タグチ工業　　コンクリート小割圧砕具

適用範囲		型　式		MC-352EM9A
		質　量　kg		3,870
		取付可能機体質量（単位ｔ）		30～37
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6-11参照）	開閉シリンダー		
		伸縮量L	ｍｍ	60
		測定時間	分	5
圧砕・切断部	カッター（図6-12参照）	カッターの隙間G		
		基準値	ｍｍ	1.0
		許容限度	ｍｍ	2.0
	圧砕ポイント（図6-13参照）	圧砕ポイントA		
		基準値	ｍｍ	165
		許容限度	ｍｍ	130
		圧砕ポイントB		
		基準値	ｍｍ	76
		許容限度	ｍｍ	56
		圧砕ポイントC		
		基準値	ｍｍ	85
		許容限度	ｍｍ	55
		圧砕ポイントD		
		基準寸法	ｍｍ	170
		許容限度	ｍｍ	135
		圧砕ポイントE		
		基準寸法	ｍｍ	85
		許容限度	ｍｍ	55
		圧砕ポイントF		
		基準寸法	ｍｍ	190
		許容限度	ｍｍ	155
		圧砕ポイント		
		基準寸法	ｍｍ	
		許容限度	ｍｍ	

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

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。

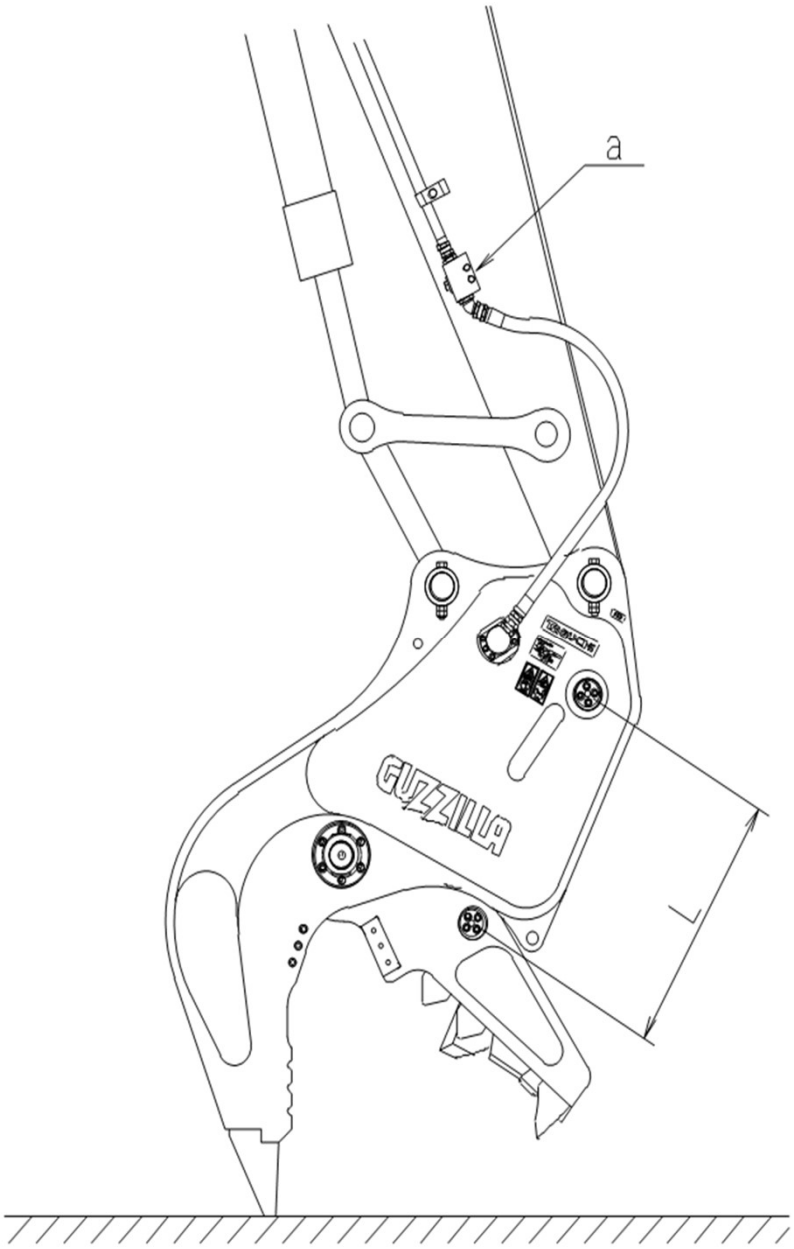

図6-11　開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

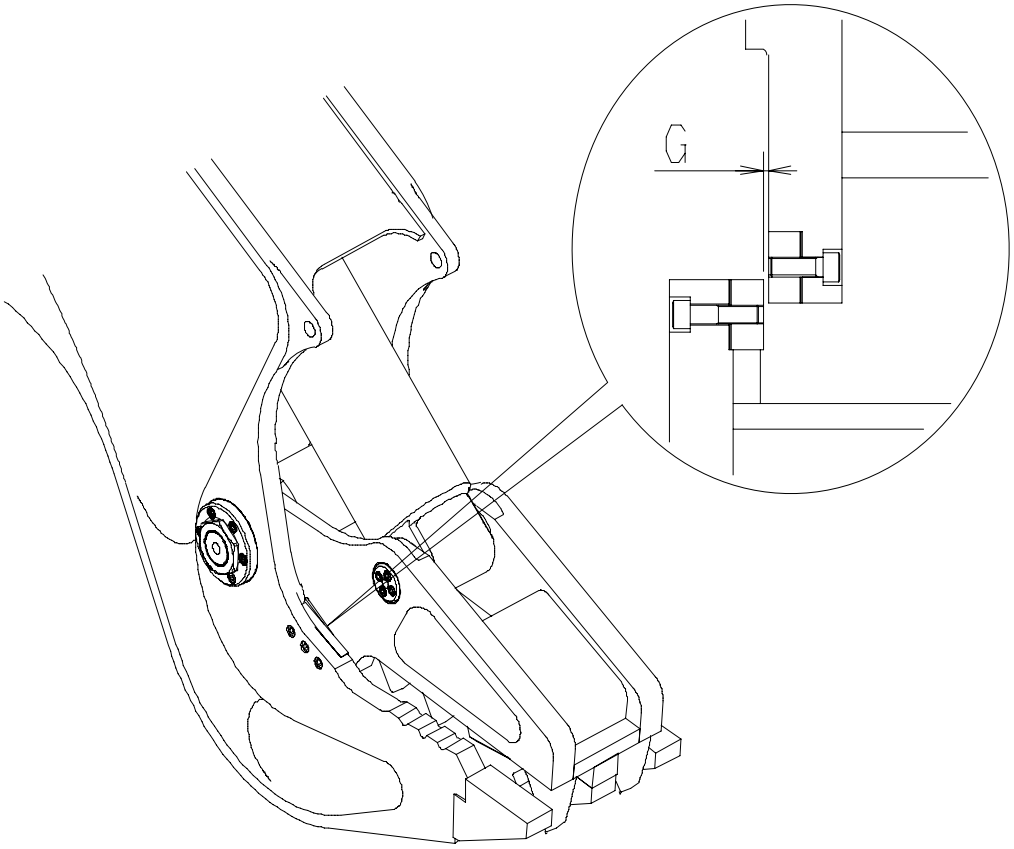

図6-12　カッターの隙間測定

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。

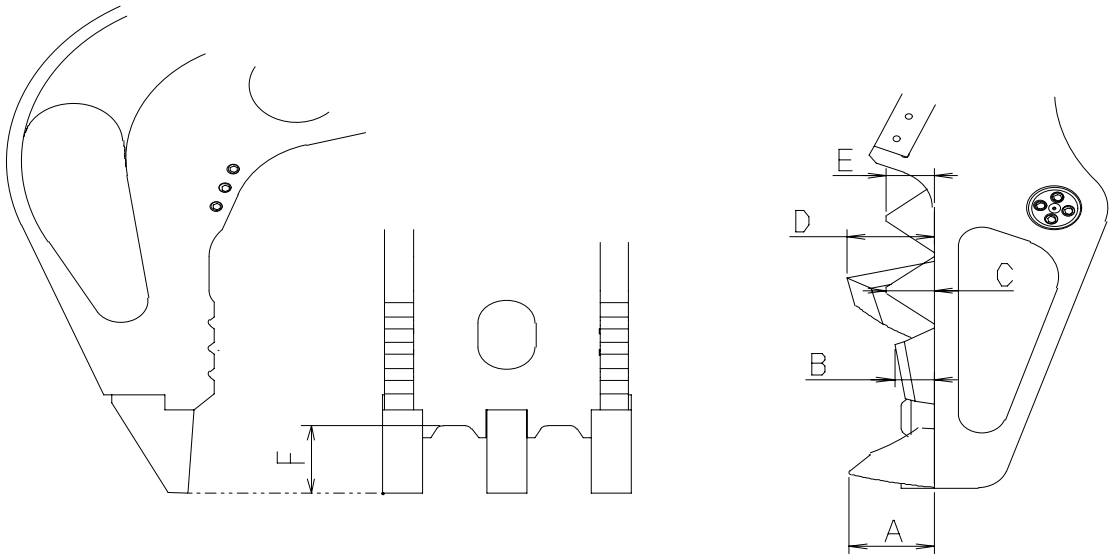

図6-13　圧砕ポイントの測定