図 5-6 参照

1. シリンダー伸縮量の測定

(1) 測定条件

- ①水平堅固な平坦地で測定すること。
- ②シリンダー交換直後は、シリンダー内のエア抜き後に実施すること。
- ③シリンダーは、ストロークエンドから 50mm 以上動かした状態であること。
- ④作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。

(2) 測定姿勢

- ①アタッチメント装着無し
- ②測定姿勢は 2 段折れ、3 段折れの参考図の通りとする。

(3) 測定

- ①エンジン停止後、5 分間経過後の伸縮量を測定すること。
- ②ブームシリンダーの測定位置 A を測定する。

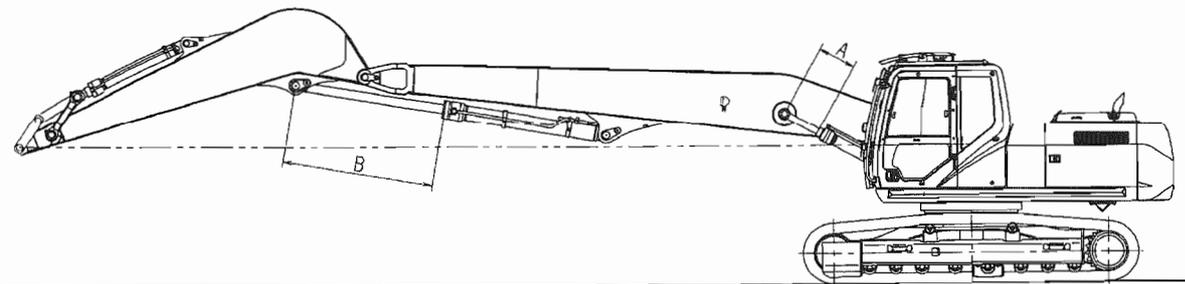


図 5-1 シリンダーの伸縮量測定姿勢（2 段折れ）

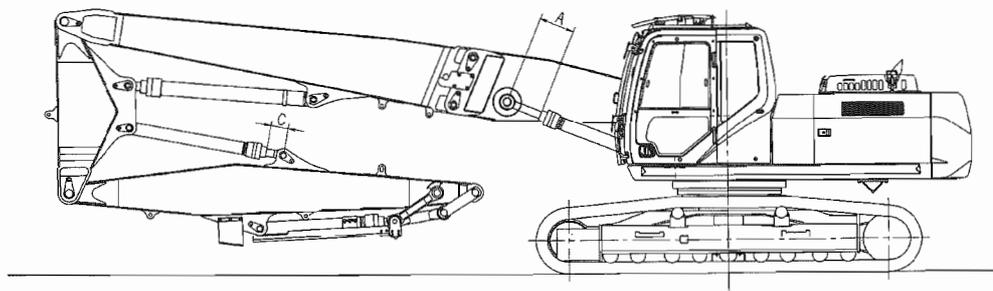


図 5-2 シリンダーの伸縮量測定姿勢（3 段折れ）

住友建機

2. 作業範囲制限装置の確認

(1) 確認方法

1) ブーム危険領域ランプ

- ①ブーム下げ操作を行い、作業可能範囲をこえるとブーム危険領域ランプが点灯する。
- ②この時、アームが押し出された状態だとブーム下げ操作が自動停止する。

2) アーム押し出し停止ブザー

- ①ブーム危険領域で、アームを押し出すとブザーが鳴り、ブーム下げおよびアーム押し出し操作が自動停止する。
- ②ブザー（断続音）が鳴り出したらブーム上げ操作を行うか、アームを最縮まで引き込み、作業可能範囲にすること。ブザー（断続音）が止まると安全に作業が出来る。

(2) 作業範囲図

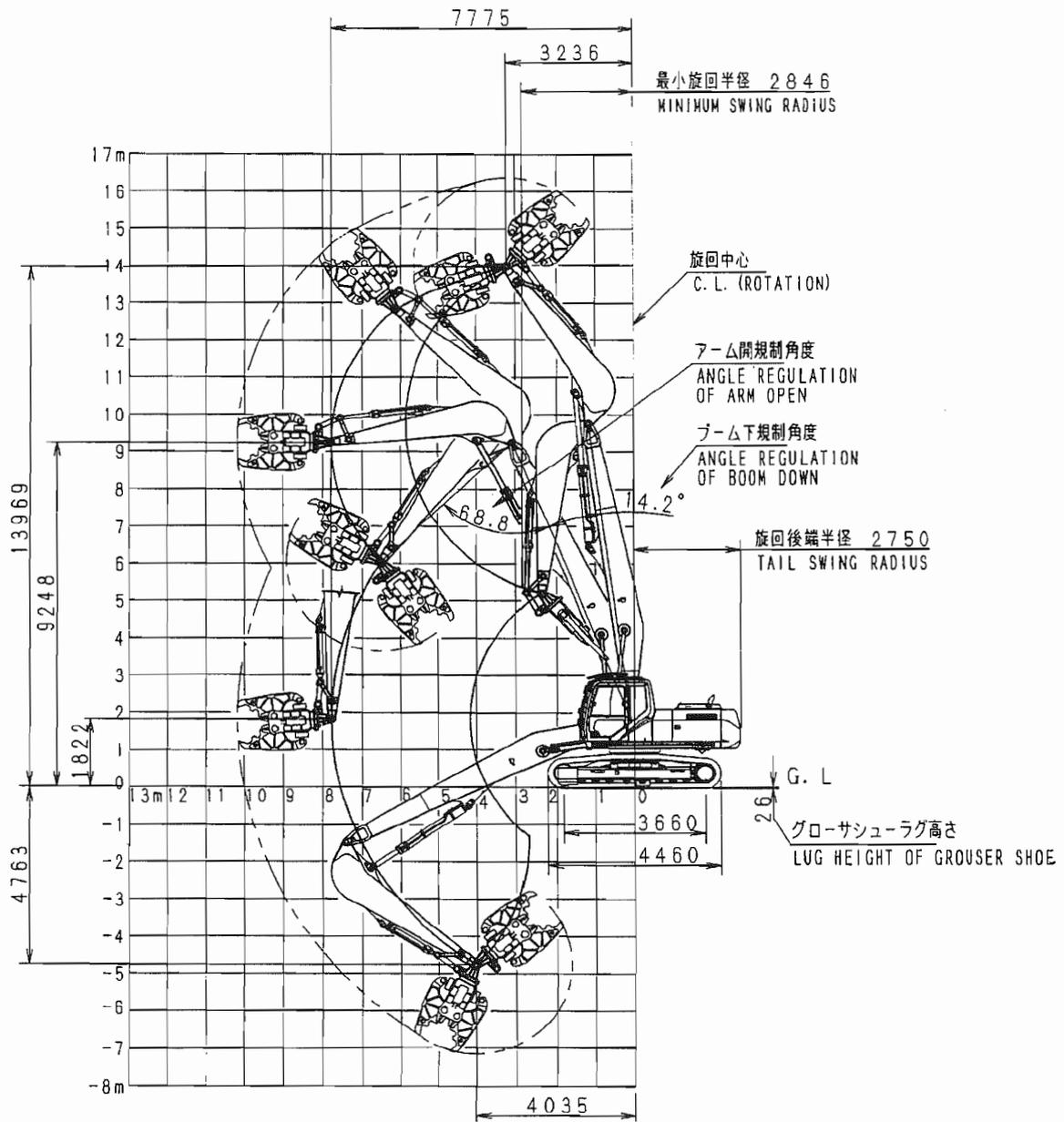


図 5-3 作業範囲制限装置の確認 SH210LCD-5HR

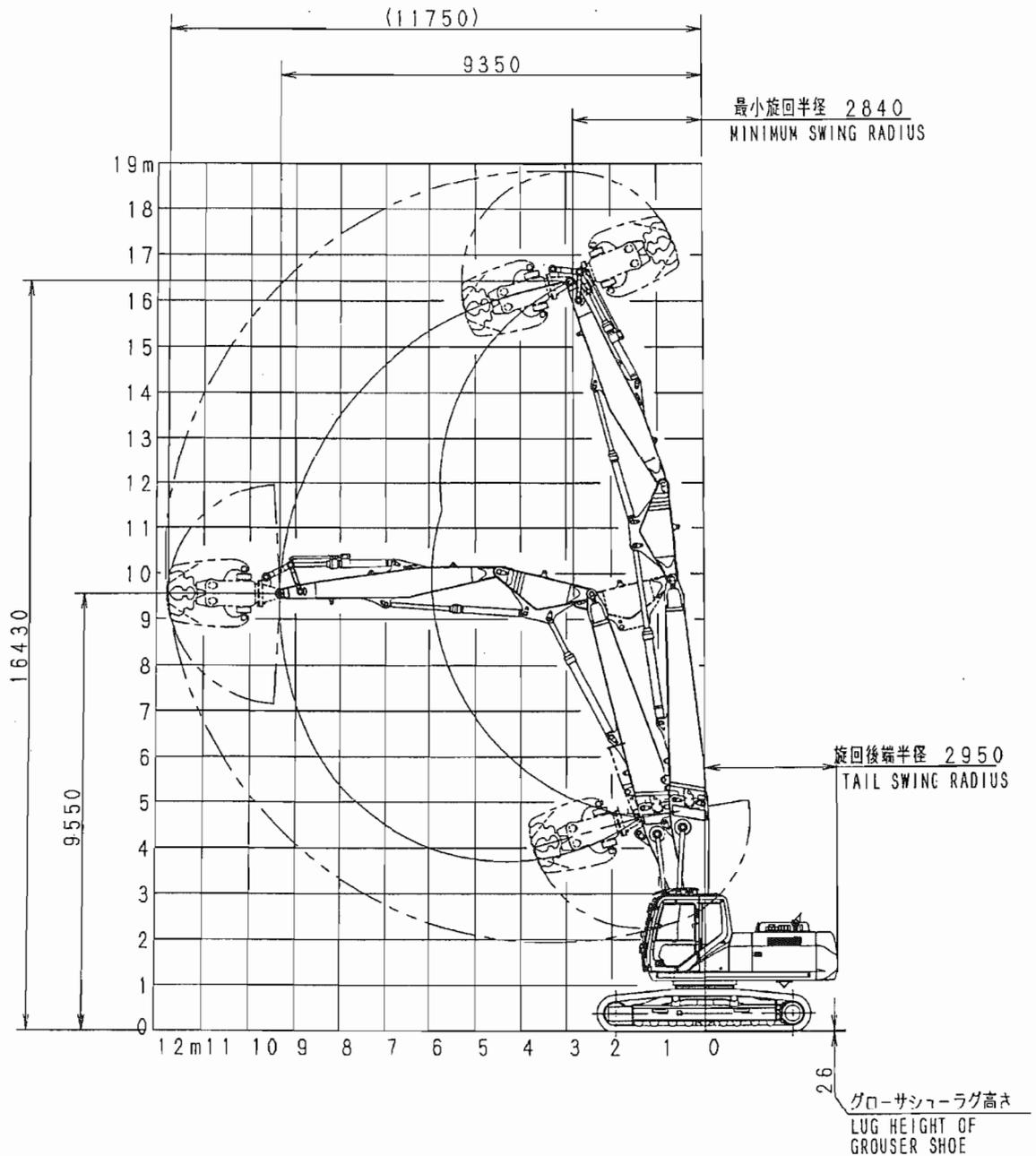


図 5-4 作業範囲制限装置の確認 SH240-5HR

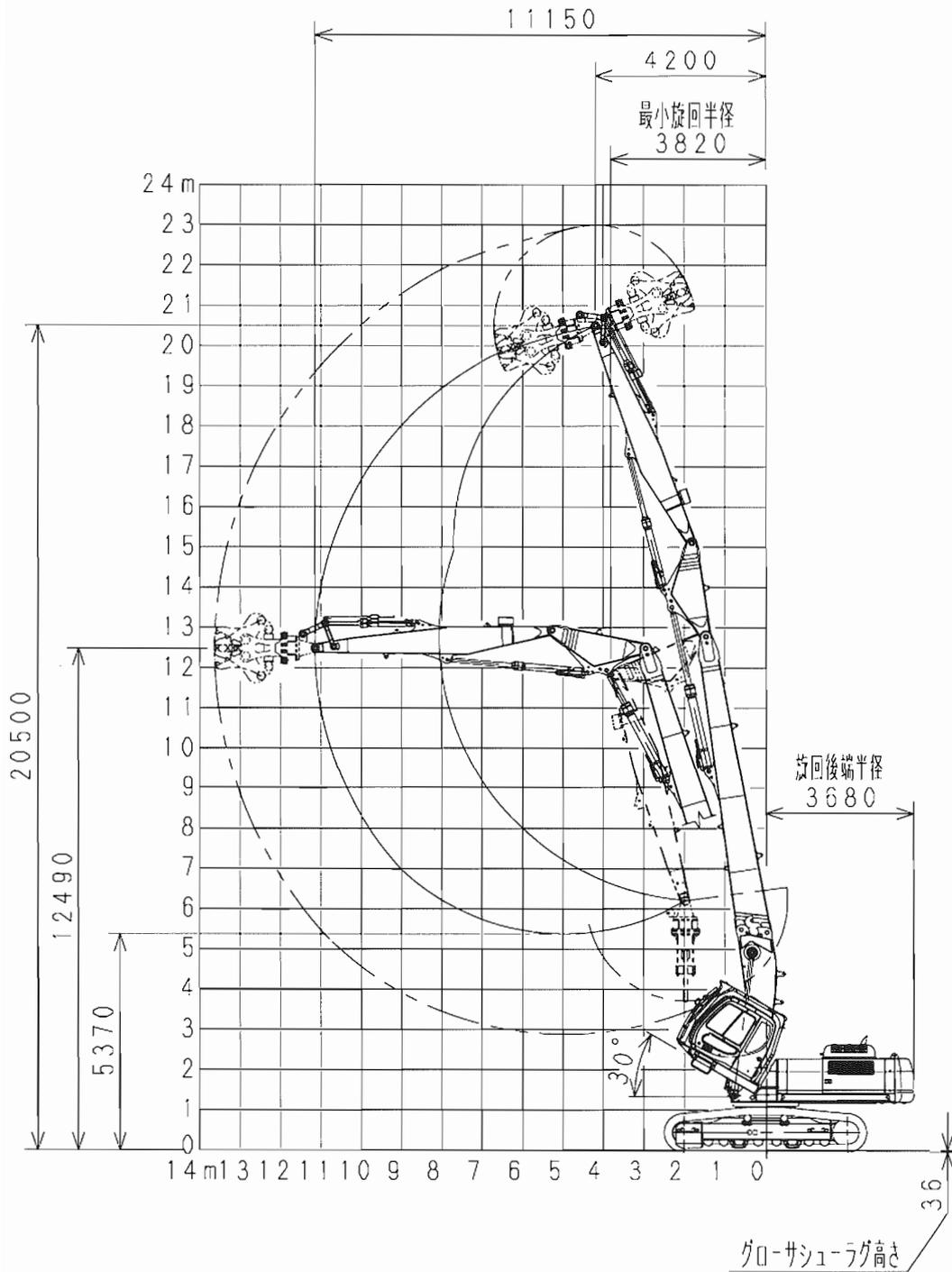


図 5-5 作業範囲制限装置の確認 SH330LC-3BHR

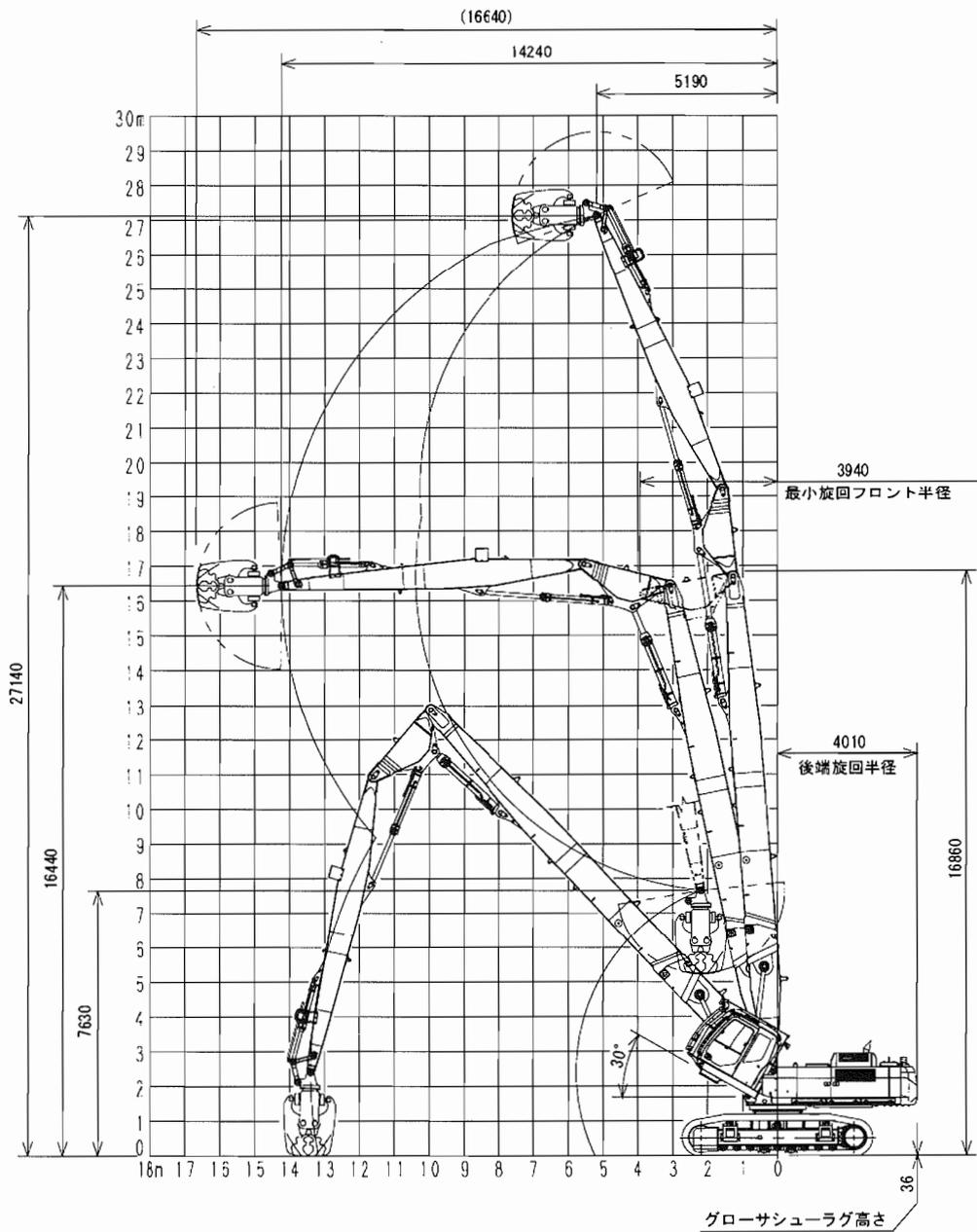


図 5-6 作業範囲制限装置の確認 SH500LHD-5HR

特定解体用機械

タグチ工業

適用範囲		型式		DSX-30S	DSX-40S	DSX-60S	DSX-120S
		質量 kg		330	440	810	1.540
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~5	6~8	10~14
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	12	12	12	16
		締付トルク	N・m	128	128	128	313
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12	16
		締付トルク	N・m	128	128	128	313
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1
		伸縮量 L	mm	20	20	20	40
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間 G		図 6-2	図 6-2	図 6-2	図 6-2
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント A		図 6-4	図 6-4	図 6-4	図 6-4
		基準値	mm	95	110	120	150
		許容限度	mm	85	100	110	140
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

鉄骨切断具

DSX-200S	DSX-300S						
2.490	3.980						
20~22	30~35						
検 査 基 準 値							
16	18						
313	450						
31.9	45.9						
16	18						
313	450						
31.9	45.9						
図 6-1	図 6-1						
40	60						
5	5						
図 6-2	図 6-2						
0.5	0.5						
2.0	2.0						
図 6-4	図 6-4						
190	210						
180	200						

タグチ工業

適用範囲		型式		DSX-30A	DSX-40A	DSX-60A	DSX-120A		
		質量 kg		330	440	810	1.540		
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~5	6~8	10~14		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	12	12	12	16		
		締付トルク	N・m	128	128	128	313		
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9		
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12	16		
		締付トルク	N・m	128	128	128	313		
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9		
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1
				伸縮量 L	mm	20	20	20	40
測定時間	分			5	5	5	5		
カッターのすき間 G				図 6-2	図 6-2	図 6-2	図 6-2		
圧砕・切断部	カッター	基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5		
		許容限度	mm	1.0	1.0	2.0	2.0		
		圧砕ポイント A		図 6-4	図 6-4	図 6-4	図 6-4		
		基準値	mm	95	110	120	150		
	許容限度	mm	85	100	110	140			
	圧砕ポイント								
	基準寸法	mm							
	許容限度	mm							

鉄骨切断具

DSX-200A	DSX-300A						
2.480	3.980						
20~22	30~35						
検 査 基 準 値							
16	18						
313	450						
31.9	45.9						
16	18						
313	450						
31.9	45.9						
図 6-1	図 6-1						
40	60						
5	5						
図 6-2	図 6-2						
0.5	0.5						
2.0	2.0						
図 6-4	図 6-4						
190	210						
180	200						

タグチ工業

適用範囲		型式		MP-60F	MP-120F	MP-200F	MP-60S
		質量 kg		770	1.300	2.260	780
		取付可能機体質量 (単位 t)		6~8	10~14	20~22	6~8
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	12	16	16	12
		締付トルク	N・m	128	313	313	128
			kg・m	13.1	31.9	31.9	13.1
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	16	16	12
		締付トルク	N・m	128	313	313	128
			kg・m	13.1	31.9	31.9	13.1
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1
		伸縮量 L	mm	20	40	40	20
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間 G		図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3
		基準値	mm	0.5	1.0	1.0	0.5
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント A		図 6-5	図 6-5	図 6-5	図 6-5
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	25	35	40	25
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

鉄骨切断具

MP-120S	MP-200S	MP-300S	MP-40A	MP-60A	MP-120A	MP-200A	MP-300A
1.340	2.280	3.280	340	780	1.340	2.280	3.280
10~14	20~22	30~35	4~5	6~8	10~14	20~22	30~35
検 査 基 準 値							
16	16	18	12	12	16	16	18
313	313	450	128	128	313	313	450
31.9	31.9	45.9	13.1	13.1	31.9	31.9	45.9
16	16	18	12	12	16	16	18
313	313	450	128	128	313	313	450
31.9	31.9	45.9	13.1	13.1	31.9	31.9	45.9
図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1
40	40	60	20	20	40	40	60
5	5	5	5	5	5	5	5
図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3
1.0	1.0	1.0	0.5	0.5	1.0	1.0	1.0
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
図 6-5	図 6-5	図 6-5	図 6-5	図 6-5	図 6-5	図 6-5	図 6-5
0	0	0	0	0	0	0	0
35	40	45	25	25	35	40	45

タグチ工業

適用範囲		型式		MFP-60F	MFP-120F	MFP-200F	MFP-60S
		質量 kg		780	1.350	2.300	790
		取付可能機体質量 (単位 t)		6~8	10~14	20~22	6~8
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	12	16	16	12
		締付トルク	N・m	128	313	313	128
			kg・m	13.1	31.9	31.9	13.1
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	16	16	12
		締付トルク	N・m	128	313	313	128
			kg・m	13.1	31.9	31.9	13.1
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1
		伸縮量L	mm	20	40	40	20
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間G		図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3
		基準値	mm	0.5	1.0	1.0	0.5
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイントA		図 6-6	図 6-6	図 6-6	図 6-6
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	25	35	40	25
		圧砕ポイントB		図 6-6	図 6-6	図 6-6	図 6-6
		基準寸法	mm	55	80	110	55
		許容限度	mm	40	60	90	40

鉄骨切断具

MFP-120S	MFP-200S	MFP-60A	MFP-120A	MFP-200A			
1.390	2.320	790	1.380	2.320			
10~14	20~22	6~8	10~14	20~22			
検 査 基 準 値							
16	16	12	16	16			
313	313	128	313	313			
31.9	31.9	13.1	31.9	31.9			
16	16	12	16	16			
313	313	128	313	313			
31.9	31.9	13.1	31.9	31.9			
図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1			
40	40	20	40	40			
5	5	5	5	5			
図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3			
1.0	1.0	0.5	1.0	1.0			
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0			
図 6-6	図 6-6	図 6-6	図 6-6	図 6-6			
0	0	0	0	0			
35	40	25	35	40			
図 6-6	図 6-6	図 6-6	図 6-6	図 6-6			
80	110	55	80	110			
60	90	40	60	90			

