日本ニューマチック工業　　コンクリート大割圧砕具

適用範囲	型　式		SV140(R)
	質　量　kg		1,440 (1450)
	取付可能機体質量（単位t）		

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	㎜	16
		締付トルク	N･m	350
			kg･m	35
油圧装置	開閉 シリンダ (図7-2-1, 図7-2-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量		
		許容限度量	㎜	50
		測定時間	分	5
圧砕・切断部	カッタ	カッターのすき間 (図7-2-3参照)		
		基準すき間	㎜	0.5～1.0
		許容限度すき間	㎜	2.0
		摩耗限度 (図7-2-4参照)	R	5
	圧砕 ポイント	先端ポイントのすき間 (図7-2-5参照)		
		最小開口幅（基準寸法）	㎜	0
		最小開口幅（許容限度寸法）	㎜	50
		中間ポイントのすき間 (図7-2-5参照)		
		最小幅（基準寸法）	㎜	120
		最小幅（許容限度寸法）	㎜	170

※(R)は油圧旋回タイプ　/　(　)の数値は油圧旋回タイプの数値

1．開閉シリンダ伸縮量の測定

注意：測定は<u>平坦な場所</u>で、<u>油温55℃以下</u>で行うこと。

(1)2本シリンダタイプの開閉シリンダ伸縮量測定方法

①エンジンを始動させ、アタッチメントの各開閉シリンダが上下（図7-2-1参照）の位置になるようアタッチメントを旋回させる。

②アタッチメントのフレーム中心が水平（図7-2-1参照）かつフレーム正面が鉛直（図7-2-2参照）になるように、アタッチメントの姿勢を調整する。

③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。

④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。（このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。）

⑤この状態で5分間放置してから、上側のシリンダの伸縮量を測定する。

⑥下側にあるシリンダが上側になるようアタッチメントを旋回させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

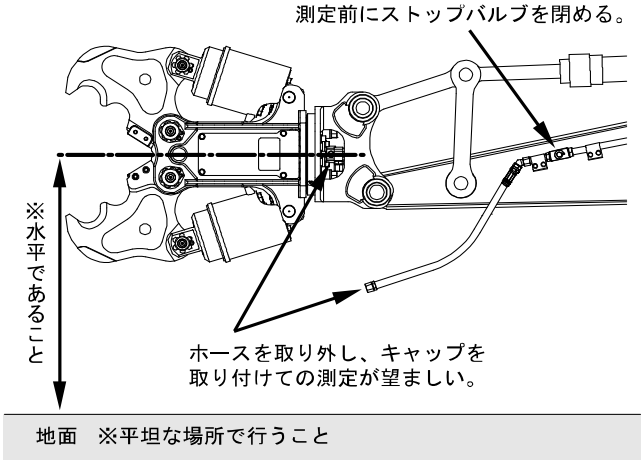

図7-2-1 開閉シリンダの伸縮量測定

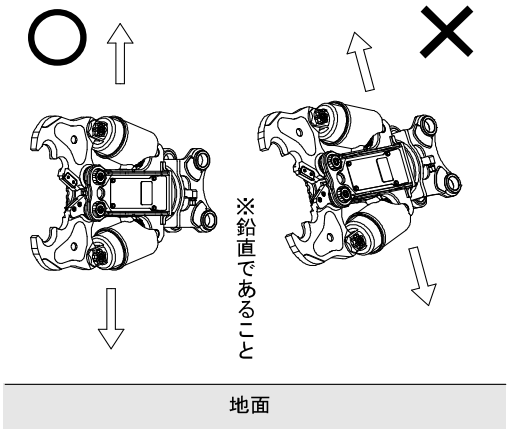

図7-2-2 開閉シリンダの伸縮量測定

2．カッタすき間およびカッタ摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

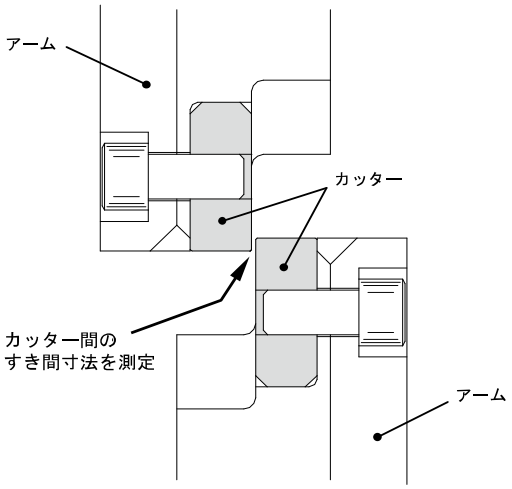

図7-2-3 カッタすき間の測定箇所(断面図)

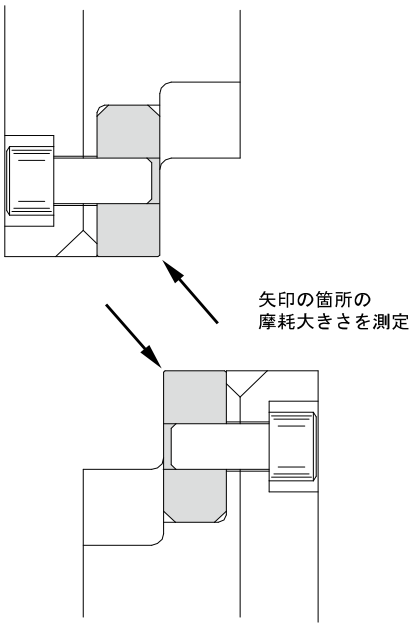

図7-2-4 カッタ摩耗限度の測定箇所(断面図)

３．先端ポイントすき間の測定

シリンダストロークエンドでアームを閉じ、下図の各圧砕ポイントすき間を測定する。

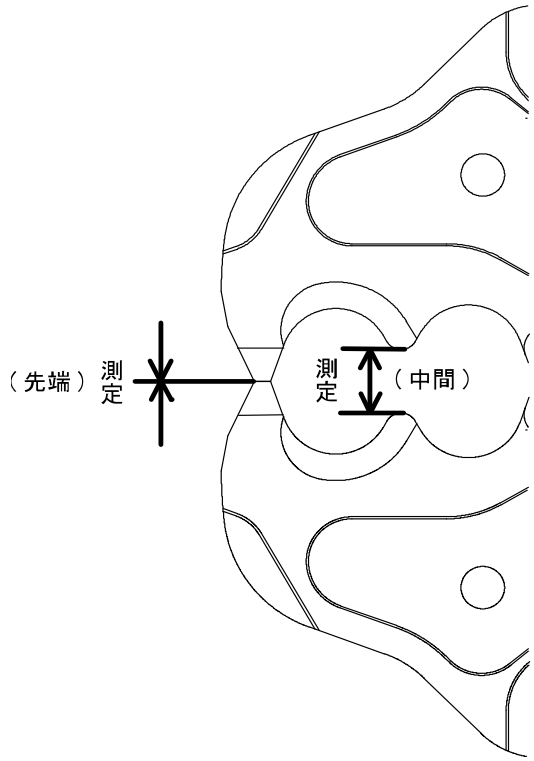

図7-2-5 先端ポイントすき間の測定箇所