

適用範囲		型 式		MFP-62	
		質 量 kg		780	
		取付可能機体質量（単位t）		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	
		締付トルク	N・m	128	
			kg・m	13.1	
		取付ボルトサイズ(内輪)	mm	12	
		締付トルク	N・m	128	
			kg・m	13.1	
油 置 圧 装	シリンダー	開閉シリンダー	mm/分	図6-2	
		伸縮量L	mm	20	
		測定時間	分	5	
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター	カッター部のすき間G		図6-4	
		基準値	mm	1.0	
		許容限度	mm	2.0	
	圧砕ポイント	圧砕ポイント A		図6-7	
		基準値	mm	0	
		許容限度	mm	30	
		圧砕ポイント B		図6-7	
		基準値	mm	55	
	許容限度	mm	35		

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。

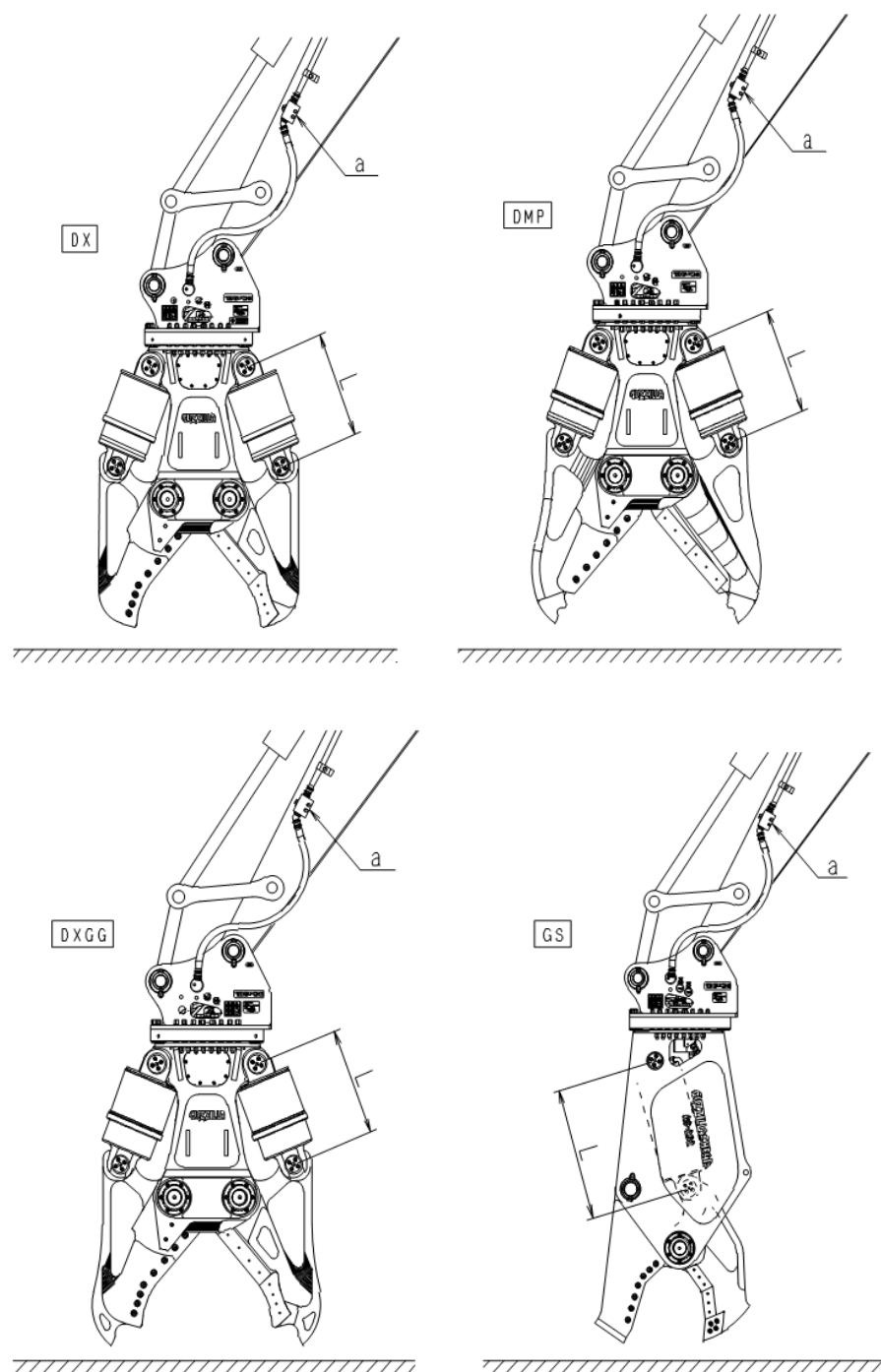


図 6-1 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

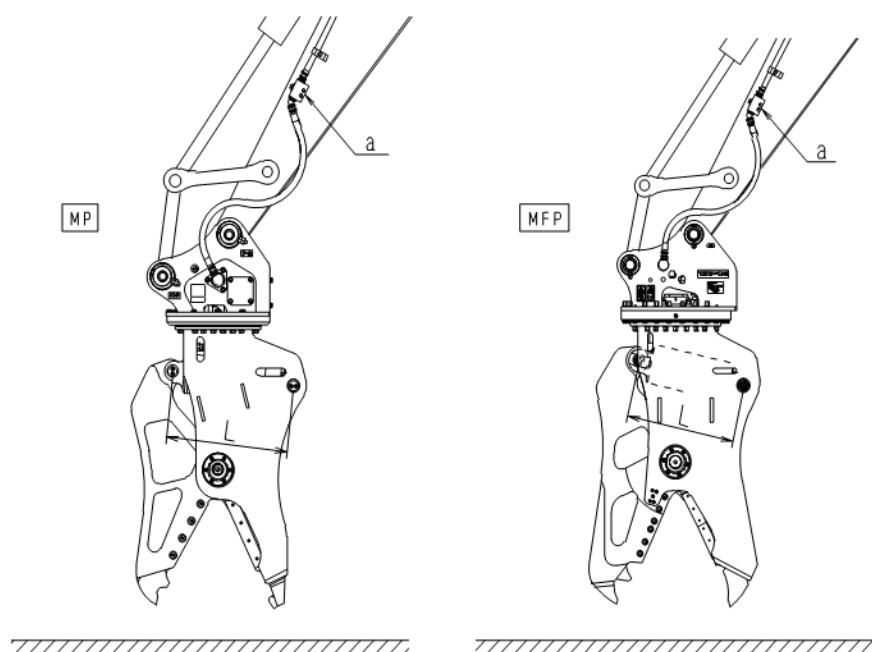


図 6-2 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

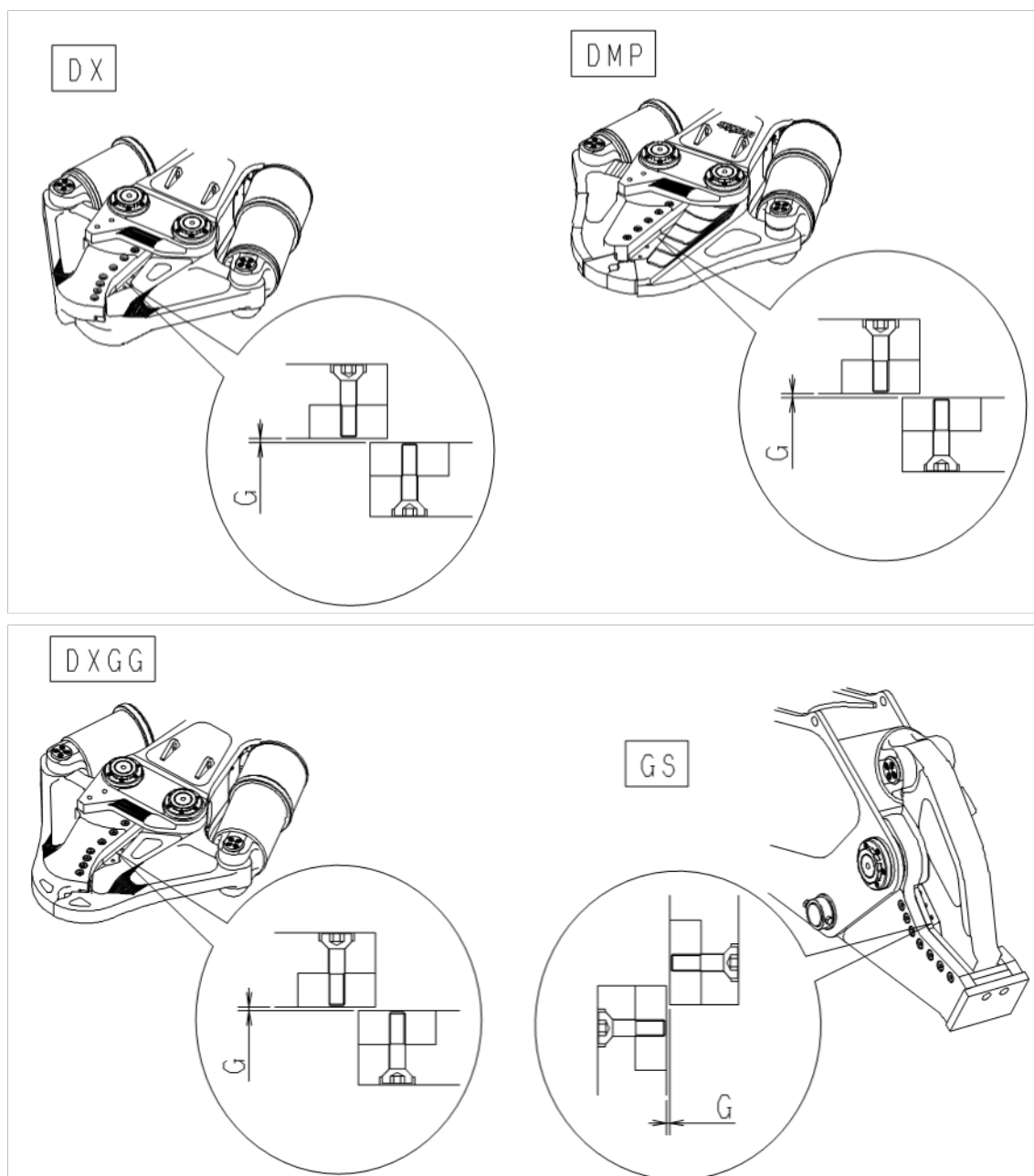