タグチ工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①切断具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー最縮長）で測定する。
 - ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブ（開閉ライン）を左右とも閉じる。
 - ③L寸法を測定し、5分間経過後に再度L寸法を測定、その差を伸縮量とする。
- ※ ツインシリンダー型の場合は、左右2本のシリンダーを測定すること。

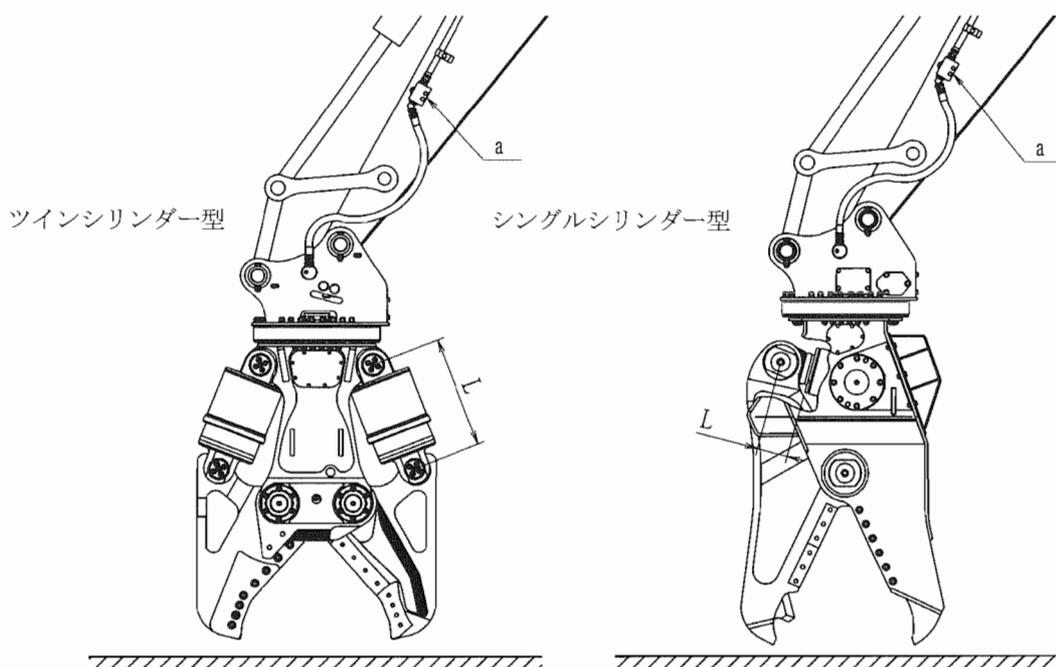


図 6-1 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. カッターの隙間測定

- ①全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ②隙間ゲージによりG寸法を測定する。

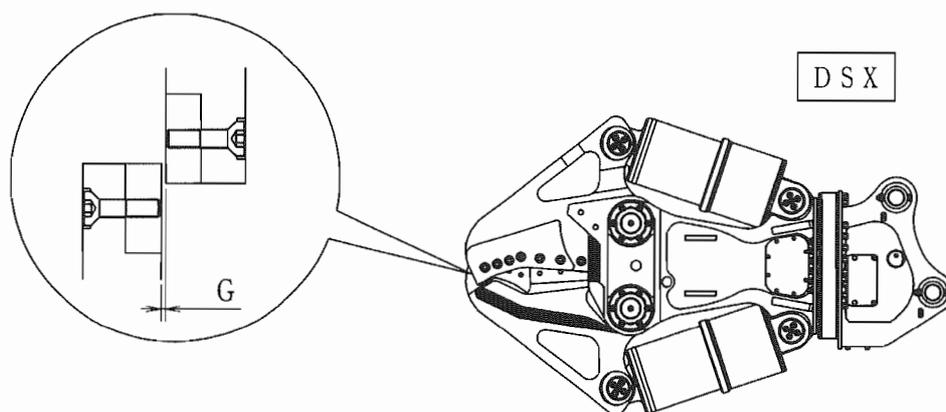


図 6-2 カッターの隙間測定

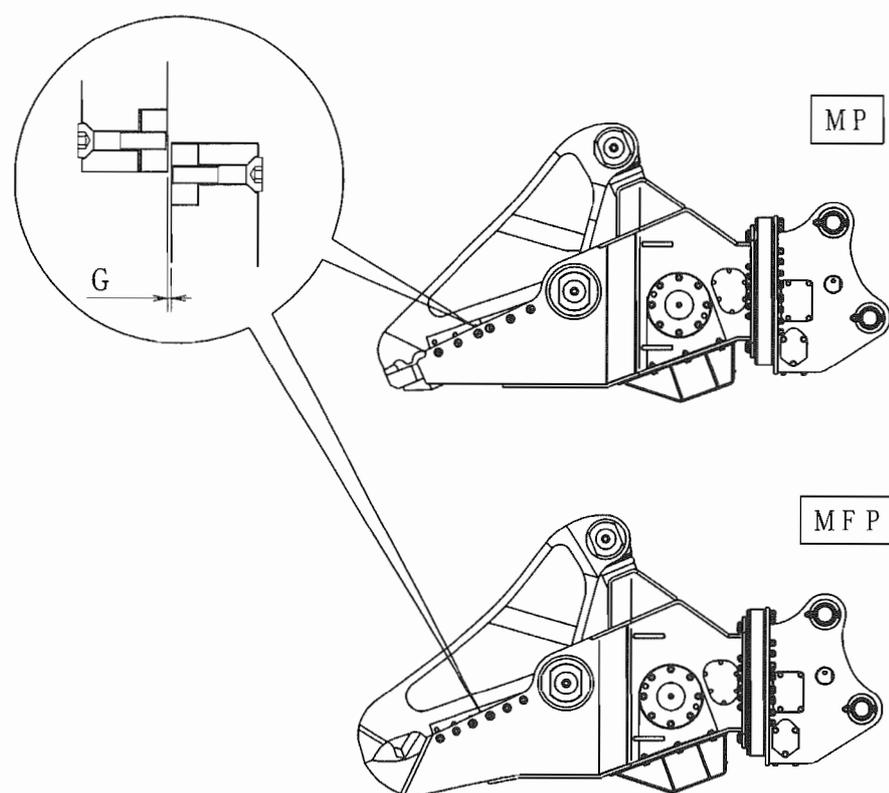


図 6-3 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定 (DSX)

①全閉状態 (シリンダー最伸長) でAの圧砕ポイント間の寸法を測定する。

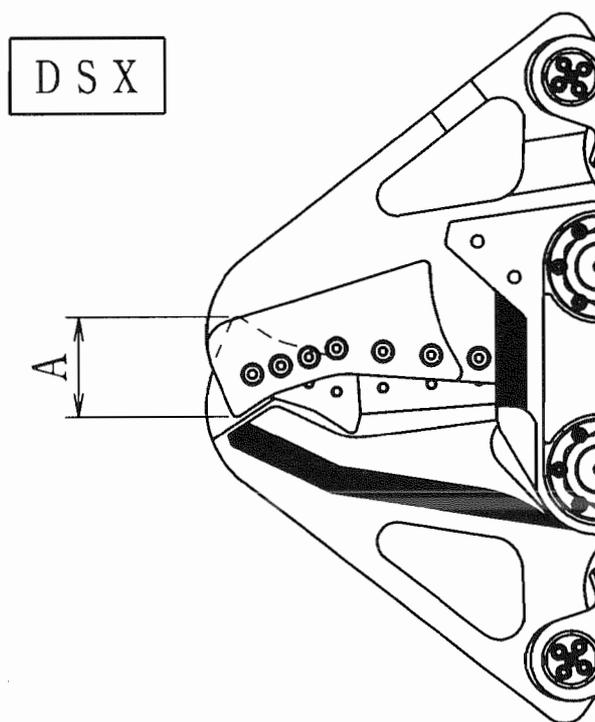


図 6-4 先端ポイント間の測定

4. 圧砕ポイントの測定 (MP、MFP)

①全閉状態 (シリンダ最伸長) でAの先端ポイントの隙間、Bの圧砕ポイントの高さを測定する。

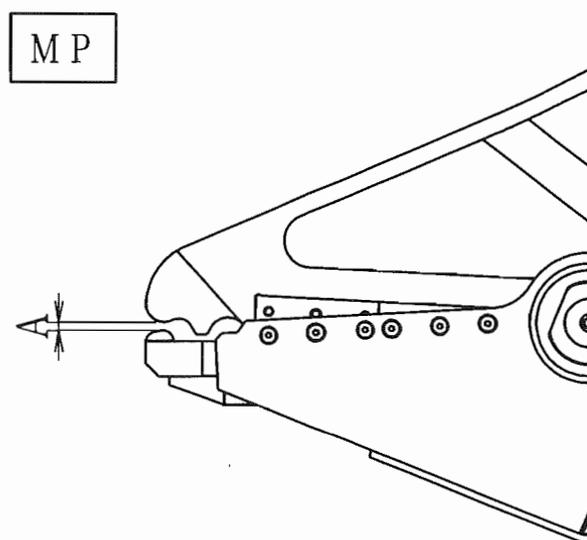


図 6-5 先端ポイントの測定

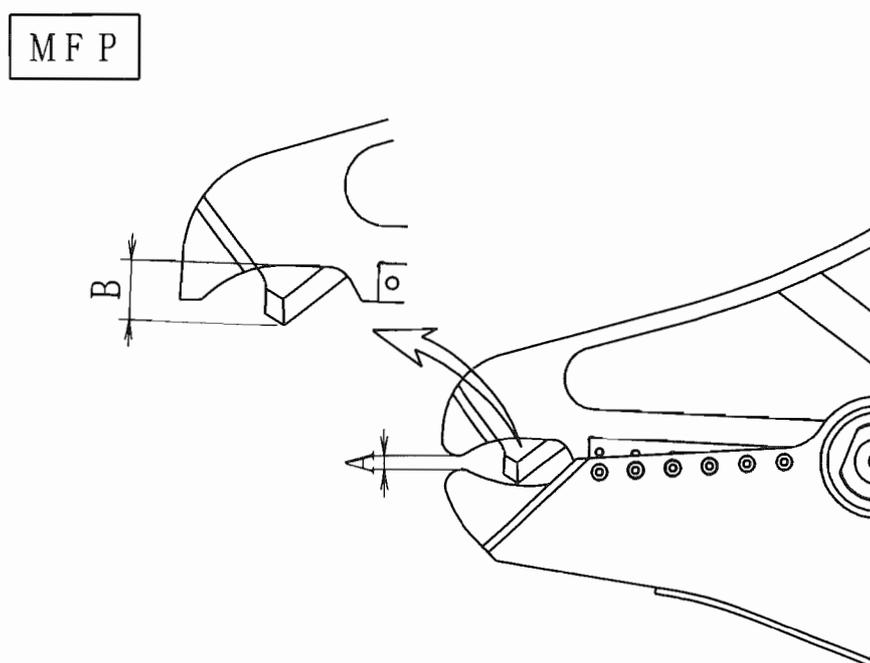


図 6-6 先端ポイント・圧砕ポイントの測定

タグチ工業

適用範囲		型式		DS-30F	DS-40F	DS-60F	DS-120F
		質量 kg		280	380	720	1.420
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~5	6~8	10~14
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	12	12	12	16
		締付トルク	N・m	128	128	128	313
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12	16
		締付トルク	N・m	128	128	128	313
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		伸縮量 L	mm	20	20	20	40
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間 G		図 6-8	図 6-8	図 6-8	図 6-8
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント A		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	35
		圧砕ポイント B			図 6-10	図 6-10	図 6-10
		基準寸法	mm		70	95	130
		許容限度	mm		95	120	165

コンクリート大割圧砕具

DS-200F	DS-210F	DS-300F	DS-310F				
2.280	2.350	3.440	3.520				
20~22	20~22	30~35	30~35				
検 査 基 準 値							
16	16	18	18				
313	313	450	450				
31.9	31.9	45.9	45.9				
16	16	18	18				
313	313	450	450				
31.9	31.9	45.9	45.9				
図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7				
40	40	60	60				
5	5	5	5				
図 6-8	図 6-8	図 6-8	図 6-8				
0.5	0.5	0.5	0.5				
2.0	2.0	2.0	2.0				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10				
0	0	0	0				
40	40	45	45				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10				
150	145	170	170				
190	185	215	215				

タグチ工業

適用範囲		型式		DS-30S	DS-40S	DS-60S	DS-120S
		質量 kg		290	390	720	1.440
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~5	6~8	10~14
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	12	12	12	16
		締付トルク	N・m	128	128	128	313
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12	16
		締付トルク	N・m	128	128	128	313
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		伸縮量 L	mm	20	20	20	40
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間 G		図 6-8	図 6-8	図 6-8	図 6-8
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント A		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	35
		圧砕ポイント B			図 6-10	図 6-10	図 6-10
		基準寸法	mm		70	95	130
		許容限度	mm		95	120	165

コンクリート大割圧砕具

DS-200S	DS-210S	DS-300S	DS-310S	DS-450S			
2.310	2.390	3.450	3.530	5.870			
20~22	20~22	30~35	30~35	40~45			
検 査 基 準 値							
16	16	18	18	20			
313	313	450	450	620			
31.9	31.9	45.9	45.9	63.3			
16	16	18	18	16			
313	313	450	450	313			
31.9	31.9	45.9	45.9	31.9			
図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7			
40	40	60	60	60			
5	5	5	5	5			
図 6-8	図 6-8	図 6-8	図 6-8				
0.5	0.5	0.5	0.5				
2.0	2.0	2.0	2.0				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10			
0	0	0	0	0			
40	40	45	45	50			
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10			
150	145	170	170	185			
190	185	215	215	235			

タグチ工業

適用範囲		型式		DS-30A	DS-40A	DS-60A	DS-120A
		質量 kg		300	390	730	1.450
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~5	6~8	10~14
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	12	12	12	16
		締付トルク	N・m	128	128	128	313
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12	16
		締付トルク	N・m	128	128	128	313
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		伸縮量 L	mm	20	20	20	40
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間 G		図 6-8	図 6-8	図 6-8	図 6-8
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント A		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	35
		圧砕ポイント B			図 6-10	図 6-10	図 6-10
		基準寸法	mm		70	95	130
		許容限度	mm		95	120	165

コンクリート大割圧砕具

DS-200A	DS-210A	DS-300A	DS-310A				
2.300	2.390	3.450	3.530				
20~22	20~22	30~35	30~35				
検 査 基 準 値							
16	16	18	18				
313	313	450	450				
31.9	31.9	45.9	45.9				
16	16	18	18				
313	313	450	450				
31.9	31.9	45.9	45.9				
図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7				
40	40	60	60				
5	5	5	5				
図 6-8	図 6-8	図 6-8	図 6-8				
0.5	0.5	0.5	0.5				
2.0	2.0	2.0	2.0				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10				
0	0	0	0				
40	40	45	45				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10				
150	145	170	170				
190	185	215	215				

タグチ工業

適用範囲		型式		DSL-120F	DSL-200F	DSL-120S	DSL-200S		
		質量 kg		1.210	2.000	1.230	2.020		
		取付可能機体質量 (単位 t)		10~14	20~22	10~14	20~22		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	16	16	16	16		
		締付トルク	N・m	313	313	313	313		
			kg・m	31.9	31.9	31.9	31.9		
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	16	16	16	16		
		締付トルク	N・m	313	313	313	313		
			kg・m	31.9	31.9	31.9	31.9		
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
				伸縮量 L	mm	40	40	40	40
測定時間	分			5	5	5	5		
カッターのすき間 G				図 6-8	図 6-8	図 6-8	図 6-8		
圧砕・切断部	カッター	基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5		
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0		
	圧砕ポイント	圧砕ポイント A		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10		
		基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	35	40	35	40		
		圧砕ポイント B		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10		
		基準寸法	mm	115	145	115	145		
		許容限度	mm	150	185	150	185		

コンクリート大割圧砕具

DSL-120A	DSL-200A						
1.230	2.020						
10~14	20~22						
検 査 基 準 値							
16	16						
313	313						
31.9	31.9						
16	16						
313	313						
31.9	31.9						
図 6-7	図 6-7						
40	40						
5	5						
図 6-8	図 6-8						
0.5	0.5						
2.0	2.0						
図 6-10	図 6-10						
0	0						
35	40						
図 6-10	図 6-10						
115	145						
150	185						

タグチ工業

適用範囲		型式		DF-10A	MZ-60F	MZ-120F	MZ-200F
		質量 kg		120	710	1.380	2.240
		取付可能機体質量 (単位 t)		1~1.5	6~8	10~14	20~22
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm	10	12	16	16
		締付トルク	N・m	72.5	128	313	313
			kg・m	7.4	13.1	31.9	31.9
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	10	12	16	16
		締付トルク	N・m	72.5	128	313	313
			kg・m	7.4	13.1	31.9	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		伸縮量L	mm	20	20	40	40
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間G		図 6-8	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		基準値	mm	0.5	0.5	1.0	1.0
		許容限度	mm	1.0	1.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイントA		図 6-10	図 6-11	図 6-11	図 6-11
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	15	25	35	40
		圧砕ポイントB			図 6-11	図 6-11	図 6-11
		基準寸法	mm		115	135	160
		許容限度	mm		140	170	200

コンクリート大割圧砕具

MZ-60S	MZ-120S	MZ-200S	MZ-60A	MZ-120A	MZ-200A		
720	1.400	2.260	720	1.400	2.260		
6~8	10~14	20~22	6~8	10~14	20~22		
検 査 基 準 値							
12	16	16	12	16	16		
128	313	313	128	313	313		
13.1	31.9	31.9	13.1	31.9	31.9		
12	16	16	12	16	16		
128	313	313	128	313	313		
13.1	31.9	31.9	13.1	31.9	31.9		
図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7		
20	40	40	20	40	40		
5	5	5	5	5	5		
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9		
0.5	1.0	1.0	0.5	1.0	1.0		
1.0	2.0	2.0	1.0	2.0	2.0		
図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11		
0	0	0	0	0	0		
25	35	40	25	35	40		
図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11		
115	135	160	115	135	160		
140	170	200	140	170	200		

タグチ工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ① 圧砕具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー最縮長）で測定する。
 - ② ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブ（開閉ライン）を左右とも閉じる。
 - ③ L寸法を測定し、5分間経過後に再度L寸法を測定、その差を伸縮量とする。
- ※ ツインシリンダー型の場合は、左右2本のシリンダーを測定すること。

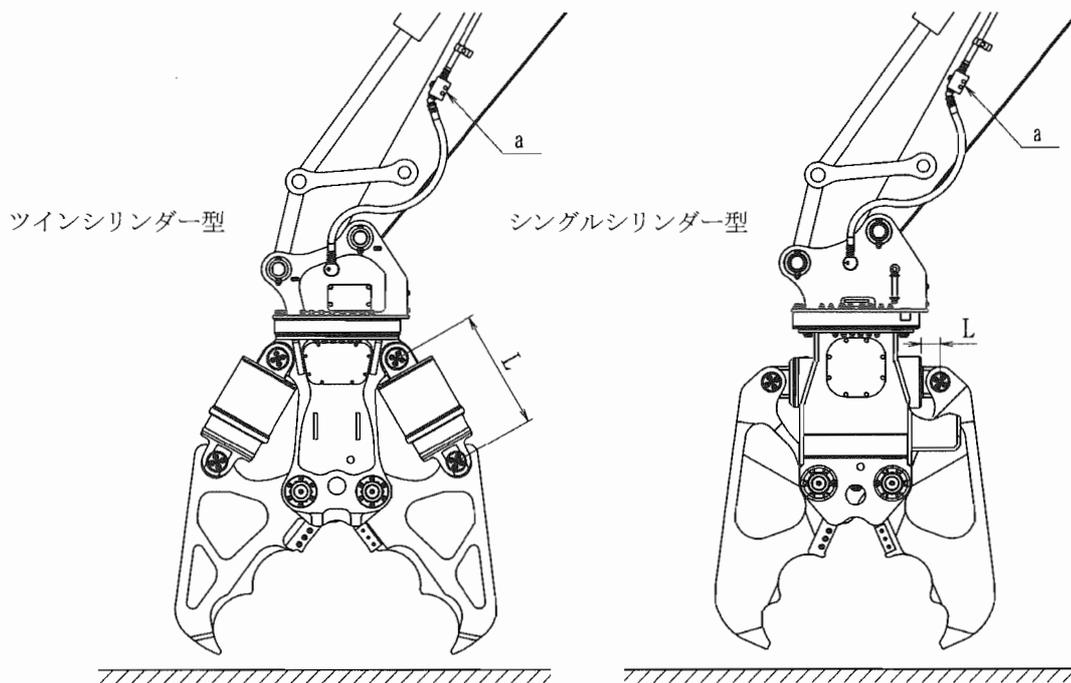


図 6-7 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. カッターの隙間測定

- ①全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ②隙間ゲージによりG寸法を測定する。

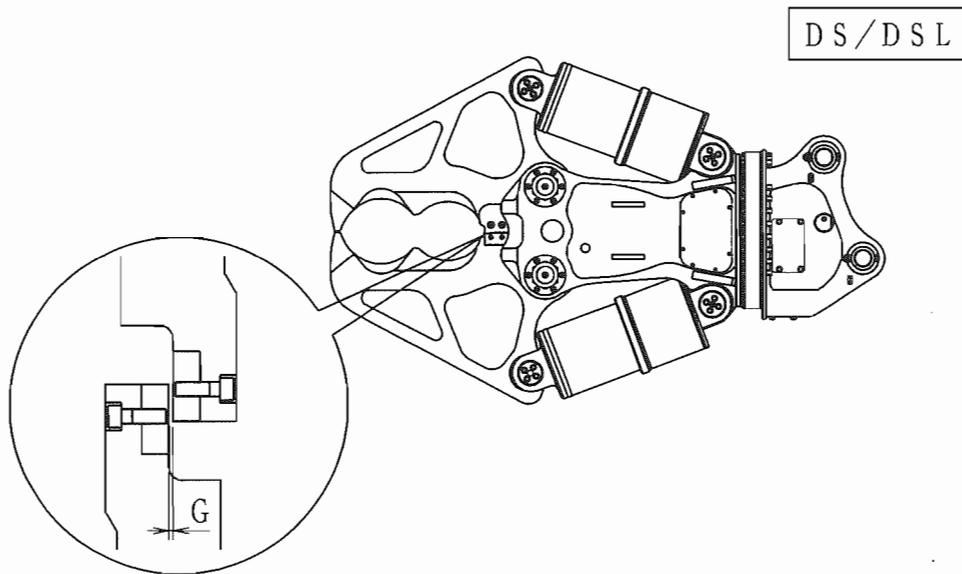


図 6-8 カッターの隙間測定

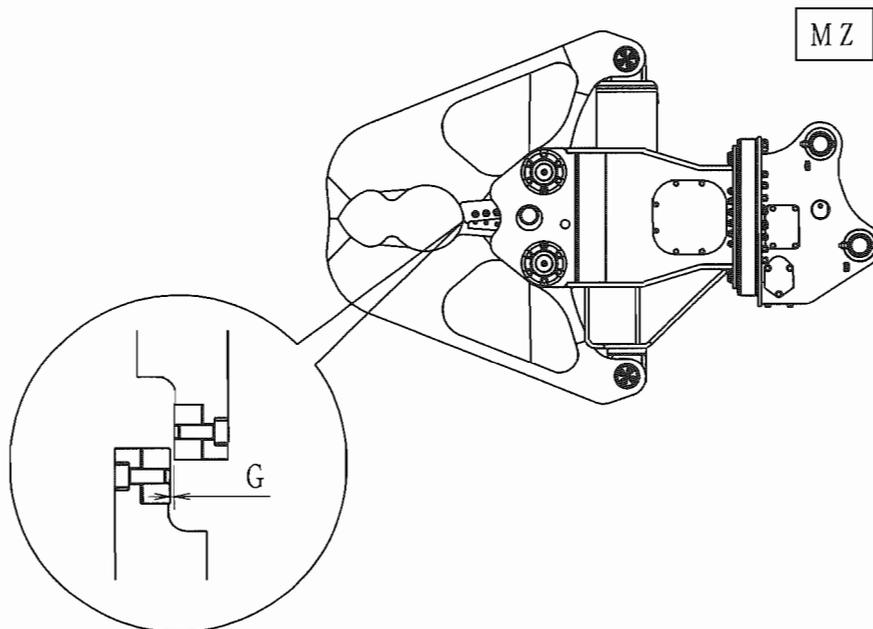


図 6-9 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ① 圧砕具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ② A先端ポイント・B中間ポイントの隙間を測定する。

