タグチ工業　　鉄骨切断具

適用範囲		型　式		DXGG-352
		質　量　kg		4,400
		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
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ(外輪)	㎜	18
		締付トルク	N・m	450
			kg・m	45.9
		取付ボルトサイズ(内輪)	㎜	18
		締付トルク	N・m	450
			kg・m	45.9
装置 油圧	シリンダー	開閉シリンダー	mm/分	図6-1
		伸縮量L	㎜	60
		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6-3
		基準値	㎜	0.5
		許容限度	㎜	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイントA		図6-6
		基準値	㎜	43
		許容限度	㎜	35
		圧砕ポイントB		
		基準値	㎜	-
		許容限度	㎜	-

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

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。

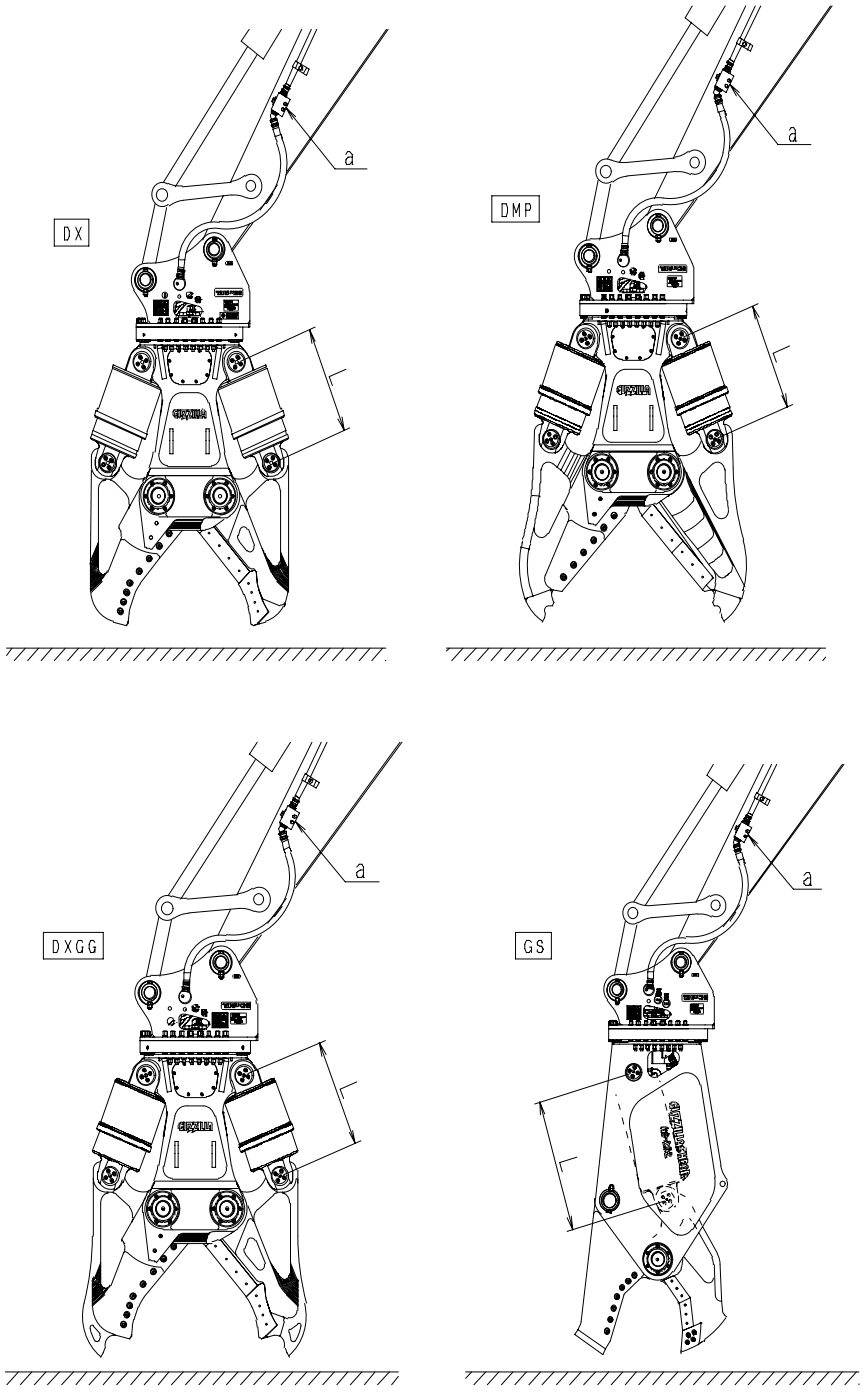