図 6-3 カッターの隙間測定

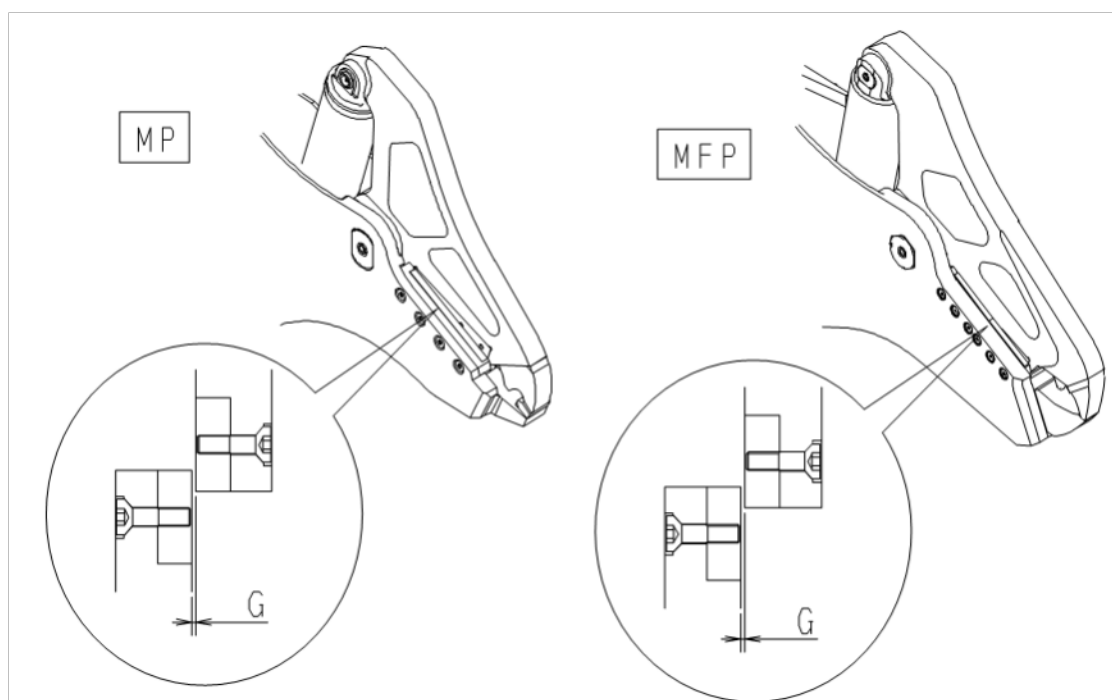


図 6-4 カッターの隙間測定

タグチ工業

3、圧砕ポイントの測定(DX)

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。

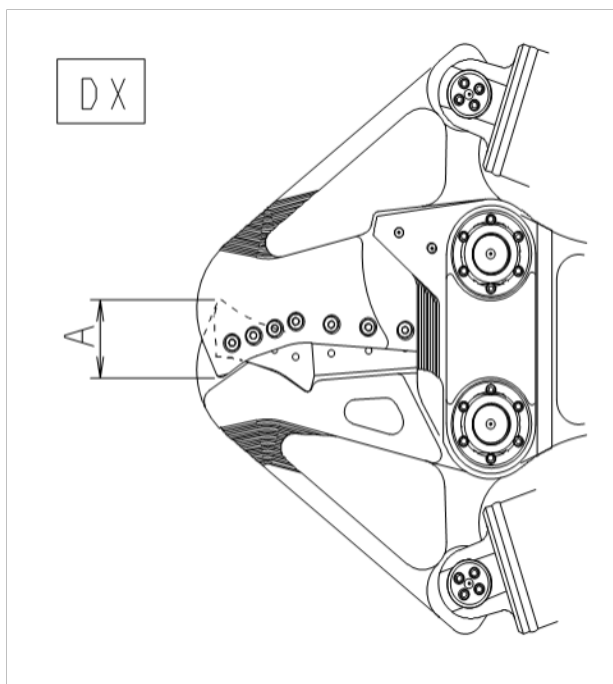


図 6-5 先端ポイント間の測定

4、圧砕ポイントの測定(DXGG/DMP)