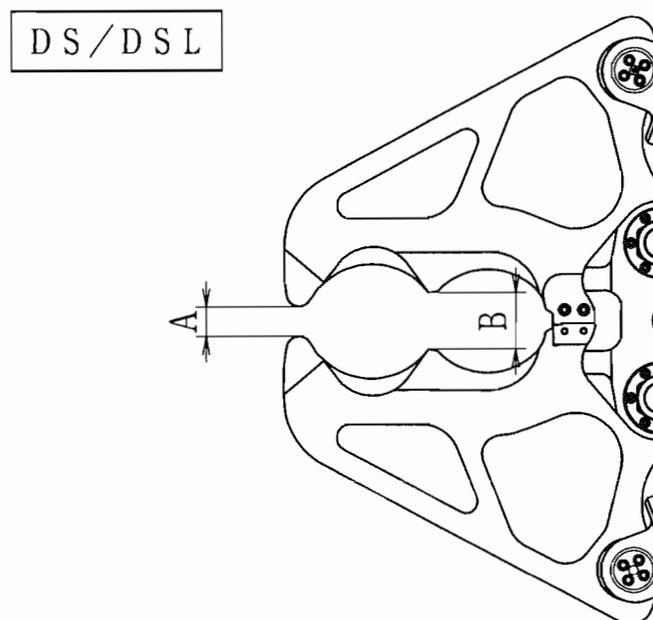


図 6-10 圧砕ポイントの測定

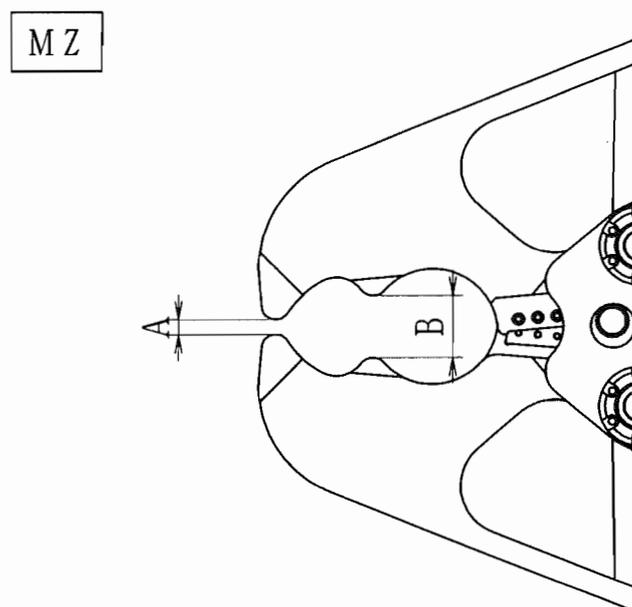


図 6-11 圧砕ポイントの測定

コンクリート大割圧砕具

タグチ工業

適用範囲		型式		MC-40	MC-60	MC-120	MC-201
		質量 kg		240	570	1.040	1.640
		取付可能機体質量 (単位 t)		4~5	6~8	10~14	20~22
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		伸縮量L	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間G		図 6-13	図 6-13	図 6-13	図 6-13
		基準値	mm	0.5	0.5	1.0	1.0
		許容限度	mm	1.0	1.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント (図 6-14 参照)	圧砕ポイントA					
		基準値	mm	62	85	103	140
		許容限度	mm	47	65	78	110
		圧砕ポイントB					
		基準値	mm	27	32	39	55
		許容限度	mm	18	21	26	37
		圧砕ポイントC					
		基準値	mm	36	55	55	75
		許容限度	mm	24	37	37	50
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	—	85	100	145
		許容限度	mm	—	65	75	115
		圧砕ポイントE					
		基準寸法	mm	36	55	55	75
		許容限度	mm	24	37	37	50
		圧砕ポイントF					
		基準寸法	mm	76	100	150	170
		許容限度	mm	61	80	125	140
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

コンクリート小割圧砕具

MC-201T	MC-300	MC-120M	MC-201M	MC-201TM			
1.930	2.810	1.350	2.010	2.250			
20~22	30~35	10~14	20~22	20~22			
検 査 基 準 値							
40	60	40	40	40			
5	5	5	5	5			
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0			
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0			
140	155	103	140	140			
110	120	78	110	110			
55	52	39	55	55			
37	35	26	37	37			
75	88	55	75	75			
50	58	37	50	50			
145	160	100	145	145			
115	125	75	115	115			
75	88	55	75	75			
50	58	37	50	50			
170	190	150	170	170			
140	155	125	140	140			

タグチ工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①可動アームを全開状態（シリンダー最縮長）で測定する。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを左右とも閉じる。
- ③L寸法を測定し、5分間経過後に再度L寸法を測定、その差を伸縮量とする。

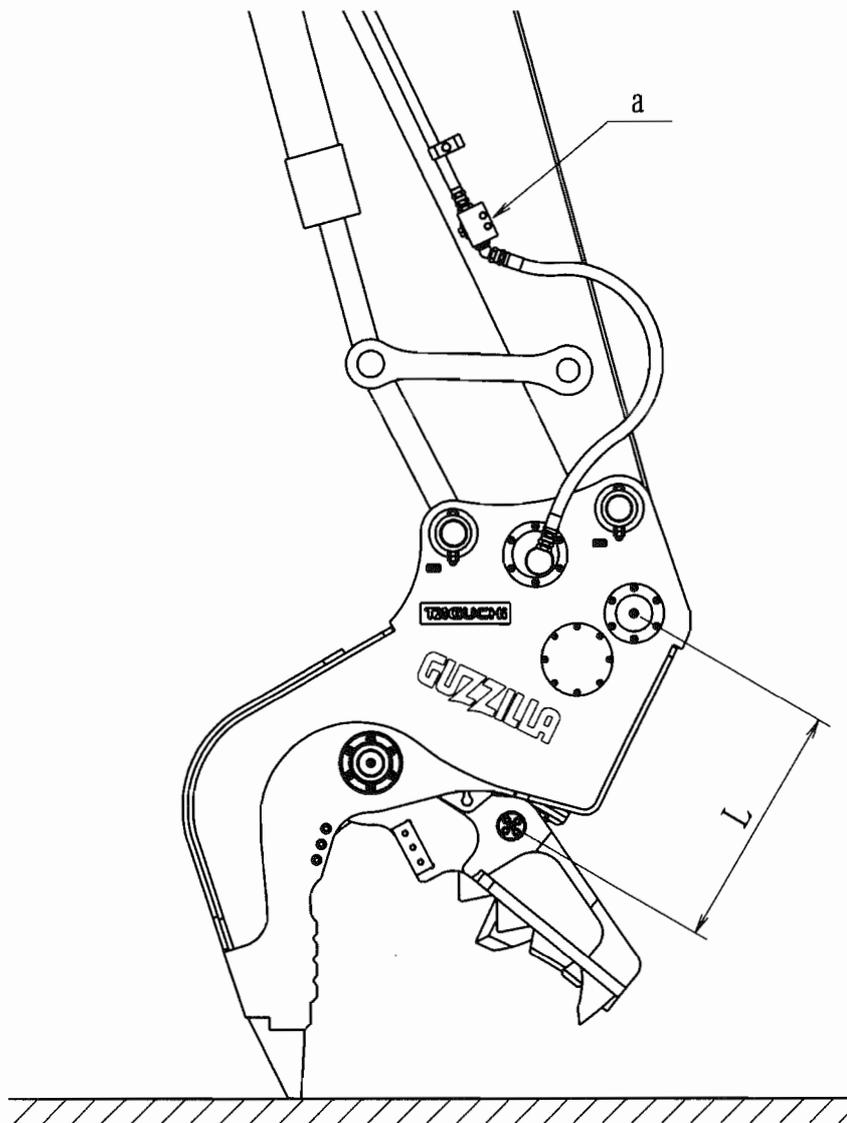


図 6-12 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. カッターの隙間測定

- ①全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ②隙間ゲージによりG寸法を測定する。

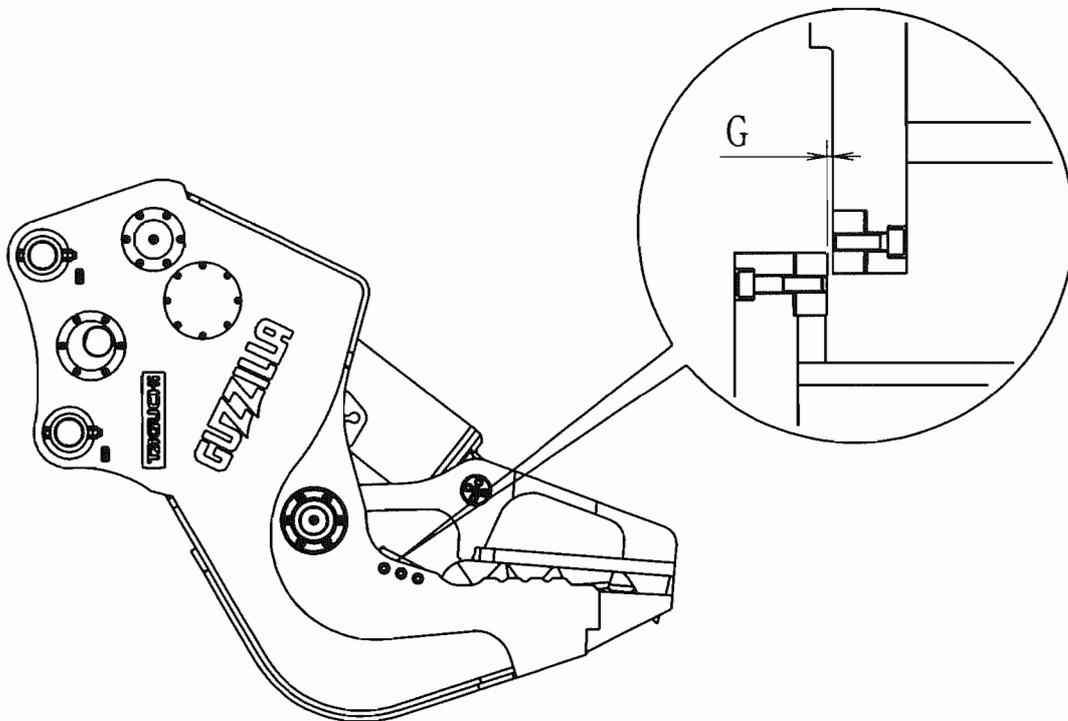


図 6-13 カッターの隙間測定

タグチ工業

3. 圧砕ポイントの測定

- ①アームを全開状態（シリンダ最縮長）で行う。
- ②A～Fの各圧砕ポイントを測定する。

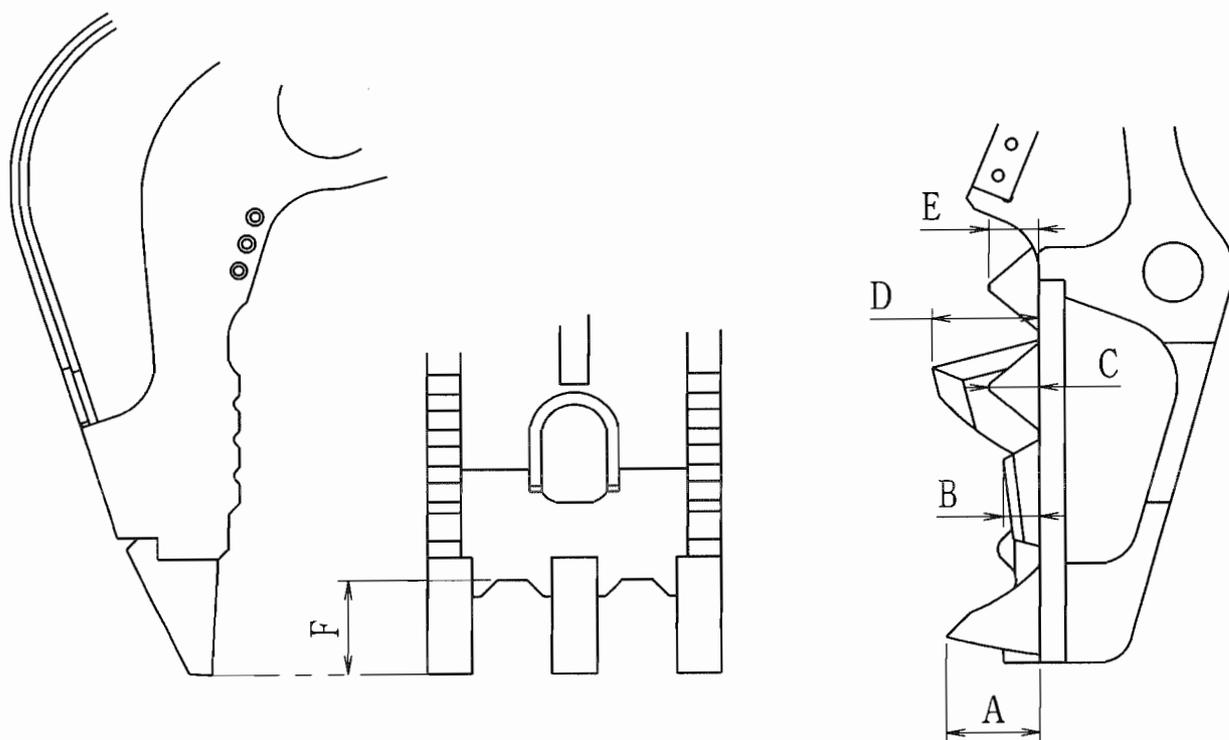


図 6-14 圧砕ポイントの測定

コンクリート小割圧砕具

タグチ工業

適用範囲		型式		GV-15L	GV-30L	GV-40L	GV-60L
		質量 kg		110	140	240	370
		取付可能機体質量 (単位 t)		1.2~3	3~4	4~5	6~8
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	5	5	5	5
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16
		基準値	mm	81	94	131	151
		許容限度	mm	71	84	113	130
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B		図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16
		基準値	mm	12	16	12	16
		許容限度	mm	6	8	6	8

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GV-120L	GV-200L	GV-300L	GV-400L	GV-15S	GV-30S	GV-40S	GV-60S
570	1.080	1.660	2.480	110	190	310	520
10～14	20～22	30～35	40～45	1.2～3	3～4	4～5	6～8
検 査 基 準 値							
				10	10	12	12
				72.5	72.5	128	128
				7.4	7.4	13.1	13.1
				10	10	12	12
				72.5	72.5	128	128
				7.4	7.4	13.1	13.1
図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15
30	30	30	30	20	20	20	20
5	5	5	5	5	5	5	5
図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16
181	242	269	295	61	94	131	151
157	212	236	258	51	84	113	130
図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16
16	25	34	34	12	16	12	16
8	13	17	17	6	8	6	8

タグチ工業

適用範囲		型式		GV-120S	GV-200S	GV-300S	GV-400S
		質量 kg		870	1.490	2.280	3.410
		取付可能機体質量 (単位 t)		10~14	20~22	30~35	40~45
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	16	16	18	16
		締付トルク	N・m	313	313	450	313
			kg・m	31.9	31.9	45.9	31.9
		取付ボルトサイズ	mm	16	16	18	16
		締付トルク	N・m	313	313	450	313
			kg・m	31.9	31.9	45.9	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15
		伸縮量 L	mm	30	30	40	40
		測定時間	分	5	5	5	5
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16
		基準値	mm	181	242	269	295
		許容限度	mm	157	212	236	258
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B		図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16
		基準値	mm	16	25	34	34
		許容限度	mm	8	13	17	17
		つかみポイント C					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GV-120LP	GV-120LM	GV-200LM	GR-120L	GR-200L	GR-300L	GR-400L	
690	900	1.430	760	1.380	2.200	3.160	
10～14	10～14	20～22	10～14	20～22	30～35	40～45	
検 査 基 準 値							
図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	
30	30	30	30	30	40	40	
5	5	5	5	5	5	5	
図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
181	181	242	167	277	269	329	
157	157	212	125	208	202	247	
図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
16	16	25	25	38	50	50	
8	8	13	13	19	25	25	
			図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
			50	64	75	75	
			25	32	38	38	

タグチ工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①つかみ具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー最縮長）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブ（開閉ライン）を左右とも閉じる。
- ③L寸法を測定し、5分間経過後に再度L寸法を測定、その差を伸縮量とする。

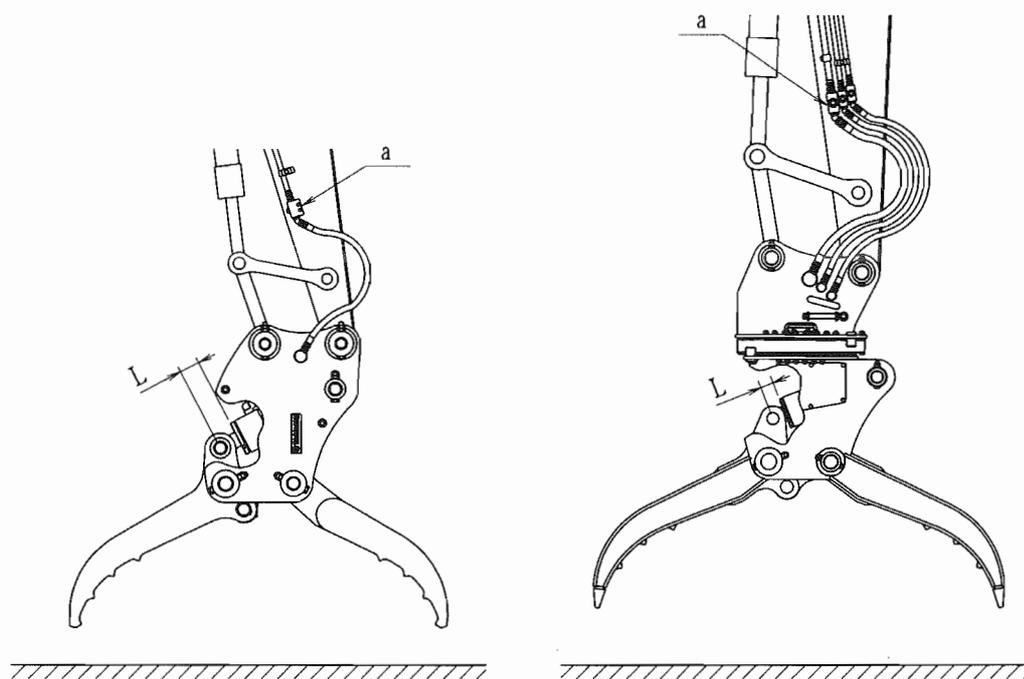


図 6-15 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

2. つかみポイントの測定

①全閉状態（シリンダー最伸長）でA寸法、Bのつかみポイント間の寸法を測定する。

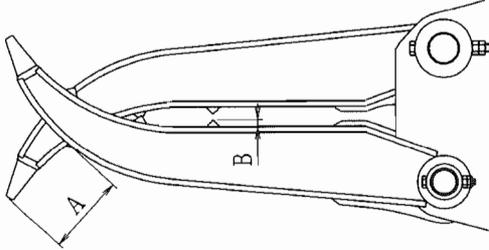


図 6-16 つかみポイントの測定

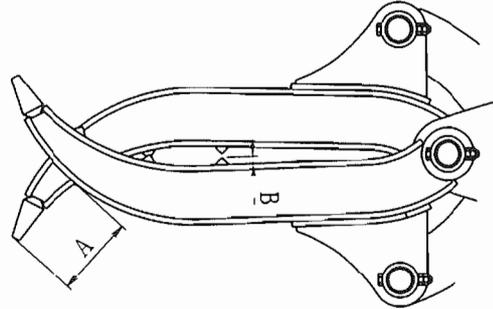


図 6-17 つかみポイントの測定

②A～Cの寸法を測定する

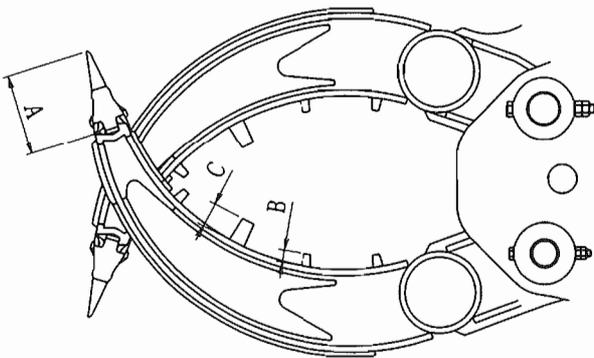


図 6-18 つかみポイントの測定

タグチ工業

適用範囲		型式		GT-08	GT-15	GT-30	GT-40		
		質量 kg		60	110	170	230		
		取付可能機体質量 (単位 t)		0.7~1.5	1.2~3	3~4	4~5		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ (外輪)	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA		図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16		
		基準値	mm	63	81	94	131		
		許容限度	mm	53	71	84	113		
		つかみポイント							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB		図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16		
		基準値	mm	10	12	16	16		
		許容限度	mm	5	6	8	8		

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

GT-60	GT-120	GT-200	GT-300				
380	610	1.140	1.850				
6~8	10~14	20~22	30~35				
検 査 基 準 値							
図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16				
151	181	242	269				
130	157	212	258				
図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16				
16	16	25	34				
8	8	13	17				

タグチ工業

適用範囲		型式		GV-03K	GV-05K	GV-10K	GV-20K
		質量 kg		50	100	160	210
		取付可能機体質量 (単位 t)		0.7~1.5	1.2~3	3~4	4~5
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA		図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17
		基準値	mm	64	80	92	131
		許容限度	mm	54	70	82	113
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB		図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17
		基準値	mm	10	12	16	16
		許容限度	mm	5	6	8	8

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

GV-30K	GV-40K	GV-70K					
360	540	1.250					
6~8	10~14	20~22					
検 査 基 準 値							
☒ 6-17	☒ 6-17	☒ 6-17					
151	181	242					
130	157	212					
☒ 6-17	☒ 6-17	☒ 6-17					
16	16	25					
8	8	13					

タグチ工業

適用範囲		型式		GR-120	GR-200	GR-300	GR-400
		質量 kg		720	1.390	2.250	3.240
		取付可能機体質量 (単位 t)		10~14	20~22	30~35	40~45
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	167	277	269	329
		許容限度	mm	125	208	202	247
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	25	38	50	50
		許容限度	mm	13	19	25	25
		つかみポイントC		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	50	64	75	75
		許容限度	mm	25	32	38	38

タグチ工業

適用範囲		型式	BF-30	BF-40	BF-60	BF-120	
		質量 kg	210	300	410	720	
		取付可能機体質量 (単位 t)	3~4	4~5	6~8	10~14	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA		図 6-19	図 6-19	図 6-19	図 6-19
		基準値	mm	115	115	165	165
		許容限度	mm	86	86	124	124
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB		図 6-19	図 6-19	図 6-19	図 6-19
		基準値	mm	24	24	30	38
		許容限度	mm	12	12	15	19

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

BF-200	BF-220						
1.340	1.440						
20~22	22~24						
検 査 基 準 値							
図 6-19	図 6-19						
165	165						
124	124						
図 6-19	図 6-19						
45	50						
23	25						