図6-1　開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

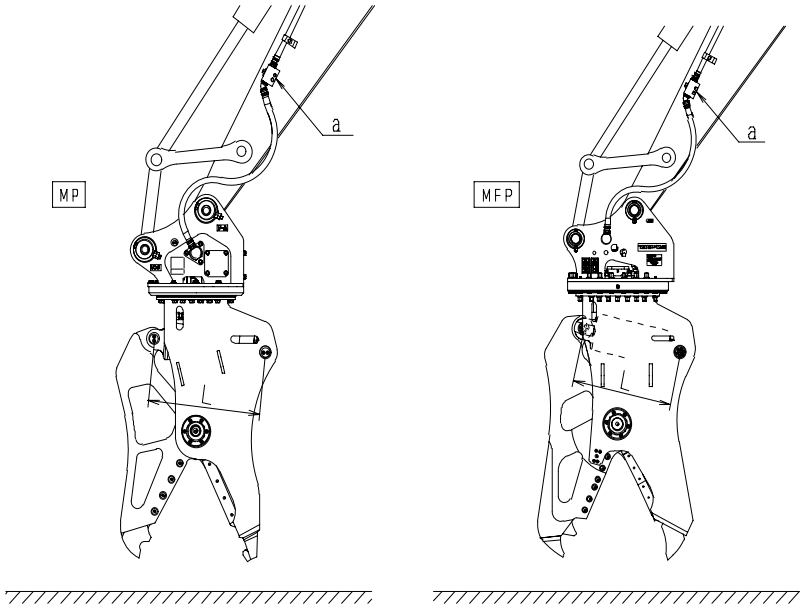

図6-2　開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

タグチ工業

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。

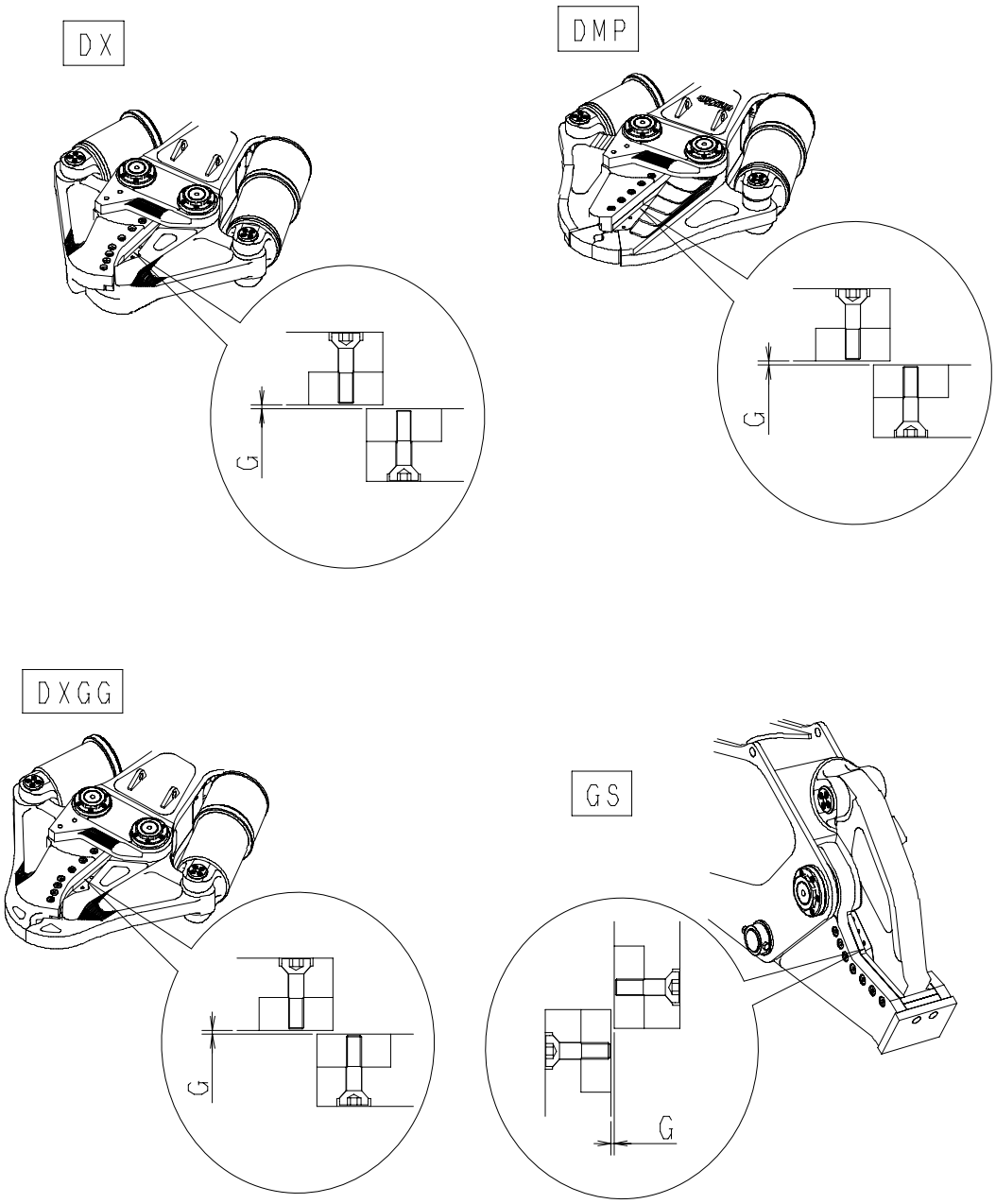

図6-3　カッターの隙間測定

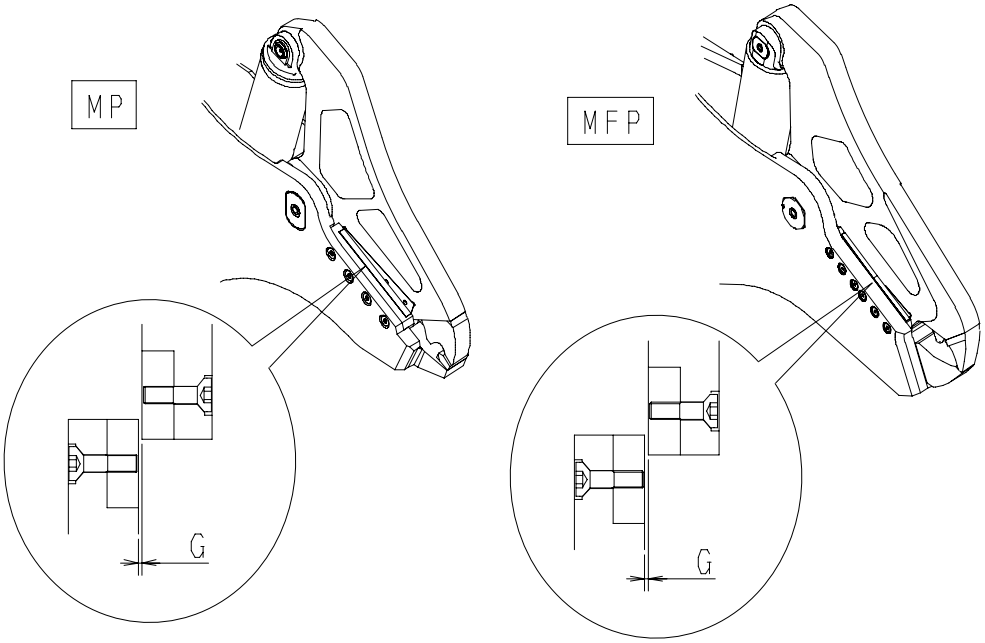