①アーム全開状態(シリンダー最収縮)で、A の寸法を測定する。

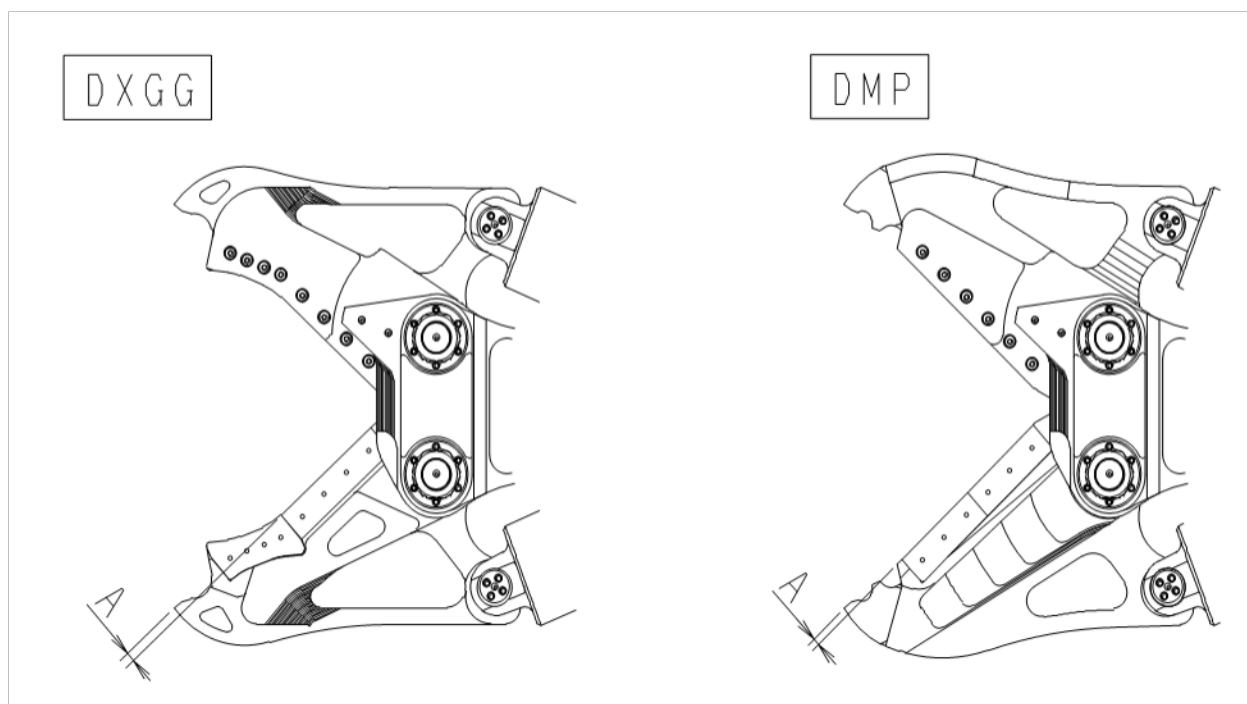


図 6-6 先端ポイント間の測定

5、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。

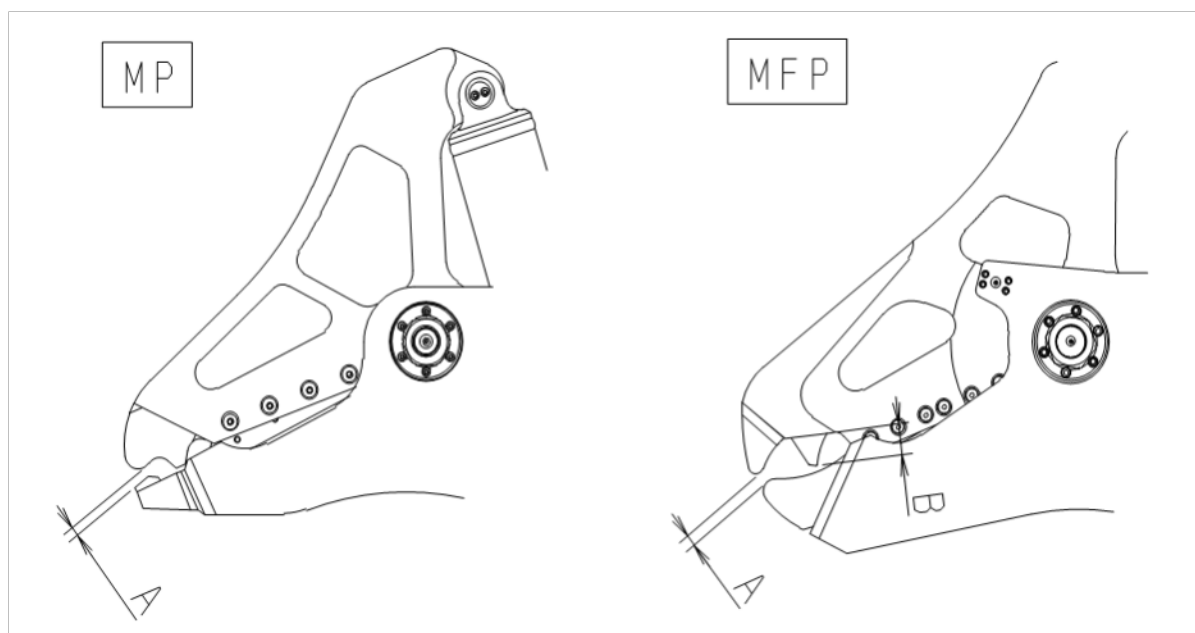


図 6-7 先端ポイント・圧砕ポイントの測定