タグチ工業

1. つかみポイントの測定

①全閉状態（シリンダー最伸長）でA寸法、Bのつかみポイント間の寸法を測定する。

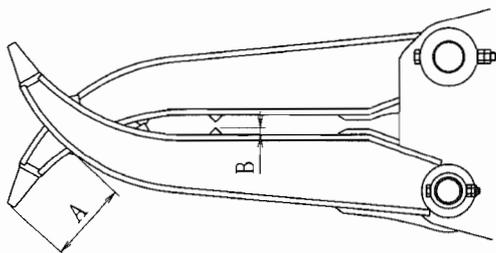


図 6-16 つかみポイントの測定

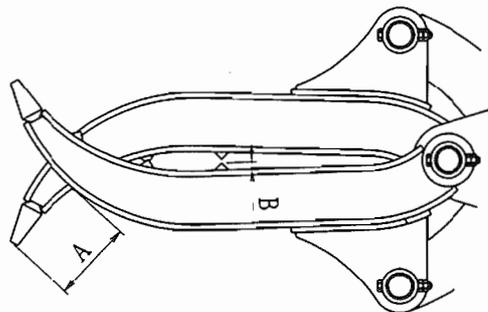


図 6-17 つかみポイントの測定

②A～Cの寸法を測定する

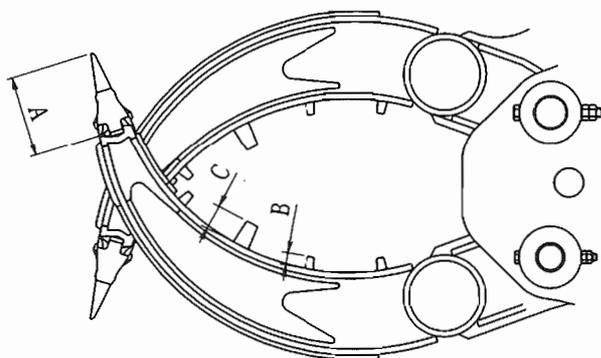


図 6-18 つかみポイントの測定

③A～Bの寸法を測定する

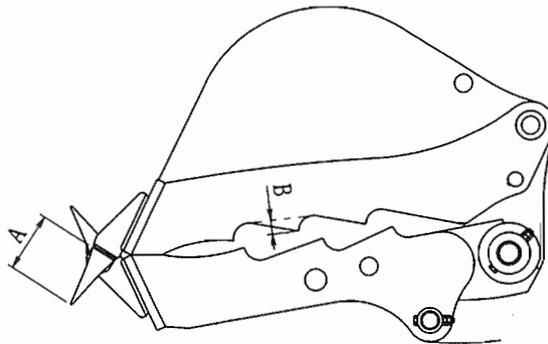


図 6-19 つかみポイントの測定

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		K-3J	K-4J	K-7J	K-13J(R)
		質量 kg		300	370	695	1,380 (1,500)
		取付可能機体質量 (単位 t)		2.5~4.0	3.5~5.5	6.0~9.0	10~16
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	14	14	16	20 (24)
		締付トルク	N・m	200	200	350	650 (950)
			kg・m	20	20	35	65 (95)
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー (図 7-1 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30	30	50
		測定時間	分	5	5	5	5
圧碎・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-2 及び個別図参照)		図 7-3	図 7-3	図 7-3	図 7-4
		基準値	mm	0.1~0.5	0.1~0.5	0.1~0.5	0.5~1.2
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	3.0
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0	5.0
	圧碎ポイント	圧碎ポイント隙間 (図 7-8 参照)					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	10	10	10	10
		圧碎部ポイント間 (個別図参照)					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

(R)は油圧旋回タイプ

鉄骨切断具

K-23J(R)	K-24X(R)	K-33X(R)	K-42X(R)	K-65XR			
2,350 (2,390)	2,400 (2,450)	3,280 (3,330)	4,080 (4,130)	6,830			
19~21	19~21	29~38	39~48	29~48			
検 査 基 準 値							
24	24	24	24	24			
950	950	950	950	950			
95	95	95	95	95			
		27	27				
		1400	1400				
		140	140				
50	50	80	80	80			
5	5	5	5	5			
☒ 7-4	☒ 7-5	☒ 7-5	☒ 7-5	☒ 7-6			
0.5~1.2	0.5~1.2	0.5~1.2	0.5~1.2	0.1~1.0			
3.0	3.0	3.0	3.0	3.0			
5.0	5.0	5.0	5.0	5.0			
0	0	0	0				
10	10	10	10				
				☒ 7-9			
				-446			
				-436			

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		K25(R)	K25(R)			
		質量 kg		2,460 (2,460)	2,545 (2,545)			
		*シリンダーカバー装着			*			
		取付可能機体質量 (単位 t)		19~21	19~21			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	20	20			
		締付トルク	N・m	550	550			
			kg・m	55	55			
		取付ボルトサイズ	mm					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
油圧装置	開閉シリンダー (図 7-1 参照)	開閉シリンダー						
		伸縮量	mm	50	50			
		測定時間	分	5	5			
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-2 及び個別図参照)		図 7-7	図 7-7			
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0			
		許容限度	mm	3.0	3.0			
		摩耗限度	R	2.0	2.0			
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間						
		基準値	mm					
		許容限度	mm					
		圧砕部ポイント間 (個別図参照)		図 7-10	図 7-10			
		基準寸法	mm	-227	-227			
		許容限度	mm	-217	-217			

(R)は油圧旋回タイプ

日本ニューマチック工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

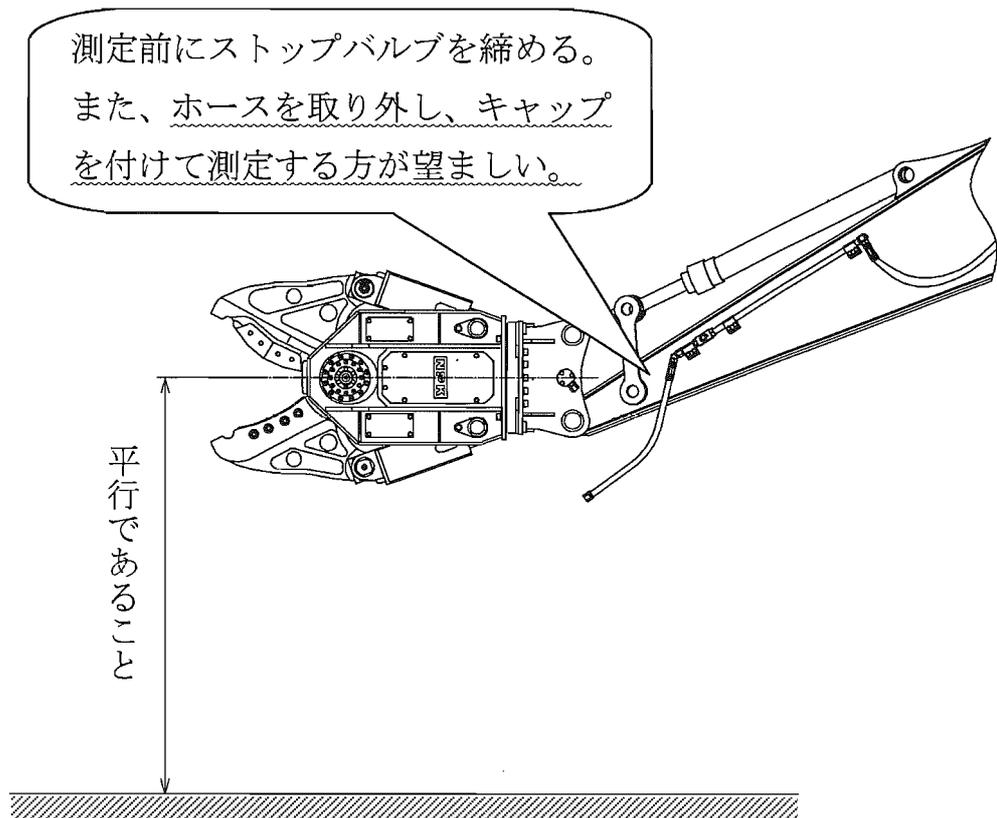


図 7-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

- ①エンジンを始動する。
- ②車両を平坦な場所に移動する。
- ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
- ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
- ⑤エンジンを止める。
- ⑥ストップバルブを締める。

（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）

- ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。

（2シリンダータイプは上側のシリンダーを測定する。）

※油温は55℃までであること。

※2シリンダータイプは、上側測定後、下側シリンダーを上側に移動してから、測定方法③より順番に測定を行う。

2. カッターの隙間測定

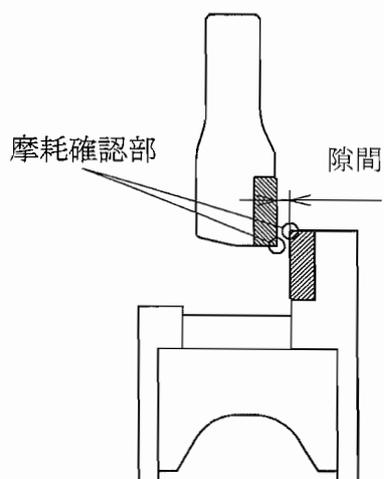


図 7-2 カッターの隙間測定

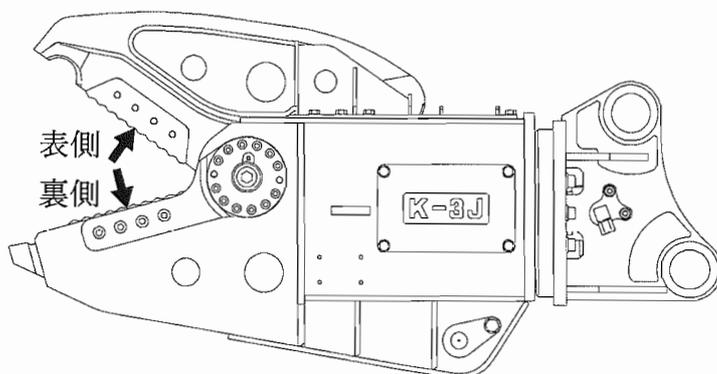


図 7-3 隙間測定位置 K-3J~7J

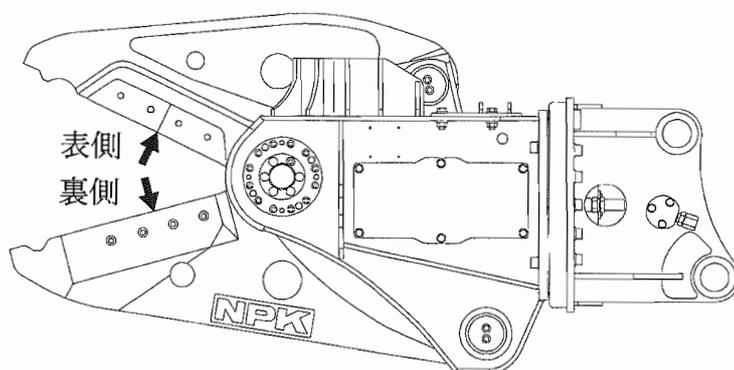


図 7-4 隙間測定位置 K-13J(R)、K-23J(R)

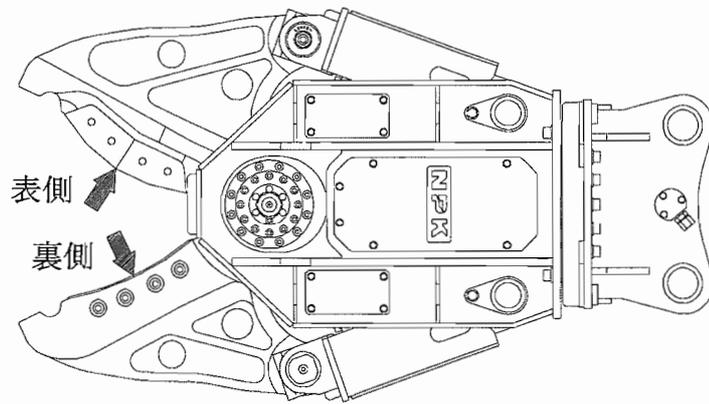


図 7-5 隙間測定位置 K-24X(R)、K-33X(R)、K-42X(R)

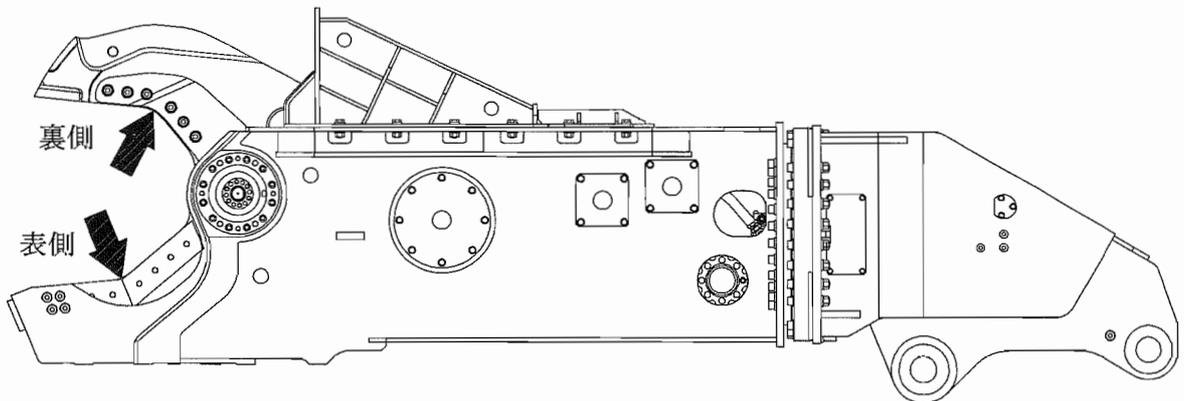


図 7-6 隙間測定位置 K-65XR

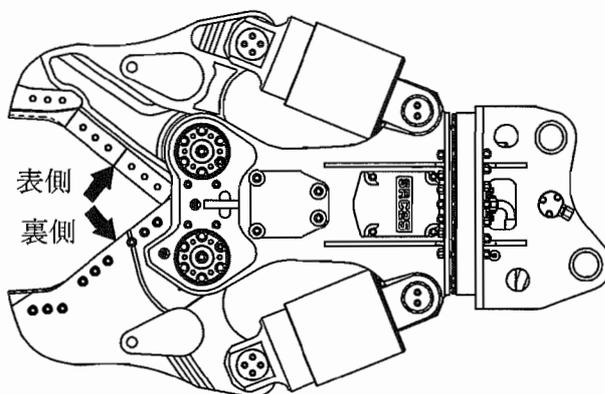


図 7-7 隙間測定位置 K-25(R)

3. 圧砕ポイント隙間測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕ポイント隙間寸法を測定する。



図 7-8 圧砕ポイント隙間測定

4. 圧砕部ポイント間の測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕部ポイント間の寸法を測定する。

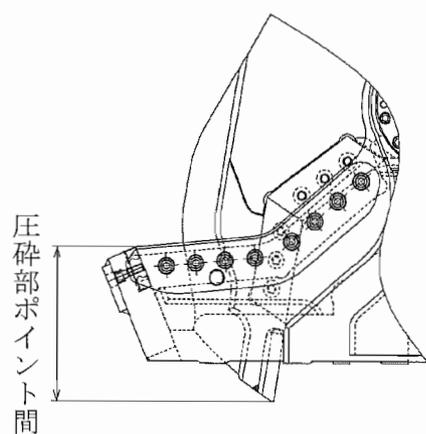


図 7-9 圧砕部ポイント間の測定 K-65XR

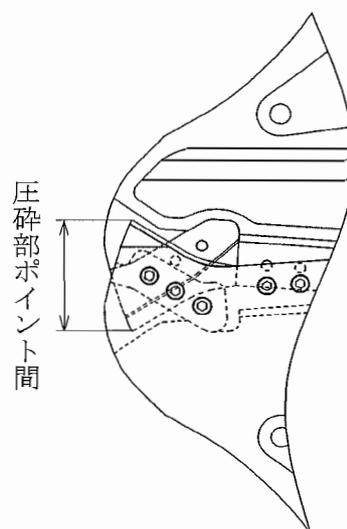


図 7-10 圧砕部ポイント間の測定 K-25(R)

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		M-20KF	M-20K	M-28K	M-38K
		質量 kg		2,040	2,060	3,150	4,260
		取付可能機体質量 (単位 t)		19~21	19~21	29~38	39~48
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	24	24	24	24
		締付トルク	N・m	950	950	950	950
			kg・m	95	95	95	95
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-11 参照)					
		伸縮量	mm	50	50	80	80
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-12 及び 13 参照)					
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイントの隙間					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕部ポイント間 (図 7-14 参照)					
		基準値	mm	-394	-394	-434	-535
		許容限度	mm	-384	-384	-424	-525

日本ニューマチック工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

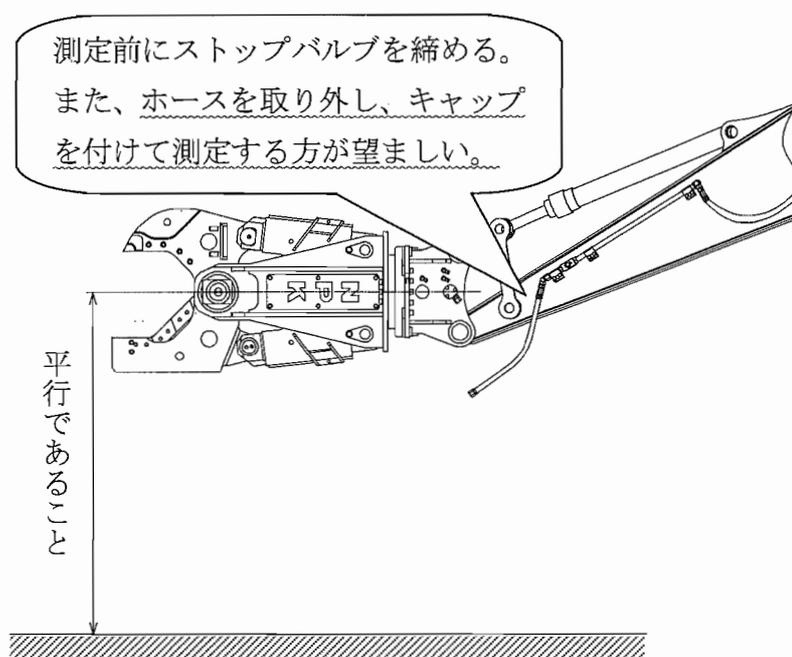


図 7-11 開閉シリンダーの伸縮量測定

- ①エンジンを始動する。
 - ②車両を平坦な場所に移動する。
 - ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
 - ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
 - ⑤エンジンを止める。
 - ⑥ストップバルブを締める。
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
 - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
- ※油温は55℃までであること。
- ※2 シリンダータイプは、上側測定後、下側シリンダーを上側に移動してから、測定方法③より順番に測定を行う。

2. カッターの隙間測定

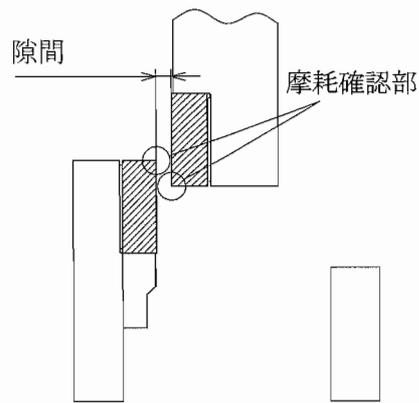


図 7-12 カッターの隙間測定

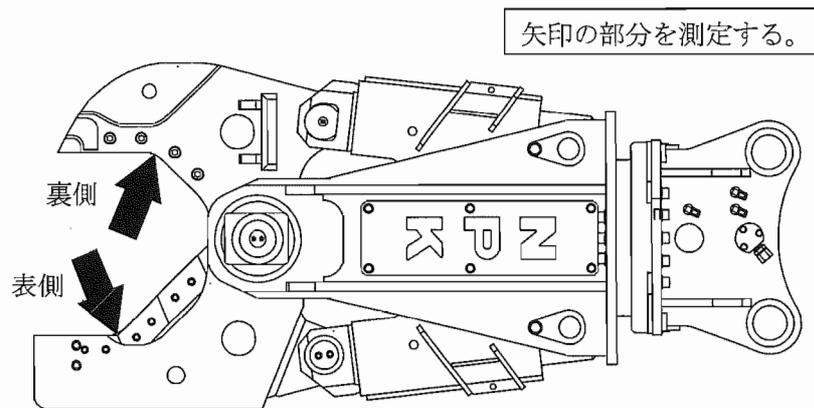


図 7-13 カッターの隙間測定位置

3. 圧碎部ポイント間の測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧碎部ポイント間の寸法を測定する。

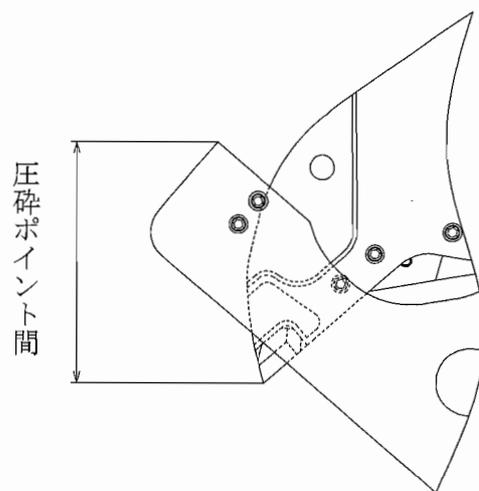


図 7-14 圧碎ポイント間の測定

鉄骨切断具

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		Z-1	Z-2	Z-3	
		質量 kg		110	195	280	
		取付可能機体質量 (単位 t)		1.3~1.8	2.0~2.7	3.0~3.5	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	10	14	14	
		締付トルク	N・m	70	200	200	
			kg・m	7	20	20	
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-15 参照)					
		伸縮量	mm	30	30	30	
		測定時間	分	5	5	5	
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-16 参照)					
		基準値	mm	0~0.5	0~0.5	0~0.5	
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0	
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 7-17 参照)					
		基準値	mm	0	0	0	
		許容限度	mm	10	10	10	
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

日本ニューマチック工業

1. 測定姿勢

(1) シリンダー伸縮量の測定

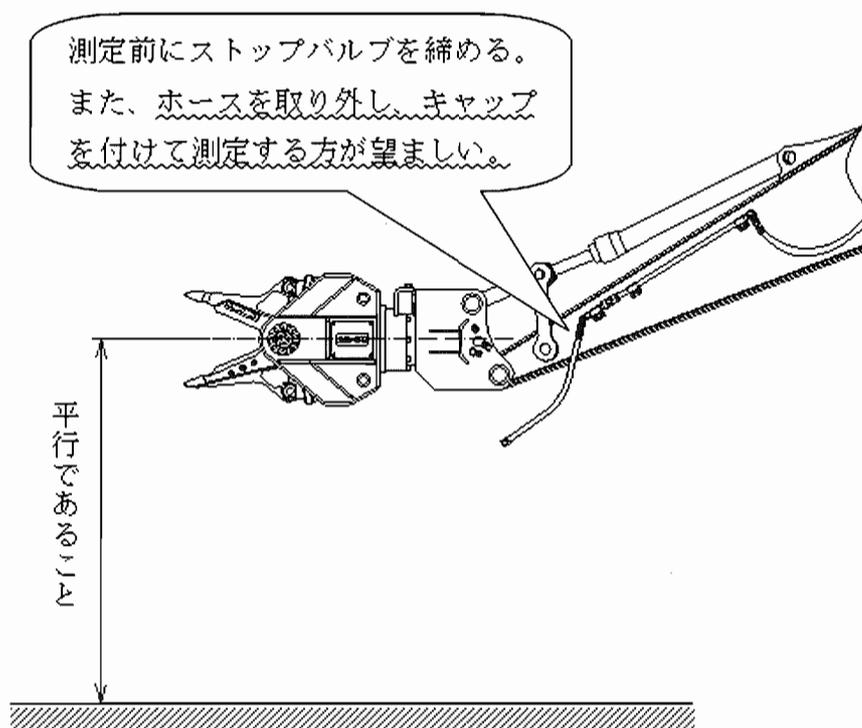


図 7-15 開閉シリンダーの伸縮量測定

- ①エンジンを始動する。
 - ②車両を平坦な場所に移動する。
 - ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
 - ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
 - ⑤エンジンを止める。
 - ⑥ストップバルブを締める。
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
 - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
- ※油温は 55℃までであること。

2. カッターの隙間測定

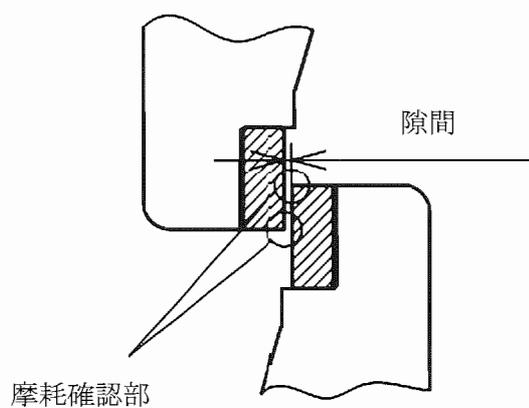


図 7-16 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイント隙間測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕ポイント隙間を測定する。

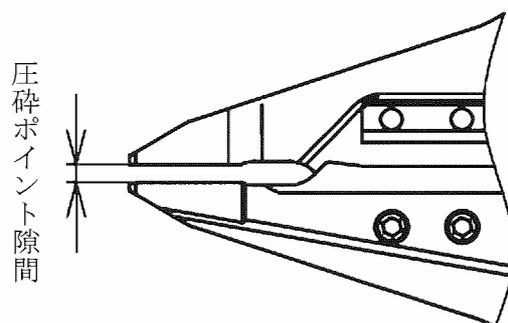


図 7-17 圧砕ポイント隙間測定

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		X-1	X-3A	X-4A	X-7A		
		質量 kg		130	280	370	660		
		取付可能機体質量 (単位 t)		1.3~2.0	2.5~4.0	3.5~5.5	6.0~9.0		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	12	14	14	16		
		締付トルク	N・m	130	200	200	350		
			kg・m	13	20	20	35		
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-18 参照)					
				伸縮量	mm	30	30	30	30
測定時間	分			5	5	5	5		
カッターの隙間 (図 7-19 参照)									
圧砕・切断部	カッター	基準値	mm	0.1~0.8	0.1~0.8	0.1~0.8	0.1~0.8		
		許容限度	mm	2.4	2.4	2.4	2.4		
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0	3.0		
		圧砕ポイント隙間 (図 7-20 参照)							
	圧砕ポイント	基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	25	25	25	25		
		圧砕中間ポイント間 (図 7-20 参照)							
		基準値	mm		72	67	111		
		許容限度	mm		100	95	135		

(R)は油圧旋回タイプ

コンクリート大割圧砕具

S-13XC	S-16XC	S-23XC(R)	S-24XC(R)	S-36XC(R)	S-42XC(R)	S-60XCR	
1,380	1,530	2,240 (2,290)	2,400 (2,450)	3,610 (3,680)	4,400 (4,420)	5,700	
10~16	10~16	19~21	19~21	29~38	39~48	39~48	
検 査 基 準 値							
20	20	24	24	24	24	24	
650	650	950	950	950	950	950	
65	65	95	95	95	95	95	
				27	27	27	
				1,400	1,400	1,400	
				140	140	140	
50	50	50	50	80	80	80	
5	5	5	5	5	5	5	
0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	
3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	
5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	
0	0	0	0	0	0~2	5	
50	50	50	50	80	80	80	
28	20	31	18	15	14	60	
80	70	80	70	100	100	140	

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		SV-15X	SV-18X	SV-24X(R)	SV-36X(R)
		質量 kg		1,550	1,780	2,400 (2,450)	3,710 (3,760)
		取付可能機体質量 (単位 t)		10~16	19~21	19~21	29~38
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	20	24	24	24
		締付トルク	N・m	650	950	950	950
			kg・m	65	95	95	95
		取付ボルトサイズ	mm				27
		締付トルク	N・m				1,400
			kg・m				140
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-18 参照)					
		伸縮量	mm	50	50	50	80
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-19 参照)					
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 7-20 参照)					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	50	50	50	80
		圧砕中間ポイント間 (図 7-20 参照)					
		基準値	mm	37	40	30	25
		許容限度	mm	85	90	80	100

(R)は油圧旋回タイプ

コンクリート大割圧砕具

SV-47X(R)	SV-65XR	SV-100XR					
4,620 (4,640)	6,625	9,300					
39~48	60~70	80~100					
検 査 基 準 値							
24	22	27					
950	750	1,400					
95	75	140					
27	24						
1,400	950						
140	95						
80	80	80					
5	5	5					
0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0					
3.0	3.0	3.0					
5.0	5.0	5.0					
0	0	0					
80	80	80					
60	53	56					
140	130	135					

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		SRC25 (R)	SRC25 (R)		
		質量 kg		2,450 (2,450)	2,550 (2,550)		
		シリンダーカバー付属			○		
		取付可能機体質量 (単位 t)		19~21	19~21		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	20	20		
		締付トルク	N・m	550	550		
			kg・m	55	55		
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-18 参照)					
		伸縮量	mm	50	50		
		測定時間	分	5	5		
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-19 参照)					
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0		
		許容限度	mm	3.0	3.0		
		摩耗限度	R	5.0	5.0		
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 7-20 参照)					
		基準値	mm	0	0		
		許容限度	mm	50	50		
		圧砕中間ポイント間 (図 7-20 参照)					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

(R)は油圧旋回タイプ

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

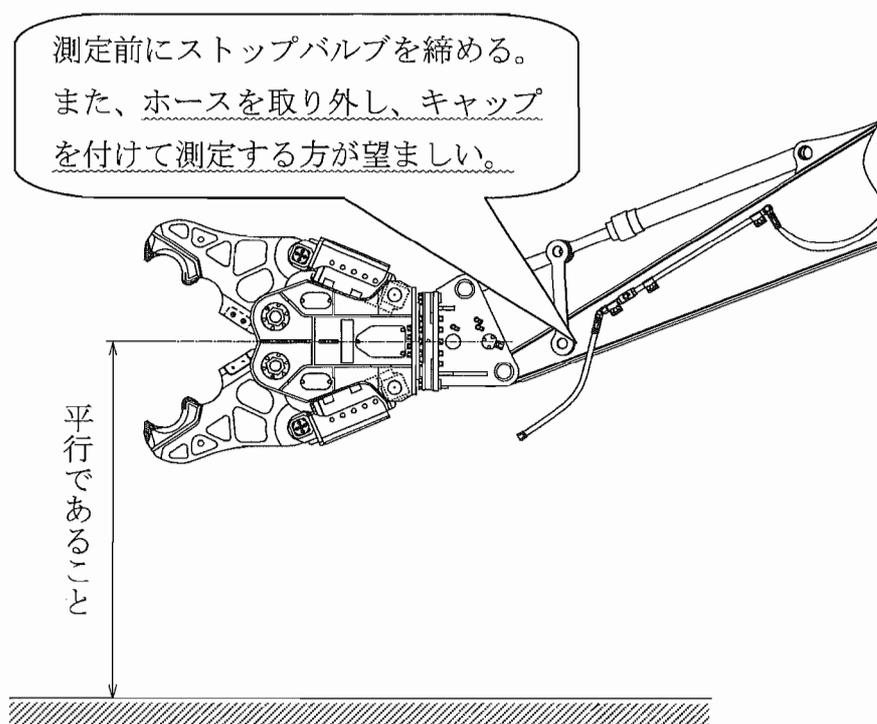


図 7-18 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①エンジンを始動する。
- ②車両を平坦な場所に移動する。
- ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
- ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
- ⑤エンジンを止める。
- ⑥ストップバルブを締める。
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
- ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
（2シリンダータイプは上側のシリンダーを測定する。）

※油温は55℃までであること。

※2シリンダータイプは、上側測定後、下側シリンダーを上側に移動してから、測定方法③より順番に測定を行う。

2. カッターの隙間測定

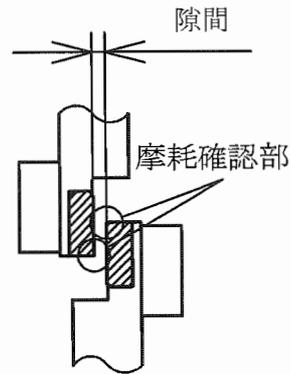


図 7-19 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイント隙間測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕ポイント隙間寸法を測定する。

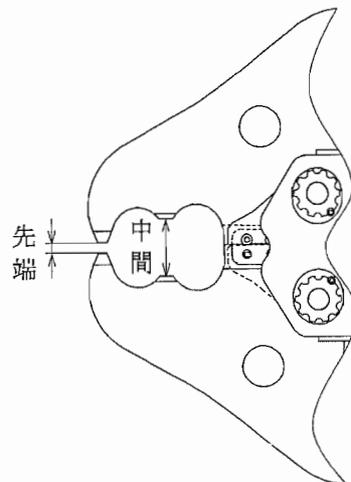


図 7-20 圧砕ポイント隙間測定

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式	G-7	G-12J	G-17J	G-18J		
		質量 kg	740	1,160	1,660	1,997		
		取付可能機体質量 (単位 t)	6.0~9.0	10~16	19~21	19~21		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
		取付ボルトサイズ	mm					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-21 参照)				
				伸縮量	mm	30	50	50
測定時間	分			5	5	5	5	
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-22 参照)						
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0	
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0	
	圧砕ポイント	圧砕ポイント (個別図参照)		図 7-23	図 7-24	図 7-25	図 7-26	
		基準値 (測定箇所)	mm	7	5	4	3	
		許容限度	mm	50%以下	50%以下	50%以下	50%以下	

コンクリート小割圧砕具

G-28J	G-40						
2,900	3,800						
25~38	39~48						
検 査 基 準 値							
80	80						
5	5						
0.5~1.0	0.5~1.0						
3.0	3.0						
5.0	5.0						
図 7-27	図 7-28						
3	4						
50%以下	50%以下						

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		G-175	G-200			
		質量 kg		1,730	2,000			
		取付可能機体質量 (単位 t)		19~21	19~21			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
		取付ボルトサイズ	mm					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-21 参照)						
		伸縮量	mm	50	50			
		測定時間	分	5	5			
圧碎・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-22 参照)						
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0			
		許容限度	mm	3.0	3.0			
		摩耗限度	R	5.0	5.0			
	圧碎ポイント	圧碎ポイント (個別図参照)			図 7-29	図 7-30		
		基準値 (測定箇所)	mm	4	3			
		許容限度	mm	50%以下	50%以下			

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		G-20MB	G-15JEL	G-20JEL	G-30JEL
		質量 kg		2,150	1,470	1,890	3,270
		取付可能機体質量 (単位 t)		19~21	12~16	19~21	29~38
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-21 参照)					
		伸縮量	mm	50	50	50	80
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-22 参照)					
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント (個別図参照)		図 7-31	図 7-24	図 7-25	図 7-27
		基準値 (測定箇所)	mm	6	5	4	3
		許容限度	mm	50%以下	50%以下	50%以下	50%以下

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

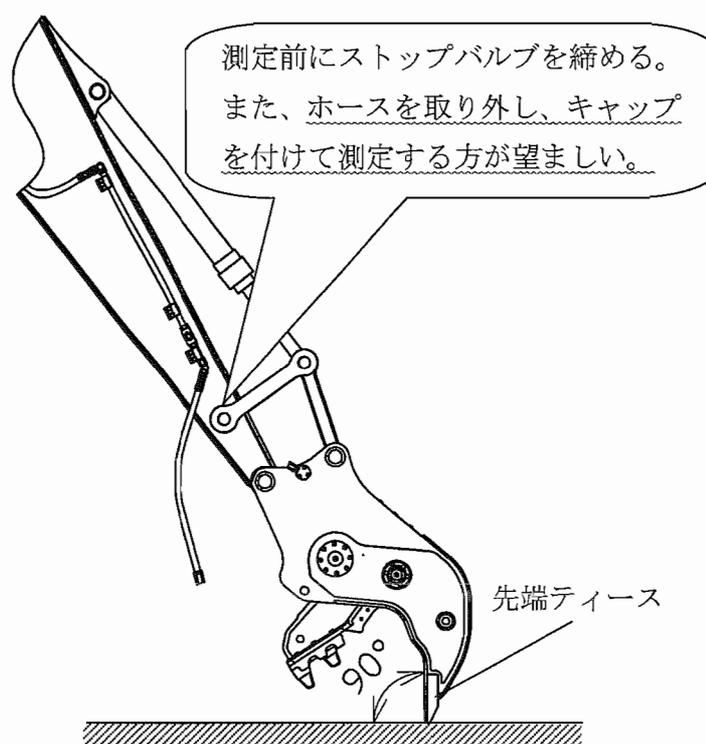


図 7-21 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①エンジンを始動する。
 - ②車両を平坦な場所に移動する。
 - ③アタッチメントのフレームの先端ティースと地面が垂直になるようにする。(図参照)
 - ④アームを最大開口まで開く。
 - ⑤エンジンを止める。
 - ⑥ストップバルブを締める。(この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。)
 - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
- ※油温は 55°C までであること。

2. カッターの隙間測定

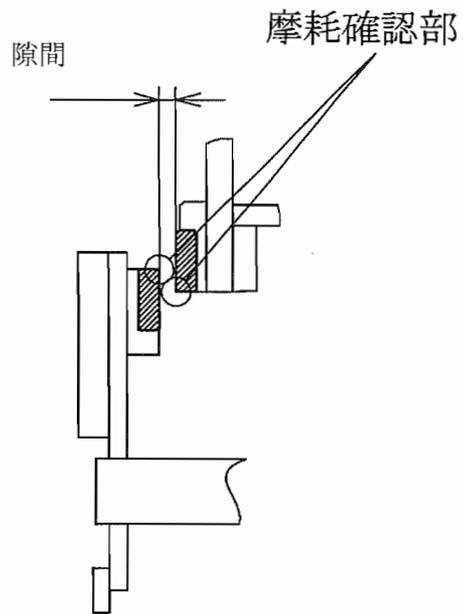


図 7-22 カッターの隙間測定

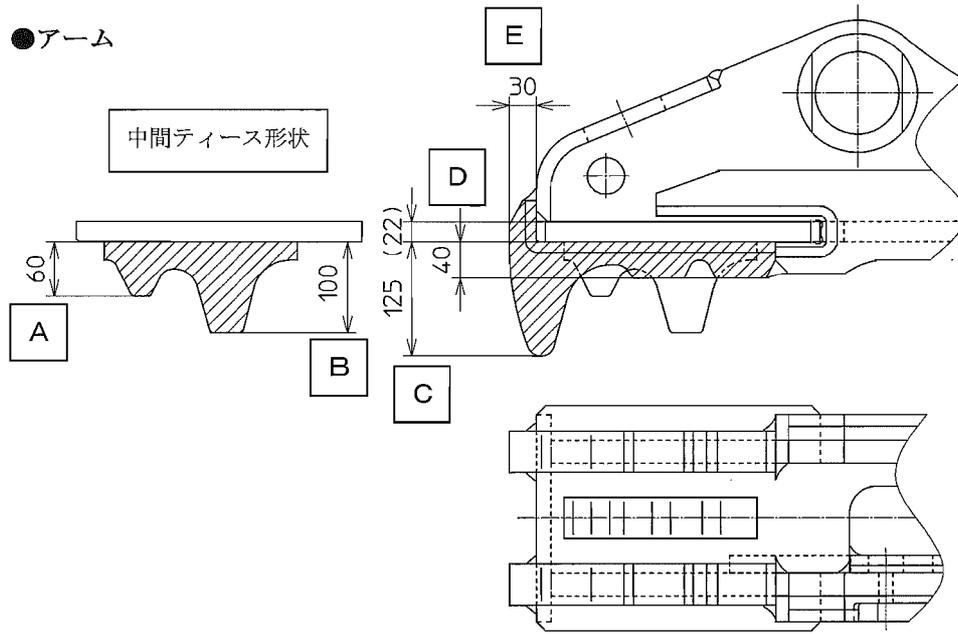
3. 基準値

* 「 () 」 寸法は参考値

* 単位はmm

(1) 型式 G-7

●アーム



●フレーム

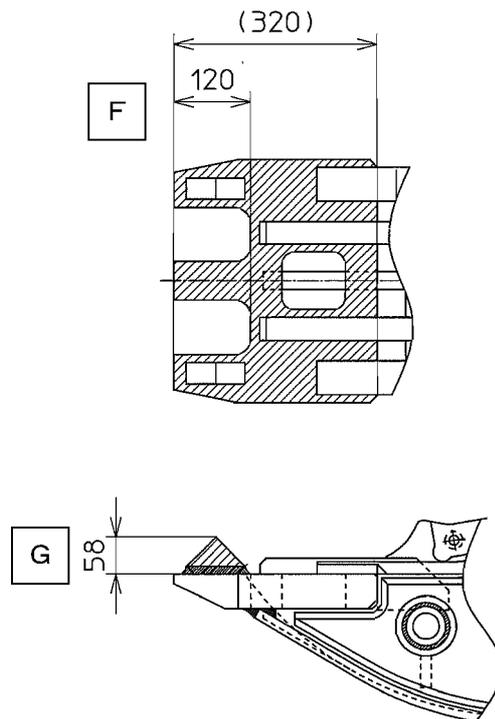
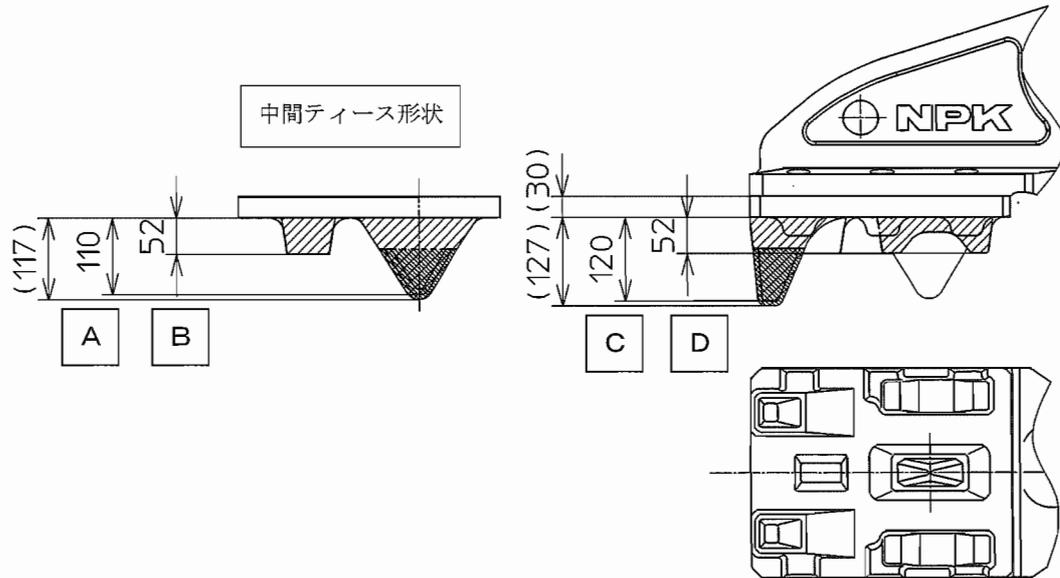


図 7-23 圧砕ポイント基準値

(2) 型式 G-12J, G-15JEL

●アーム



●フレーム

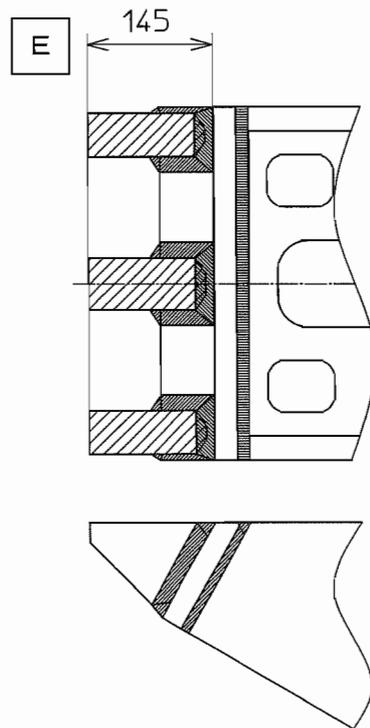
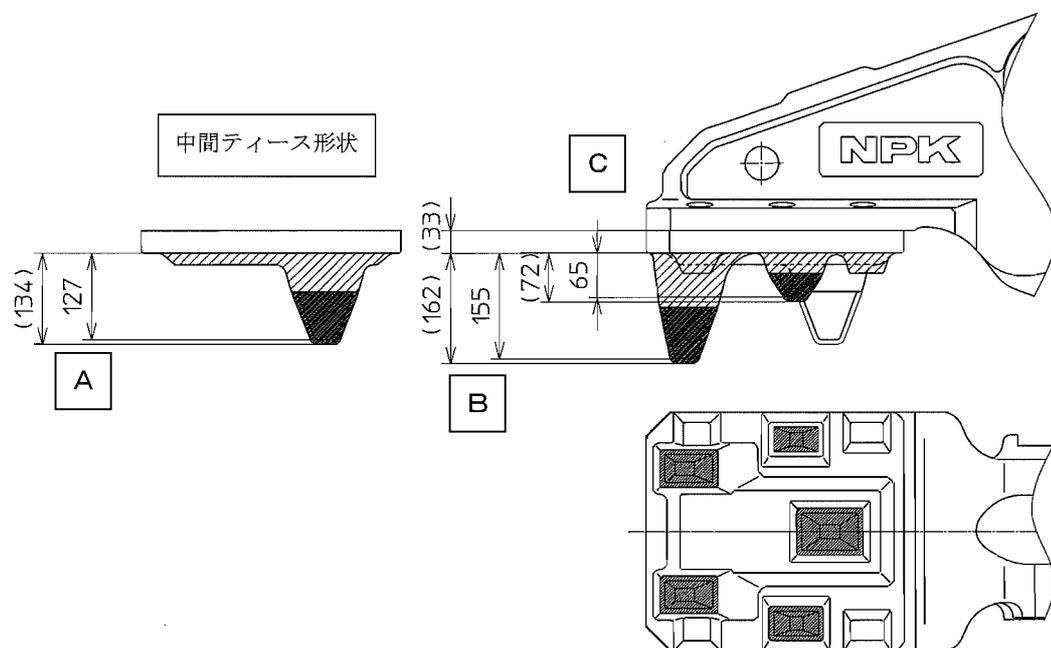


図 7-24 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

(3) 型式 G-17J, G-20JEL

● アーム



● フレーム

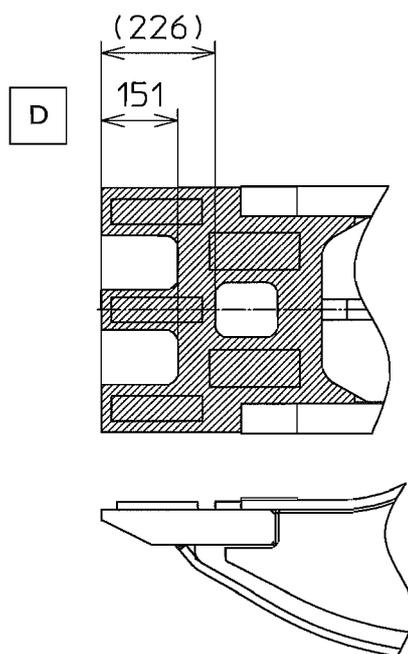
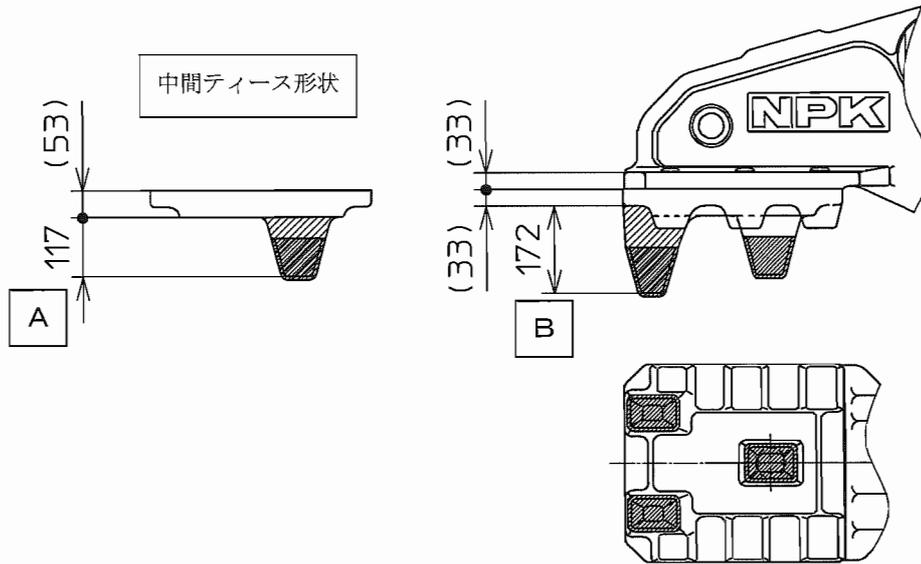


図 7-25 圧砕ポイント基準値

(4) 型式 G-18J

● アーム



● フレーム

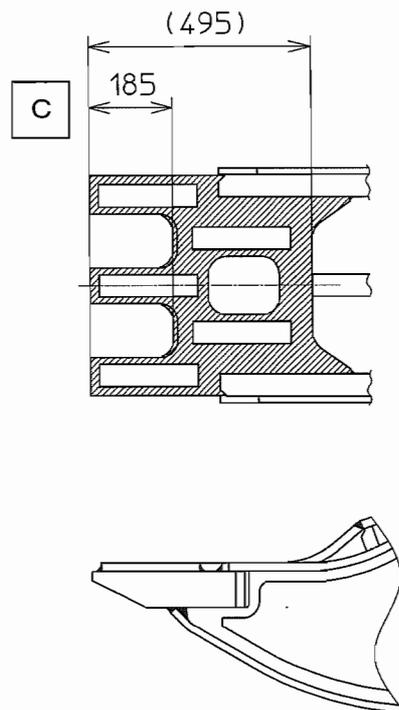
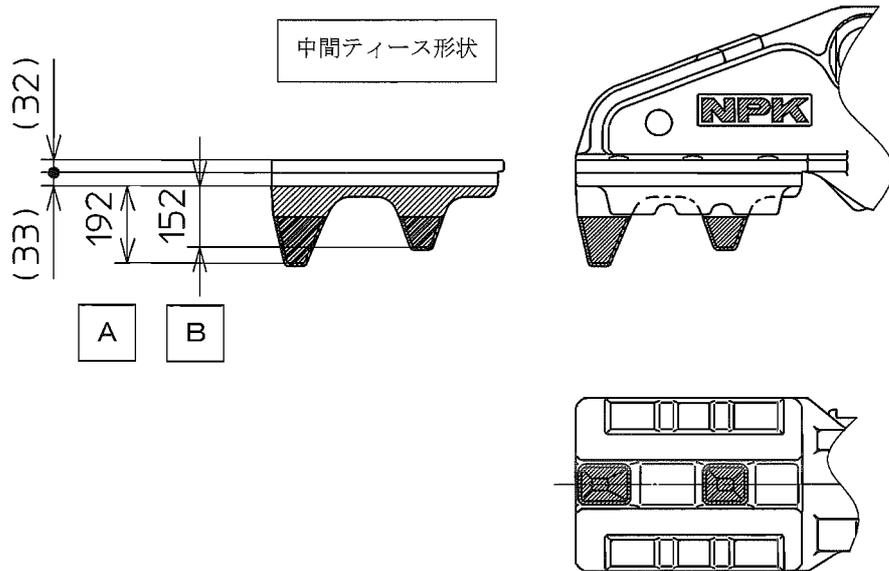


図 7-26 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

(5) 型式 G-28J.G-30JEL

● アーム



● フレーム

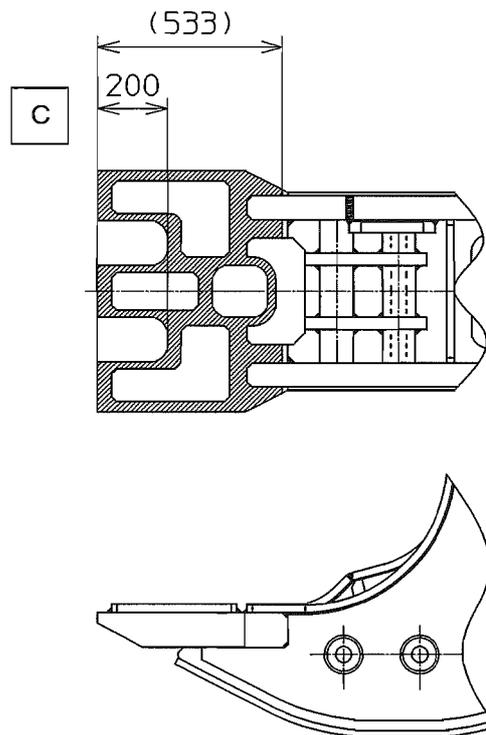
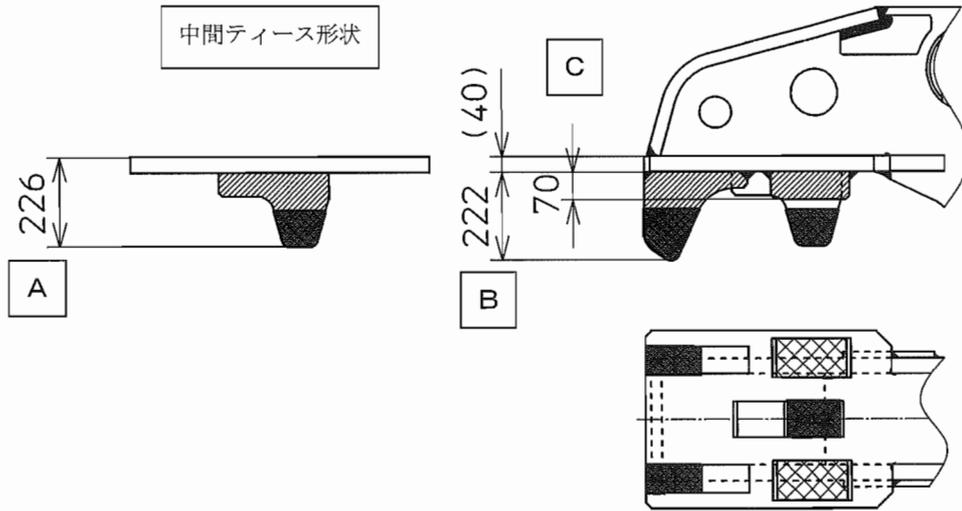


図 7-27 圧砕ポイント基準値

(6) 型式 G-40

● アーム



● フレーム

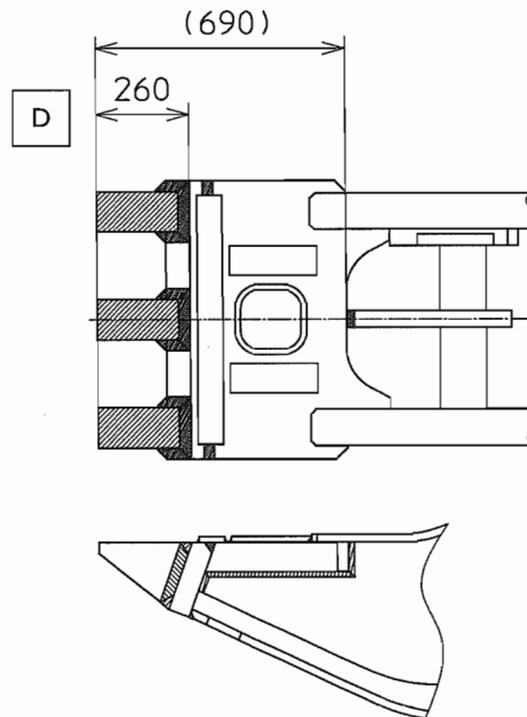
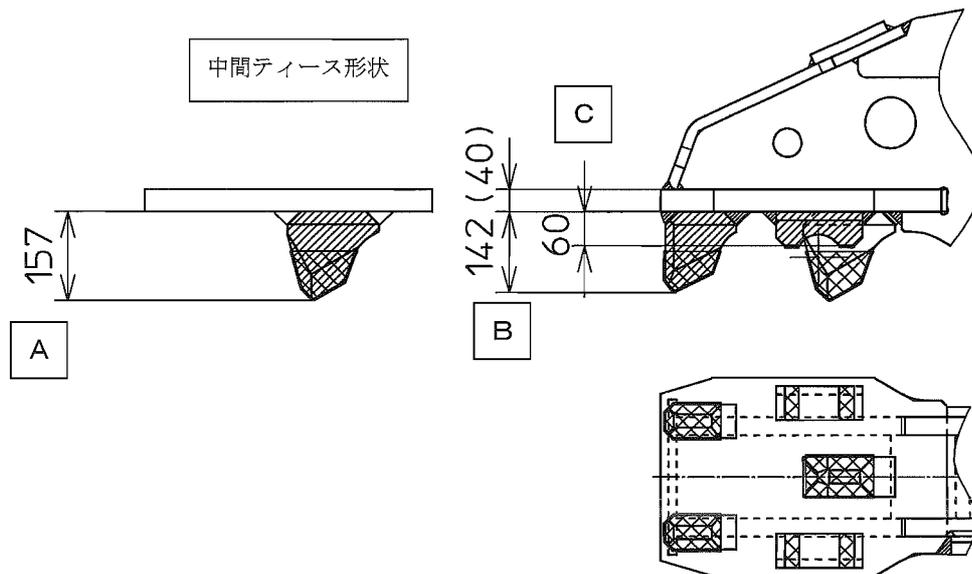


図 7-28 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

(7) 型式 G-175

● アーム



● フレーム

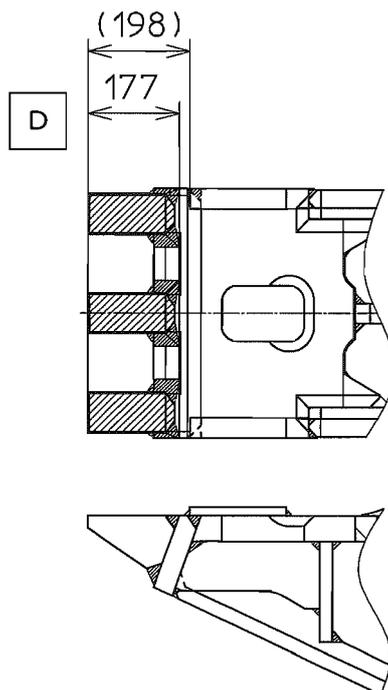
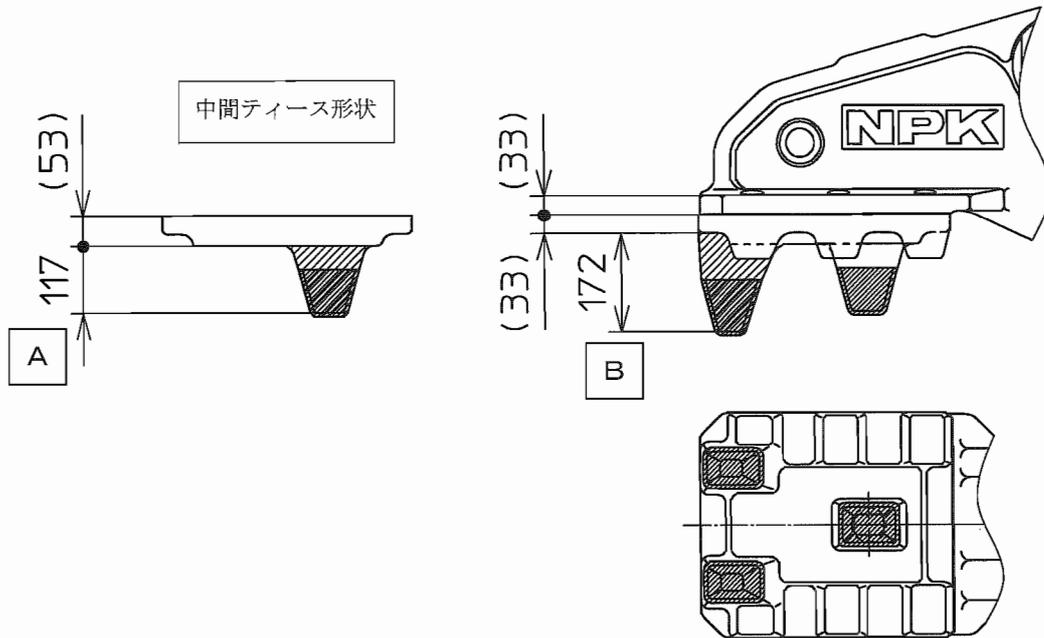


図 7-29 圧砕ポイント基準値

(8) 型式 G-200

● アーム



● フレーム

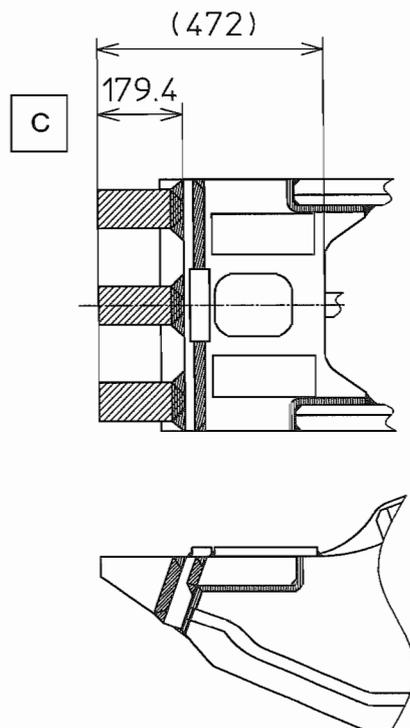
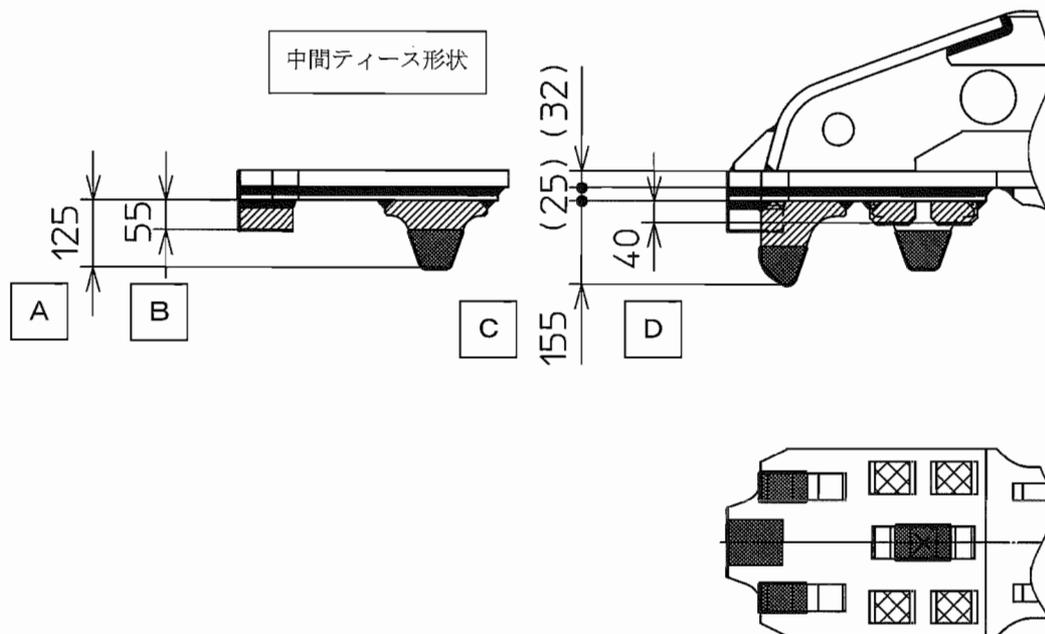


図 7-30 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

(9) 型式 G-20MB

● アーム



● フレーム

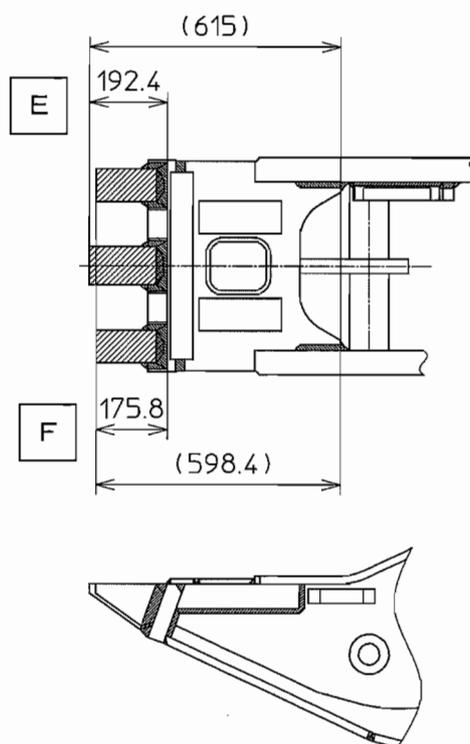


図 7-31 圧砕ポイント基準値

コンクリート小割圧砕具

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		SG-20	SG-50	SG-80	SG-110		
		質量 kg		200	540	870	1,300		
		取付可能機体質量 (単位 t)		2.7~3.5	6.0~9.0	10~16	19~21		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	10	14	16	16		
		締付トルク	N・m	70	200	350	350		
			kg・m	7	20	35	35		
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-32 参照)					
				伸縮量	mm	30	30	50	50
測定時間	分			5	5	5	5		
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						
		摩耗限度	R						
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント (図 7-33 参照)							
		基準値	mm	17	22	25	30		
		許容限度	mm	8.5	11	12.5	15		
		つかみポイント							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						

日本ニューマチック工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

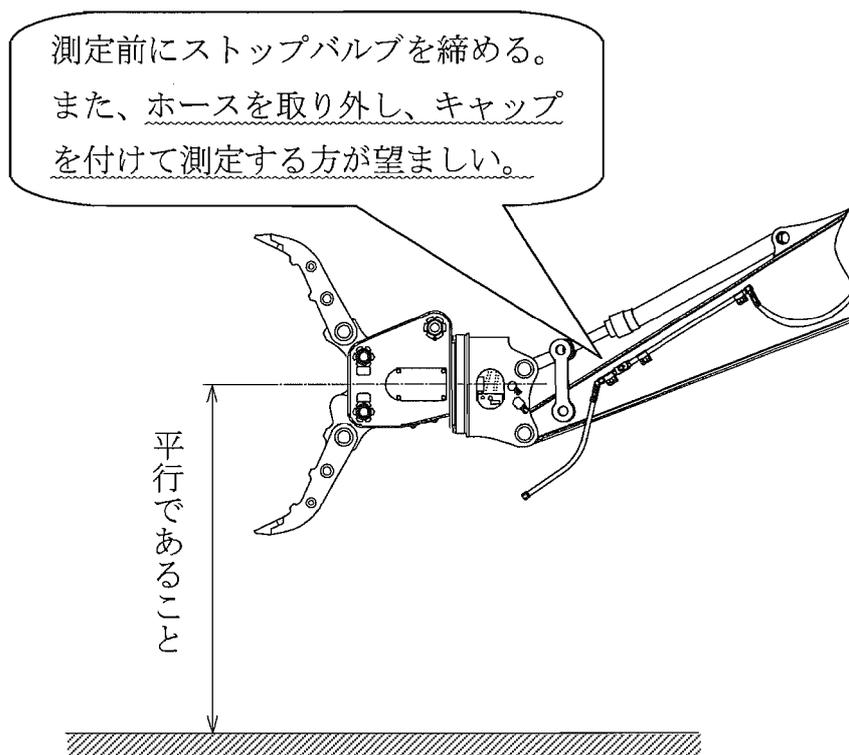


図 7-32 開閉シリンダー伸縮量の測定

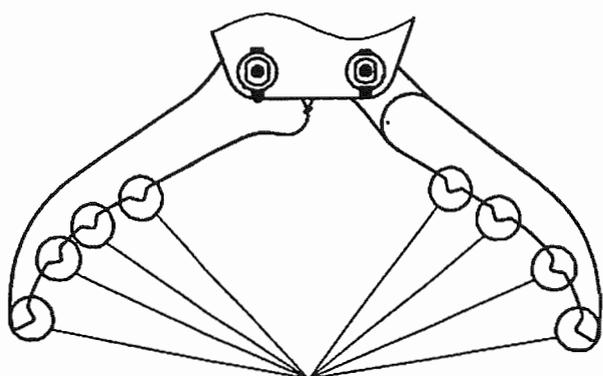
- ①エンジンを始動する。
- ②車両を平坦な場所に移動する。
- ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
- ④アームを最大開口まで開く。
- ⑤エンジンを止める。
- ⑥ストップバルブを締める。

（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）

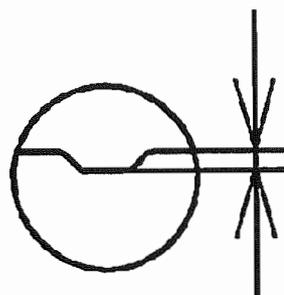
- ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。

※油温は55℃までであること。

2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定



すべり止め部材



すべり止め部詳細

図 7-33 つかみポイントの測定

日立建機

適用範囲		型式		FG18RT	FG35RT	FG65RT	FG100RT
		質量 kg		535	930	1690	2570
		取付可能機体質量 (単位 t)		7	10~12	20~24	30
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	12	12	18	18
		締付トルク	N・m	90	110	400	400
			kg・m				
		取付ボルトサイズ	mm	12	12	18	18
		締付トルク	N・m	90	110	400	400
			kg・m				
油圧装置	シリンダー (図 8-1 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	3	3	3	3
つかみ部	つかみポイント (ツース) (図 8-2 参照)	つかみポイント A					
		基準値	mm	177	147	261	196
		許容限度	mm	137	107	221	156
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材) (図 8-2 参照)	つかみポイント B					
		基準値	mm	28	28	36	36
		許容限度	mm	22	22	29	29

日立建機

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜く。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

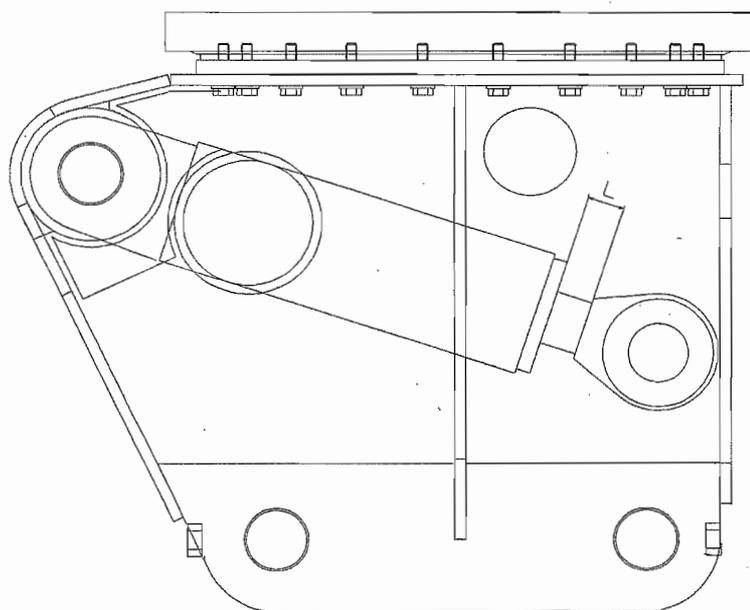


図 8-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

【注意】 安全のため平らな所で接地させて行うこと。

A先端ツース・Bすべり止め部材の寸法を測定する。

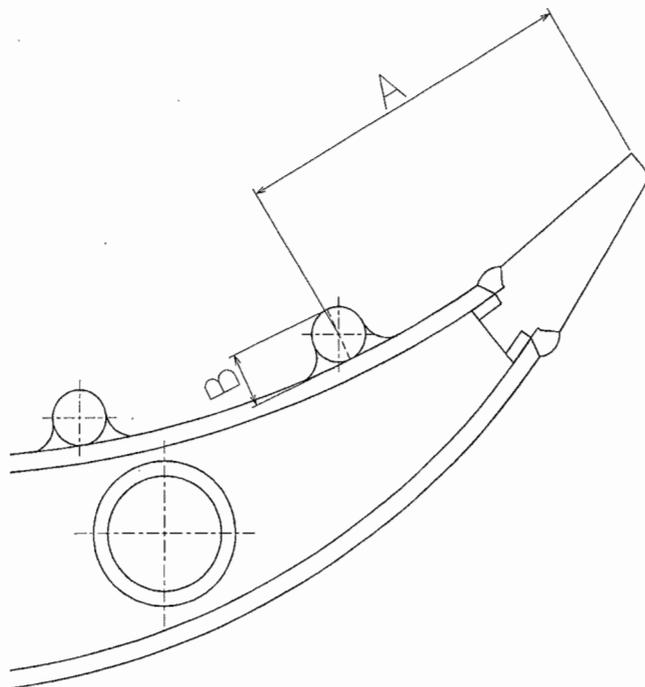


図 8-2 つかみポイント測定

日立建機

適用範囲		型式		ZX210LCK-3	ZX225USRLCK-3	ZX350LCK-5	ZX480LCK-5
仕様	最大高さ	mm	13.800	13.800	23.040	14.600	
	ブーム及びアーム収納		2段フロント	2段フロント	3段フロント	3段フロント	
ブーム及びアーム	基本ブーム	m	7.9	7.9	12.4	4.9	
	第二ブーム	m				4.5	
	第一アーム	m	4.9	4.9	2.2	3.2	
	第二アーム	m			6.9		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
安全装置	作業範囲規制装置	警報装置の仕様		警報型 警報音・ランプ	警報型 警報音・ランプ	警報型 警報音・モタ表示	
		警報作動ブーム角度	角度	75	75	75	
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm				
	ブーム降下防止 装置 (図 8-2 参照)	ブームシリンダー					
		伸縮量	mm	5	5	20	5
		測定時間	分	5	5	5	5

特定解体用機械

適用範囲		型式		ZX480LCK-5	ZX1000K-3	ZX1000K-3	
仕様	最大高さ	mm	27.050	30.090	40.100		
	ブーム及びアーム収納		3段フロント	3段フロント	3段フロント		
ブーム及びアーム	基本ブーム	m	14.9	17.2	21.0		
	第二ブーム	m					
	第一アーム	m	2.4	2.7	2.7		
	第二アーム	m	8.0	7.95	14.2		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
安全装置	作業範囲規制装置	警報装置の仕様		警報型 警報音・モニタ表示	警報型 警報音・ランプ	警報型 警報音・ランプ	
		警報作動アーム角度	角度	75	80	80	
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm				
	ブーム降下防止 装置 (図 8-2 参照)	ブームシリンダー					
		伸縮量	mm	5	5	5	
		測定時間	分	5	5	5	

日立建機

1. シリンダー伸縮量の測定

(1) 測定条件

- ①水平堅固な平坦地で測定すること。
- ②作動油の温度は 50℃で測定する。

(2) 測定姿勢

- ①アタッチメントは外して測定すること。
- ②測定姿勢は図を参考にし、第二アームを垂直にして先端を地面より 1m で停止させる。

(3) 測定

- ①上記測定条件にて、エンジンを停止させる。
- ②5 分後の沈下量を測定する。

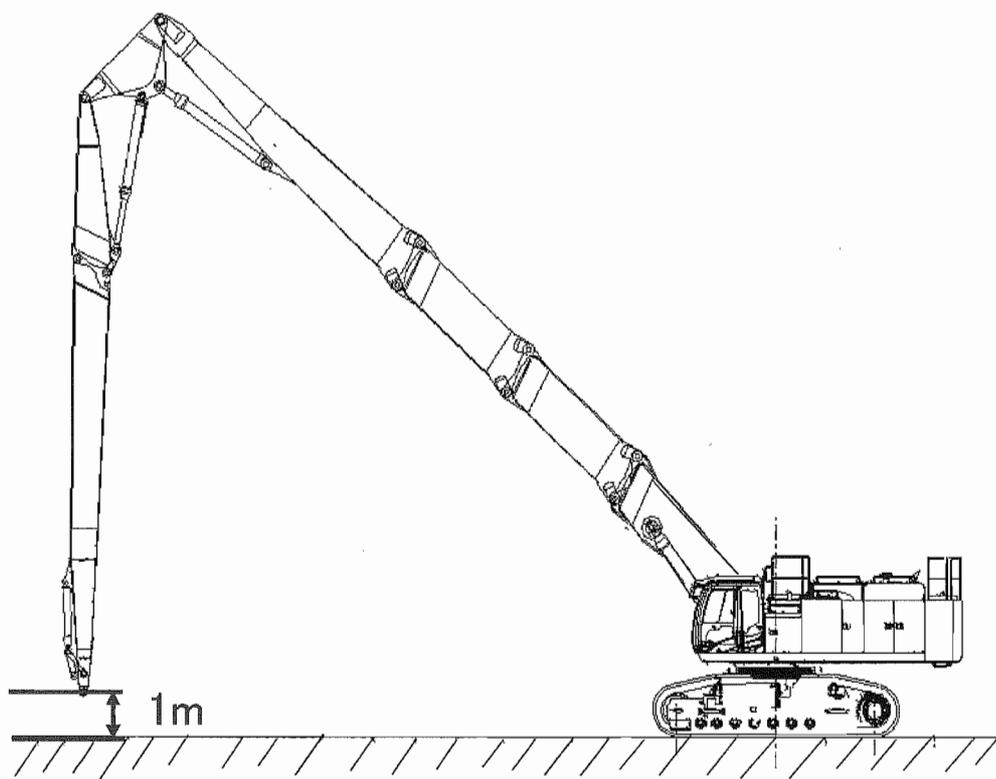


図 8-3 ZX1000K-3 3 段フロントの測定姿勢

特定解体用機械

古河ロックドリル

適用範囲		型式		Vc9	Vc15	Vc22	
		質量 kg		735	1.200	2.240	
		取付可能機体質量 (単位 t)		5~12	10~20	17~25	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	14	18	22	
		締付トルク	N・m	200	420	840	
			kg・m	20	43	86	
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー (図 9-1 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	25	22	18	
		測定時間	分	5	5	5	
		作動油温度	°C	60	60	60	
		荷重条件	t	4.5	5.5	8.5	
圧砕・切断部	カッター (マニュアル TQ-DM-01 等参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.3	0.3	0.3	
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	
	圧砕ポイント (図 9-2 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値	mm	65	90	120	
		許容限度	mm	55	75	105	
		圧砕ポイント B					
		基準寸法	mm		120	155	
		許容限度	mm		80	100	

古河ロックドリル

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①平坦な場所に駐機すること。
- ②圧砕アームをストロークエンドまで開き、エンジンを切る。
- ③ストップバルブを閉じる。
- ④圧砕アームが静止している事を確認する。静止していない場合は静止するまで待つこと。
- ⑤静止後、一定時間放置し圧砕アームの沈下をシリンダーの伸縮量を測定する。

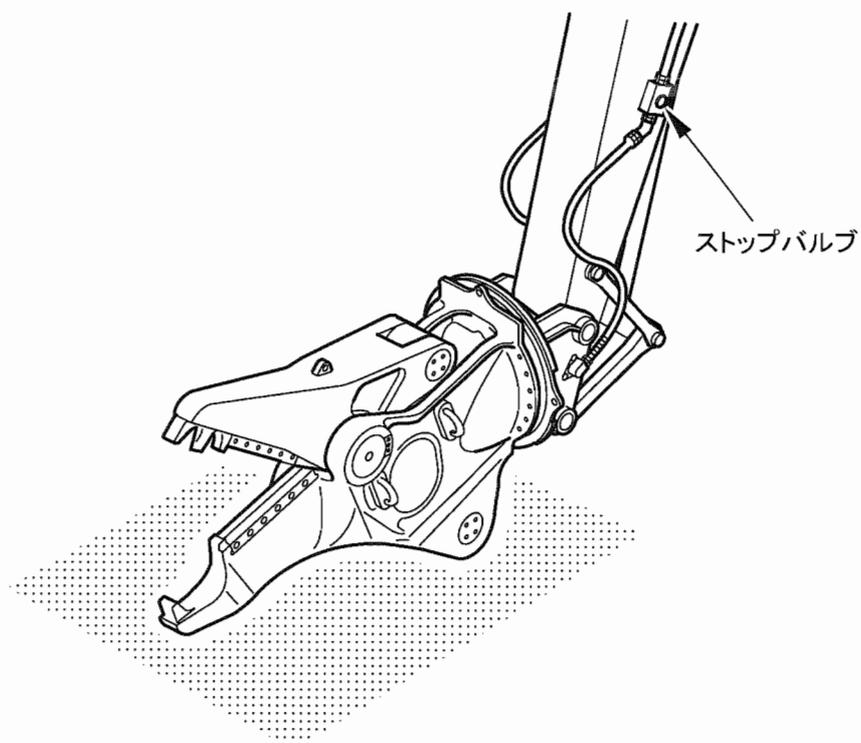


図 9-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. 圧砕ポイントの測定

① 圧砕ポイントA～Bを測定する。

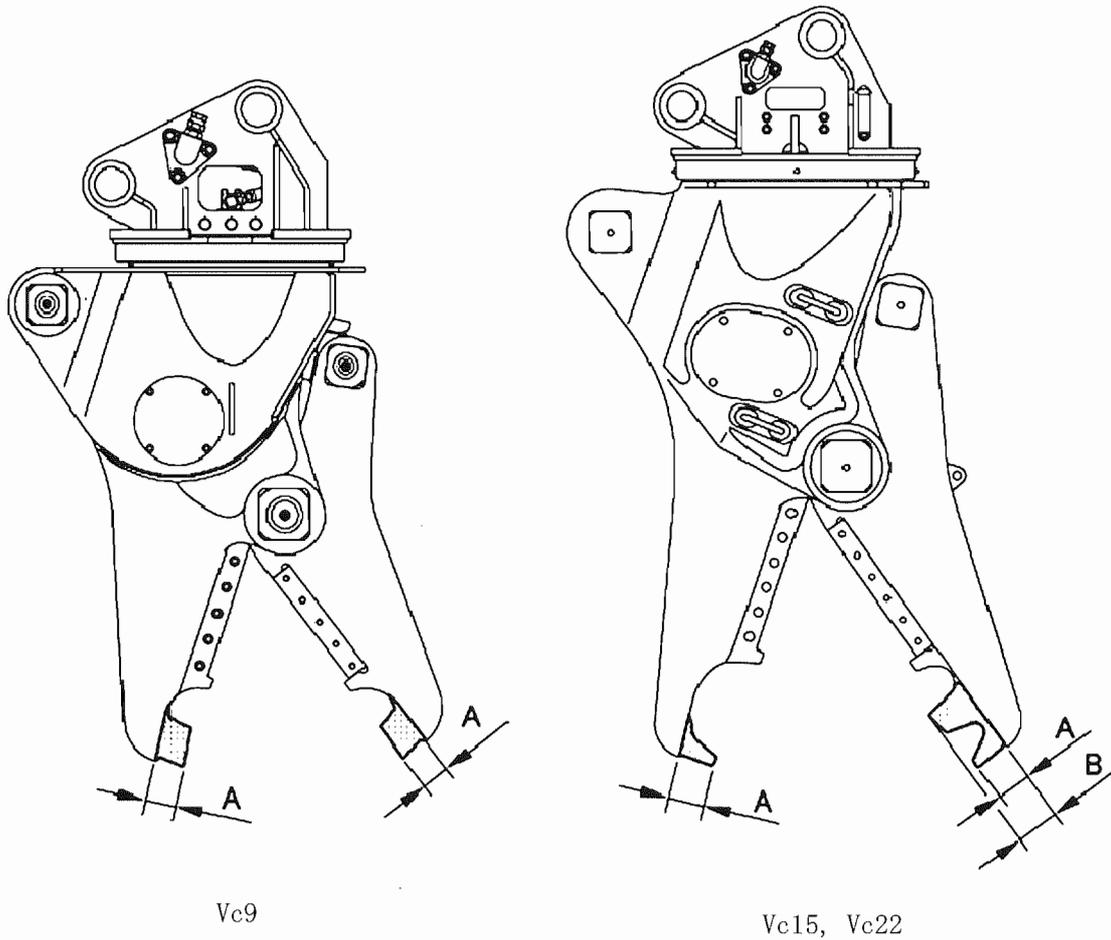


図 9-2 圧砕ポイントの測定

古河ロックドリル

適用範囲		型式		Vp9	Vp15	Vp22	Vps9
		質量 kg		800	1.570	2.630	685
		取付可能機体質量 (単位 t)		5~12	10~20	17~25	5~12
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	14	18	18	18
		締付トルク	N・m	196	412	412	430
			kg・m	20	42	42	44
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー (図 9-3 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	21	18	15	21
		測定時間	分	5	5	5	5
		作動油温度	℃	60	60	60	60
		荷重条件	t	6	8.5	12	6
圧砕・切断部	カッター (マニュアル TQ-DM-01 等参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
	圧砕ポイント (図 9-4 参照)	圧砕ポイントA					
		基準値	mm	40	63	92	100
		許容限度	mm	17	16	29	66
		圧砕ポイントB					
		基準寸法	mm	40	73	103	75
		許容限度	mm	19	30	51	48

コンクリート大割圧砕具

Vps15	Vps22	Vx135	Vx225	Vx365			
1.460	2.440	1.375	2.250	3.580			
10~20	17~25	5~12	17~25	26~32			
検 査 基 準 値							
22	27	24	27	30			
800	1.200	1.000	1.200	1.800			
82	122	102	122	184			
17	15	17	14	13			
5	5	5	5	5			
60	60	60	60	60			
9.5	13	9.5	14	15.5			
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5			
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0			
123	117	155	180	218			
78	60	80	92	114			
88	113	110	130	162			
58	72	60	73	94			

古河ロックドリル

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①大割用圧砕具を地面に対し垂直姿勢をとる。この時、地面に対し約10cm位隙間を空ける。
- ②圧砕アームをストロークエンドまで開き、エンジンを切る。
- ③ストップバルブを閉じる。
- ④圧砕アームが静止している事を確認する。静止していない場合は、静止するまで待つ。
- ⑤静止後、一定時間放置し圧砕アームの沈下をシリンダーの伸び量で測定する。
- ⑥2本シリンダータイプは両方のシリンダーの伸び量を測定する。

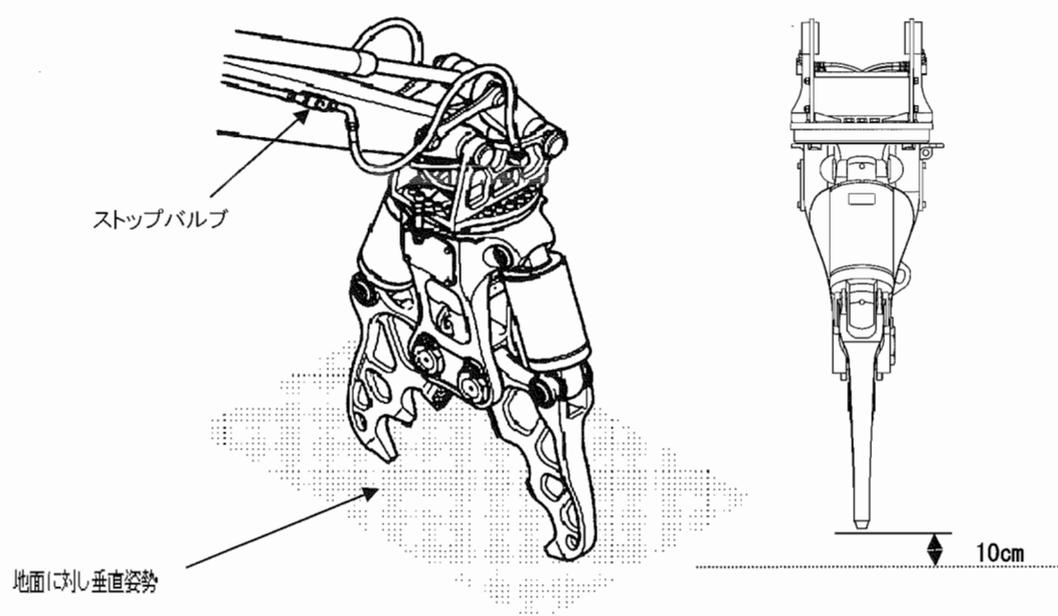
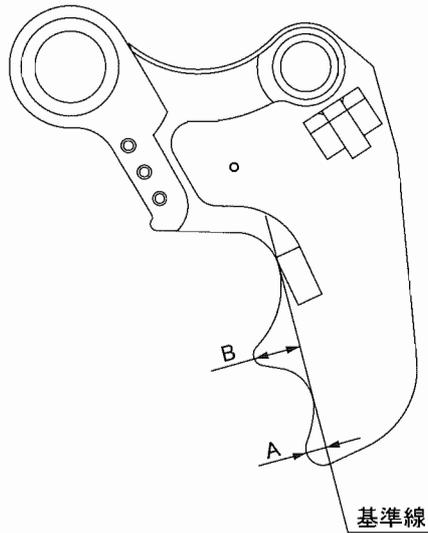


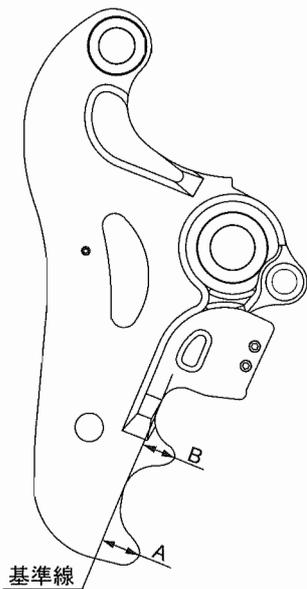
図 9-3 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. 圧砕ポイントの測定

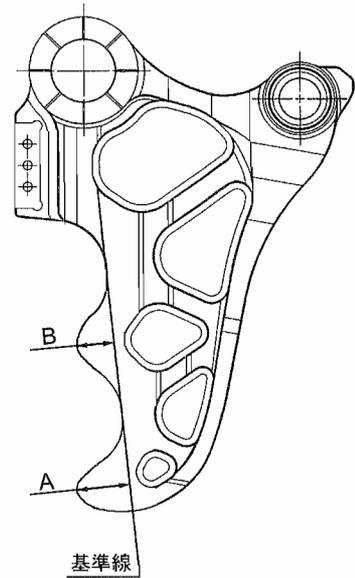
- ①先端突起部と中間突起部との間の円弧および中間突起部と Cutter ベースとの間の円弧を結ぶ線を基準線として線を引く。
- ②基準線からの寸法 A～B を測定する。



Vp シリーズ



Vps シリーズ



Vx シリーズ

図 9-4 圧砕ポイントの測定

古河ロックドリル

適用範囲		型式		Vs9	Vs15	Vs22	Vs35
		質量 kg		655	1.120	1.760	2.760
		取付可能機体質量 (単位 t)		5~12	10~20	17~25	26~32
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
油圧装置	シリンダー (図 9-5 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	22	21	19	17
		測定時間	分	5	5	5	5
		作動油温度	℃	60	60	60	60
		荷重条件	t	5.5t	6t	8t	10t
圧砕・切断部	カッター (マニュアル TQ-DM-01 等参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
	圧砕ポイント (図 9-6 参照)	圧砕ポイントA					
		基準値	mm	112	132	200	180
		許容限度	mm	56	66	100	90
		圧砕ポイントB					
		基準値	mm	100	174	138	248
		許容限度	mm	66	116	92	165
		圧砕ポイントC					
		基準値	mm	108	139	185	204
		許容限度	mm	54	70	93	100
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	61	85	108	108
		許容限度	mm	30	43	54	54
		圧砕ポイントE					
		基準寸法	mm	61	77	98	98
許容限度	mm	30	38	50	50		

古河ロックドリル

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①小割用圧砕具を地面に対し水平姿勢をとる。
- ②圧砕アームをストロークエンドまで開き、エンジンを切る。
- ③ストップバルブを閉じる。
- ④圧砕アームが静止している事を確認する。静止していない場合は、静止するまで待つ。
- ⑤静止後、一定時間放置し圧砕アームの沈下をシリンダーの伸び量で測定する。

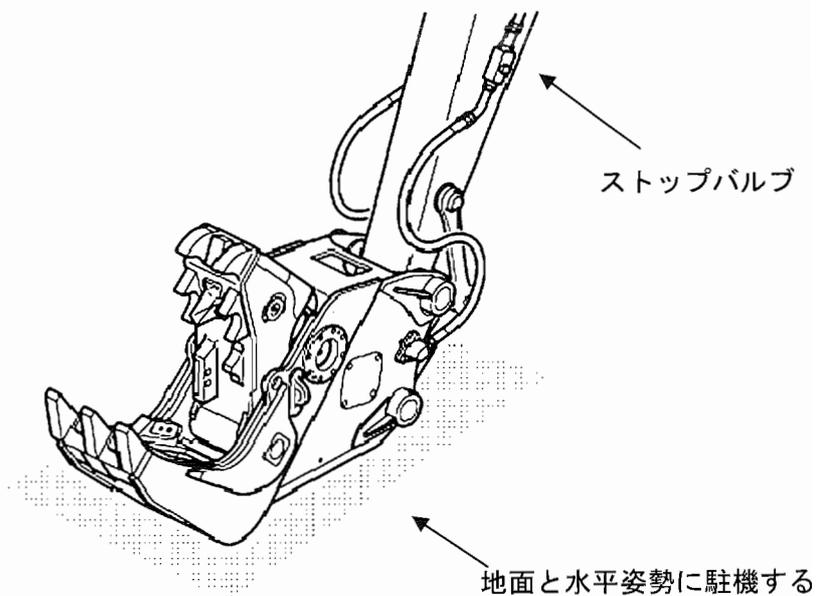


図 9-5 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. 圧砕ポイントの隙間測定

- ①アーム全開状態（シリンダー収縮）で検査を行う。
- ②各圧砕ポイントA～Eを計測する。

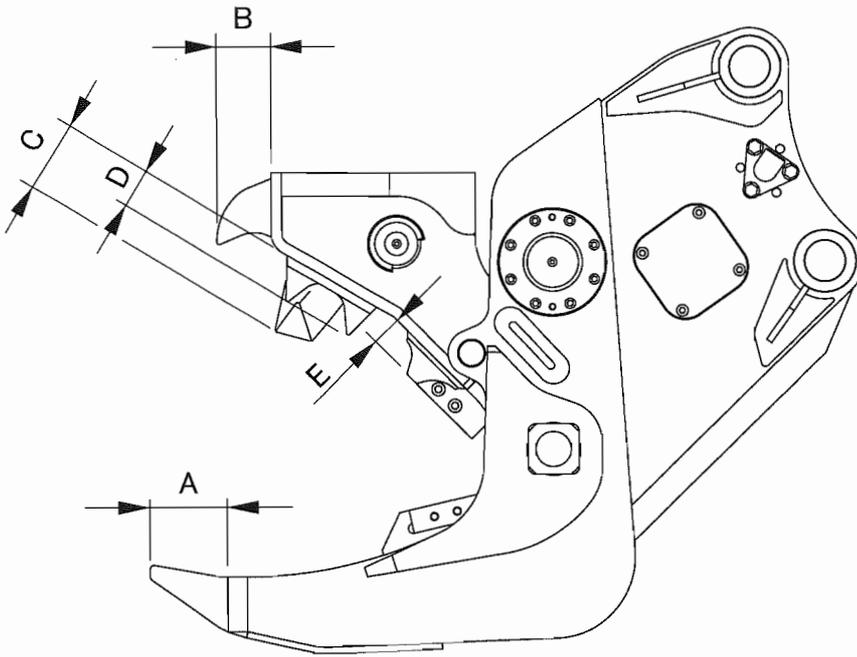


図 9-6 圧砕ポイントの測定

丸順重工

適用範囲		型式		IFR35-2	IFR55-2	IFR70-2	IFR120-2
		質量 kg		270	345	560	900
		取付可能機体質量 (単位 t)		3	5	6	12
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	12	12	12	12
		締付トルク	N・m	115±11.8	115±11.8	115±11.8	115±11.8
			kg・m	11.7±1.2	11.7±1.2	11.7±1.2	11.7±1.2
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 10-1 参照)					
		伸縮量	mm	10	10	10	10
		測定時間	分	3	3	3	3
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA (図 10-3 参照)					
		基準値	mm	81	93	91	112
		許容限度	mm	48	60	58	72
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB (図 10-3 参照)					
		基準値	mm	12	12	16	19
		許容限度	mm	4	4	5	6
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

解体用つかみ具 (内部シリンダー作動型)

IFR200-2	IFC35-2	IFC55-2	IFC70-2	IFC120-2	IFC200-2		
1665	165	260	385	650	1245		
20	3	5	6	12	20		
検 査 基 準 値							
16							
279±27							
28.5±2.8							
10	10	10	10	10	10		
3	3	3	3	3	3		
153	81	93	91	112	153		
105	48	60	58	72	105		
25	12	12	16	19	25		
8	4	4	5	6	8		

丸順重工

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①車両を平坦な場所で行う。
- ②地面より 100mm 程浮かせてアームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ③作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。

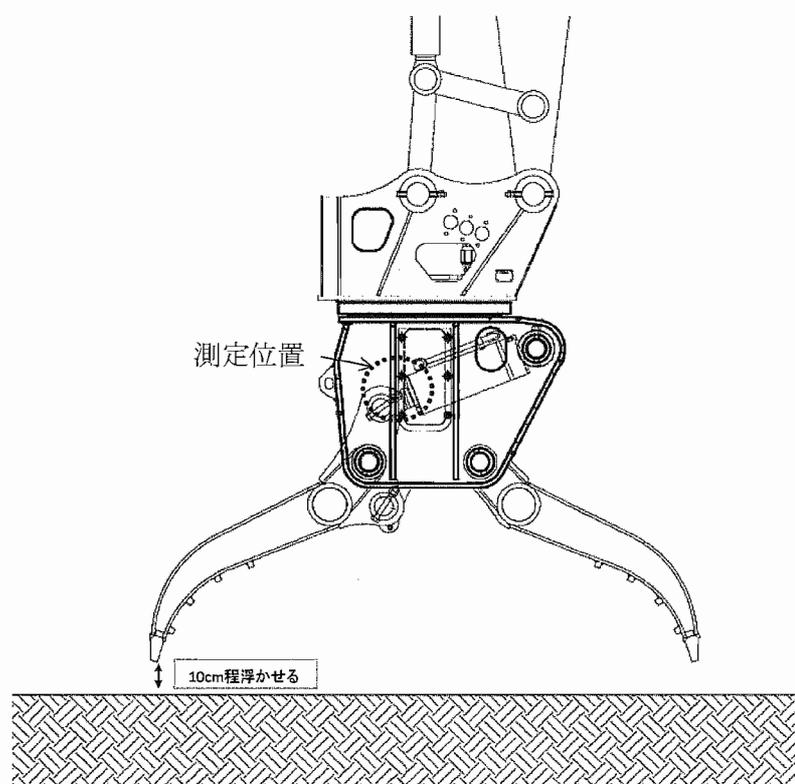


図 10-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. つかみポイントの測定

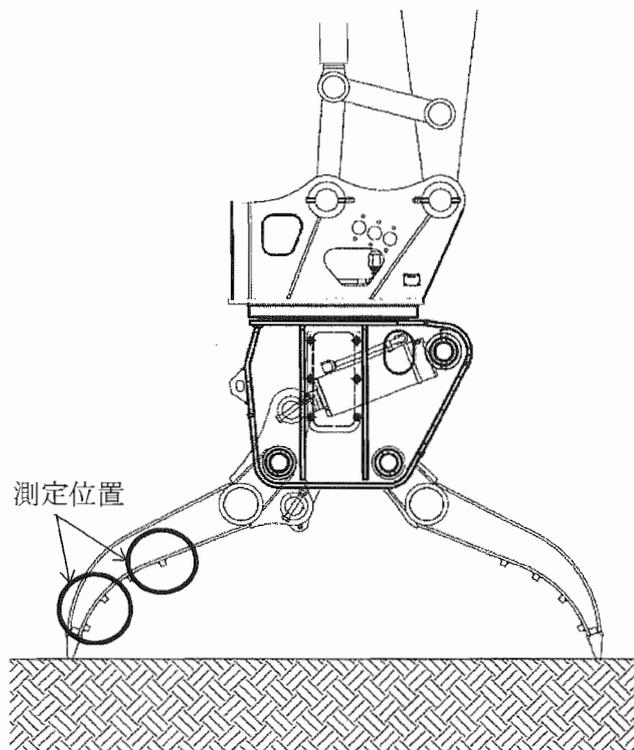


図 10-2 つかみポイント測定

(1) ツース測定方法

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②先端の滑り止め部材からツース先端までの距離Aを測定する。
- ③ツース先端は、いちばん突出している部分にて計測する。滑り止め部材は前後中心部から計測

(2) 滑り止め部材測定方法

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②滑り止め部材の突出した部分Bを測定する。

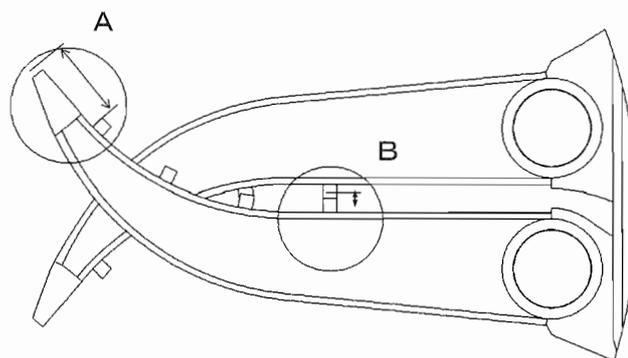


図 10-3 つかみポイント測定部詳細

丸順重工

適用範囲		型式		IFZ15	IFZ25	IFZ35	IFZ55
		質量 kg		65	90	145	205
		取付可能機体質量 (単位 t)		1	2	3	5
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA		図 10-6 参照	図 10-6 参照	図 10-5 参照	図 10-5 参照
		基準値	mm	140	140	145	145
		許容限度	mm	100	100	116	111
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB		図 10-6 参照	図 10-6 参照	図 10-5 参照	図 10-5 参照
		基準値	mm	10	10	12	12
		許容限度	mm	4	4	4	4
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

IFZ70							
275							
6							
検 査 基 準 値							
図 10-5 参照							
170							
142							
図 10-5 参照							
16							
5							

丸順重工

適用範囲		型式	IFZ120	IFZ200		
		質量 kg	445	705		
		取付可能機体質量 (単位 t)	12	20		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値		
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm			
		締付トルク	N・m			
			kg・m			
		取付ボルトサイズ	mm			
		締付トルク	N・m			
			kg・m			
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー				
		伸縮量	mm			
		測定時間	分			
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 10-5 参照	図 10-5 参照	
		基準値	mm	180	200	
		許容限度	mm	155	173	
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B		図 10-5 参照	図 10-5 参照	
		基準値	mm	19	25	
		許容限度	mm	6	8	
		つかみポイント				
		基準値	mm			
		許容限度	mm			

丸順重工

1. つかみポイントの測定

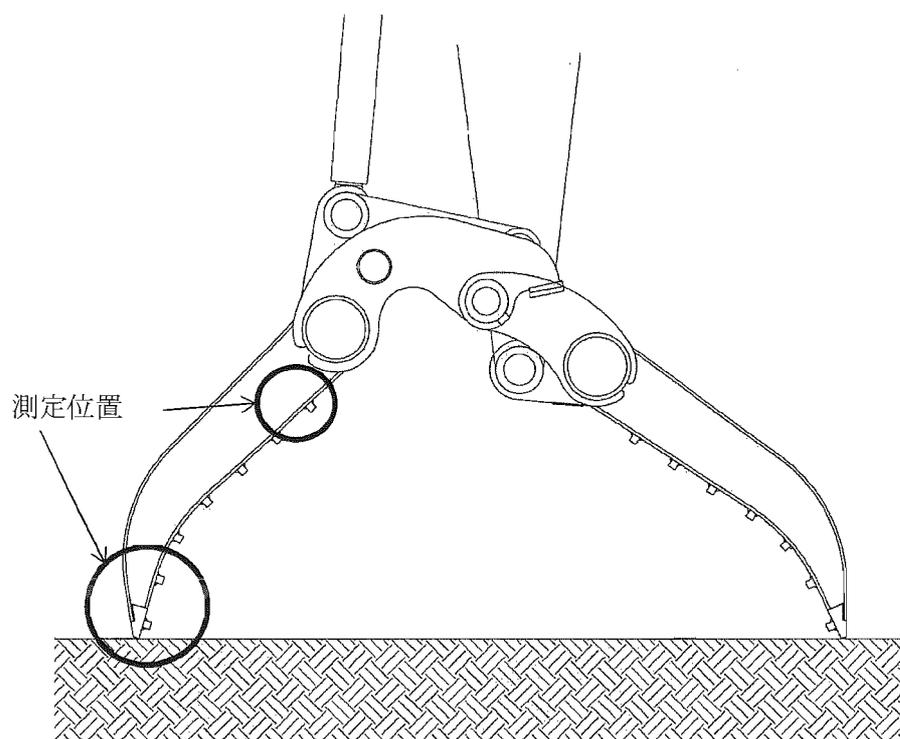


図 10-4 つかみポイント測定

(1) ツース測定方法 (図 10-5)

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②先端から 2 番目の滑り止め部材中央からツース先端までの距離 A を測定する。
- ③ツース先端は中央部から測定すること。

(2) すべり止め部材測定方法 (図 10-5)

- ①すべり止め部材の突出した部分 B を測定する。

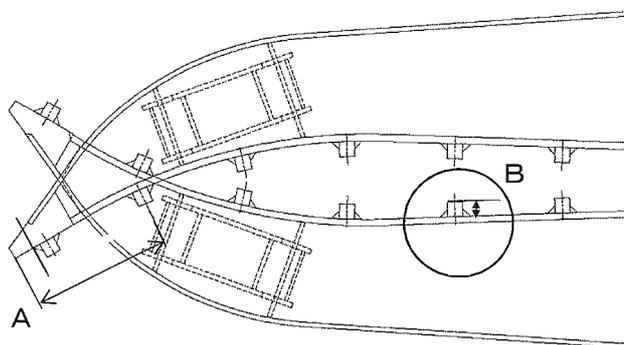


図 10-5 つかみポイント測定部詳細

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

2. つかみポイントの測定（型式Z15、Z25）

（1）ツース測定方法（図10-6）

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②補強（丸棒）からツース先端までの距離Aを測定する。
- ③ツース先端は中央部から測定すること。

（2）すべり止め部材測定方法（図10-6）

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②すべり止め部材の突出した部分Bを測定する。

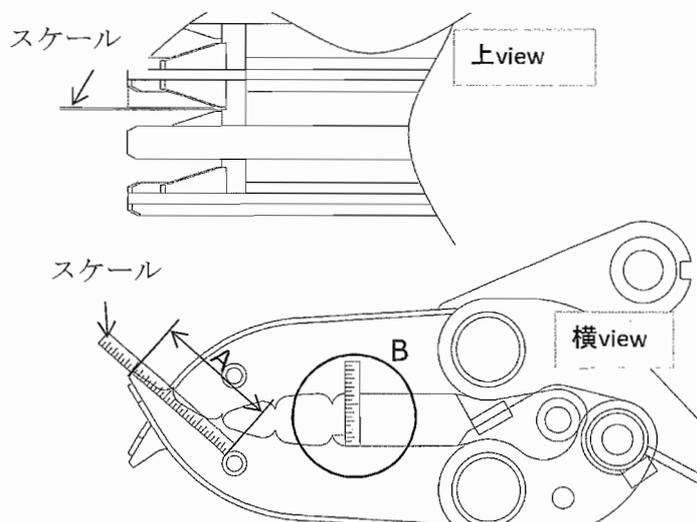


図10-6 つかみポイント測定部詳細（型式Z15、Z25）

室戸鉄工所

適用範囲		型式		GF30	GF40	GF60	GF120		
		質量 kg		185	285	420	550		
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~6	6~10	10~15		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm	20	20	20	20
測定時間	分			3	3	3	3		
つかみ部	つかみポイント (ツース)	寸法A							
		基準値	mm	100	128	100	90		
		許容限界値	mm	90	118	85	70		
	つかみポイント (すべり止め部材)	寸法B							
		基準値	mm	10	11	14	16		
		許容限度	mm	6	6	8	9		
	つかみポイント (ツース)	寸法C							
		基準値	mm	112	159	100	90		
		許容限度	mm	102	149	85	70		
	つかみポイント (すべり止め部材)	寸法D							
		基準値	mm	10	11	14	16		
		許容限度	mm	6	6	8	9		

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GF200	GF300						
1040	1740						
15~25	25~35						
検 査 基 準 値							
30	30						
3	3						
100	270						
80	250						
19	22						
10	12						
100	270						
80	250						
19	22						
10	12						

室戸鉄工所

適用範囲		型式		GF30R	GF40R	GF60R	GF120R		
		質量 kg		210	310	525	800		
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~6	6~10	10~15		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	10	10	12	12		
		締付トルク	N・m	58.8~73.5	58.8~73.5	98.0~122.5	98.0~122.5		
			kg・m	6.0~7.5	6.0~7.5	10.0~12.5	10.0~12.5		
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm	20	20	20	20
測定時間	分			3	3	3	3		
つかみ部	つかみポイント (ツース)	寸法A							
		基準値	mm	100	128	100	90		
		許容限界値	mm	90	118	85	70		
	つかみポイント (すべり止め部材)	寸法B							
		基準値	mm	10	11	14	16		
		許容限度	mm	6	6	8	9		
	つかみポイント (ツース)	寸法C							
		基準値	mm	112	159	100	90		
		許容限度	mm	102	149	85	70		
	つかみポイント (すべり止め部材)	寸法D							
		基準値	mm	10	11	14	16		
		許容限度	mm	6	6	8	9		

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GF200R							
1260							
15~25							
検 査 基 準 値							
16							
245.0~308.7							
25.0~31.5							
30							
3							
100							
80							
19							
10							
100							
80							
19							
10							

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置すること。
- ②つかみ具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、爪を最大まで（シリンダー最伸縮状態）開く。
- ③本体のエンジンを停止してからホース内の残圧を抜いて、Aのストップバルブを閉じる。
- ④L寸法の測定を実施し、3分間経過後に再度L寸法を測定し、その差を伸縮量とする。

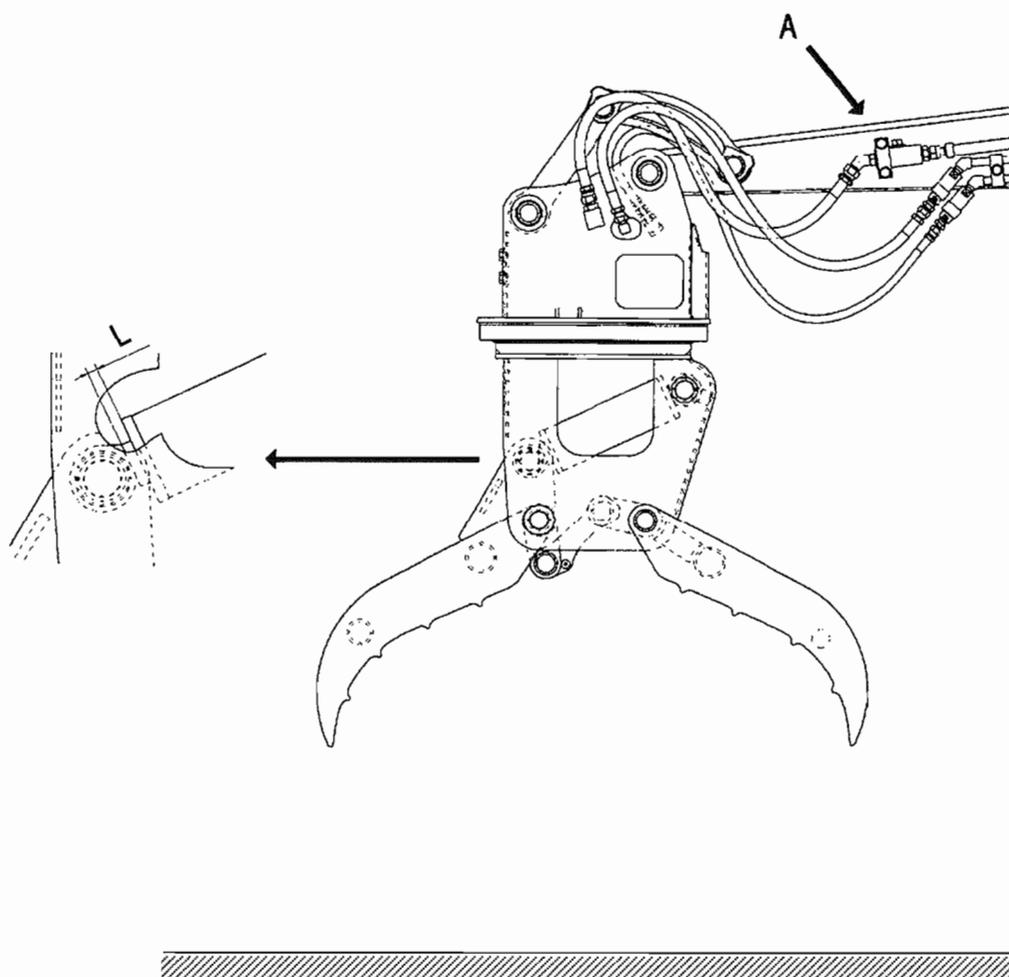
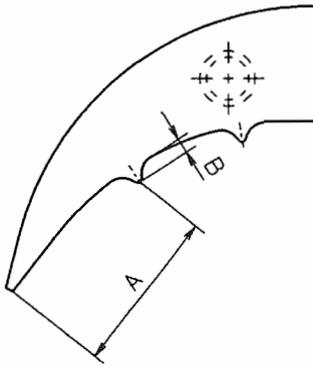


図 11-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

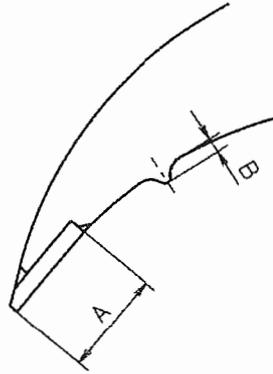
解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

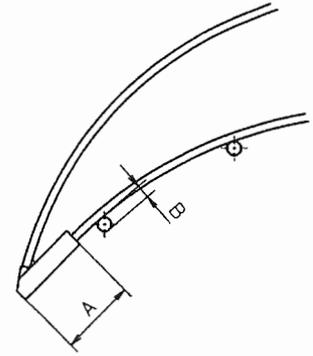
- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置する。
- ②A・B・C・Dの寸法を測定し摩耗状況を確認する。



(GF30~40)
(GF30R~40R)

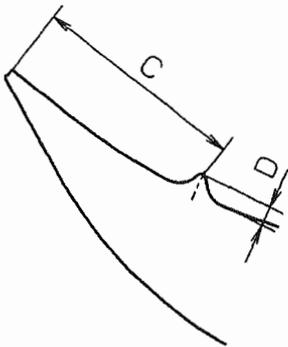


(GF60)
(GF60R)

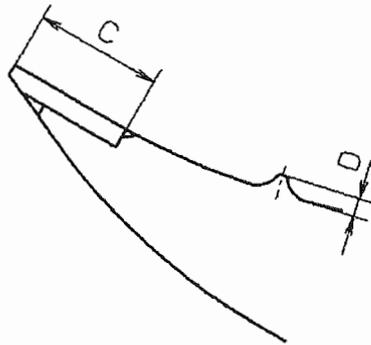


(GF120~300)
(GF120R~200R)

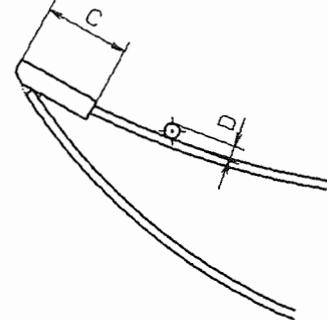
図 11-2 つかみポイント測定（上爪）



(GF30~40)
(GF30R~40R)



(GF60)
(GF60R)



(GF120~300)
(GF120R~200R)

図 11-3 つかみポイント測定（下爪）

室戸鉄工所

適用範囲		型式		PF03-2	PF07-2	PF15-2	PF30-2		
		質量 kg		25	65	70	140		
		取付可能機体質量 (単位 t)		0.5~1	1~2	2~3	3~4		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		つかみ部	つかみポイント (ツース)	寸法A					
				基準値	mm	81	88	88	100
許容限界値	mm			71	78	78	90		
つかみポイント (すべり止め部材)	寸法B								
	基準値		mm	8	8	8	10		
	許容限度		mm	4	4	4	6		
つかみポイント (ツース)	寸法C								
	基準値		mm	83	114	114	112		
	許容限度		mm	73	104	104	102		
つかみポイント (すべり止め部材)	寸法D								
	基準値		mm	8	8	8	10		
	許容限度		mm	4	4	4	6		

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

PF40-2	PF60-2	PF120-2	PF200-2				
210	375	510	900				
4~6	6~10	10~15	15~25				
検 査 基 準 値							
128	100	90	100				
118	85	70	80				
11	14	16	19				
6	8	9	10				
159	100	90	100				
149	85	70	80				
11	14	16	19				
6	8	9	10				

室戸鉄工所

適用範囲		型式		PF30B	PF40B	PF60B	PF120B		
		質量 kg		150	235	420	600		
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~6	6~10	10~15		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		つかみ部	つかみポイント (ツース)	寸法A					
				基準値	mm	100	128	100	90
許容限界値	mm			90	118	85	70		
つかみポイント (すべり止め部材)	寸法B								
	基準値		mm	10	11	14	16		
	許容限度		mm	6	6	8	9		
つかみポイント (ツース)	寸法C								
	基準値		mm	112	159	100	90		
	許容限度		mm	102	149	85	70		
つかみポイント (すべり止め部材)	寸法D								
	基準値		mm	10	11	14	16		
	許容限度		mm	6	6	8	9		

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

PF200B							
1000							
15~25							
検 査 基 準 値							
100							
80							
19							
10							
100							
80							
19							
10							

室戸鉄工所

適用範囲		型式		LF30	LF40	LF60	LF120		
		質量 kg		80	100	215	320		
		取付可能機体質量 (単位 t)		3~4	4~6	6~10	10~15		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		取付ボルトサイズ	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		つかみ部	つかみポイント (ツース)	寸法A					
				基準値	mm	52	60	100	90
許容限界値	mm			42	50	85	70		
つかみポイント (すべり止め部材)	寸法B								
	基準値		mm	10	11	14	16		
	許容限度		mm	6	6	8	9		
つかみポイント (ツース)	寸法C								
	基準値		mm	56	48	100	90		
	許容限度		mm	46	38	85	70		
つかみポイント (すべり止め部材)	寸法D								
	基準値		mm	10	11	14	16		
	許容限度		mm	6	6	8	9		

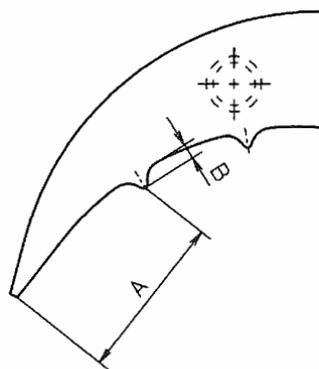
解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

LF200							
580							
15～25							
検 査 基 準 値							
100							
80							
19							
10							
100							
80							
100							
80							

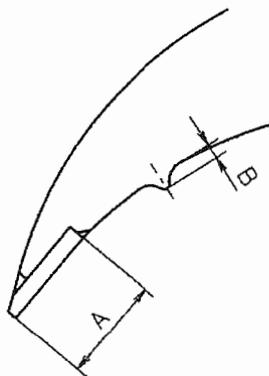
室戸鉄工所

1. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

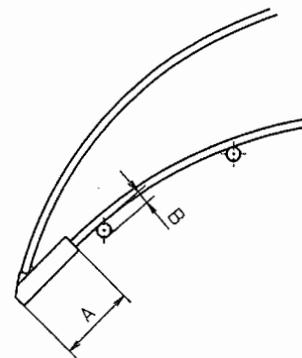
- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置する。
- ②A・B・C・Dの寸法を測定し摩耗状況を確認する。



(PF03~40) (PF30B~40B)
(LF30~40)

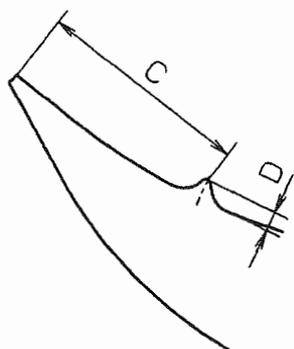


(PF60) (PF60B)
(LF60)

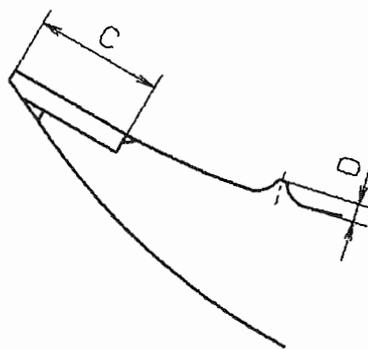


(PF120~200) (PF120B~200B)
(LF120~200)

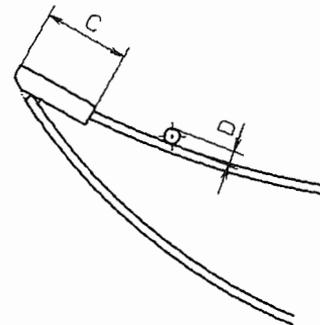
図 11-4 つかみポイント測定（上爪）



(PF03~40) (PF30B~40B)
(LF30~40)



(PF60) (PF60B)
(LF60)



(PF120~200) (PF120B~200B)
(LF120~200)

図 11-5 つかみポイント測定（下爪）

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

解体用機械検査・整備基準値表

平成 25 年 7 月 初版発行
平成 26 年 3 月 改訂 A 版発行

発行 公益 建設荷役車両安全技術協会
社団法人

〒101-0051

東京都千代田区神田神保町 3 丁目 7 番 1 号
(ニュー九段ビル 9 階)

電話 03-3221-3661

FAX 03-3221-3665

URL <http://www.sacl.or.jp>