図6-4　カッターの隙間測定

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。

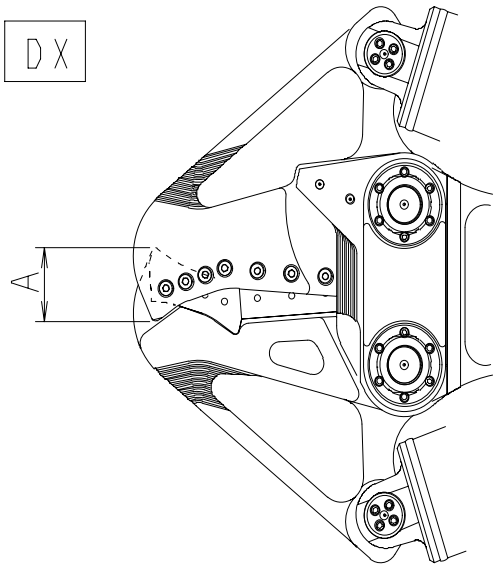

図6-5　先端ポイント間の測定

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。

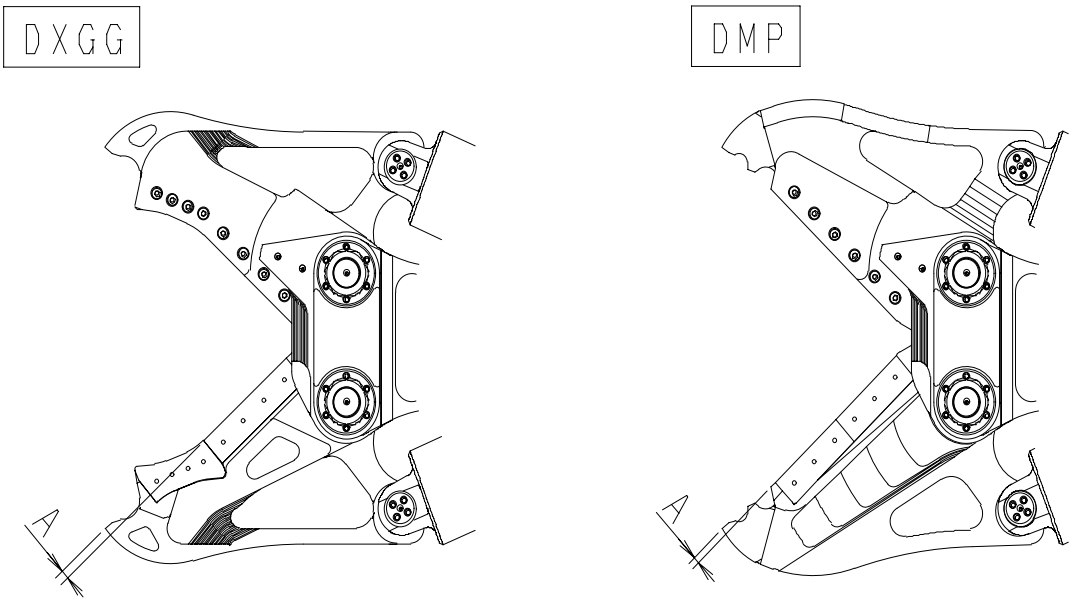

図6-6　先端ポイント間の測定

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。

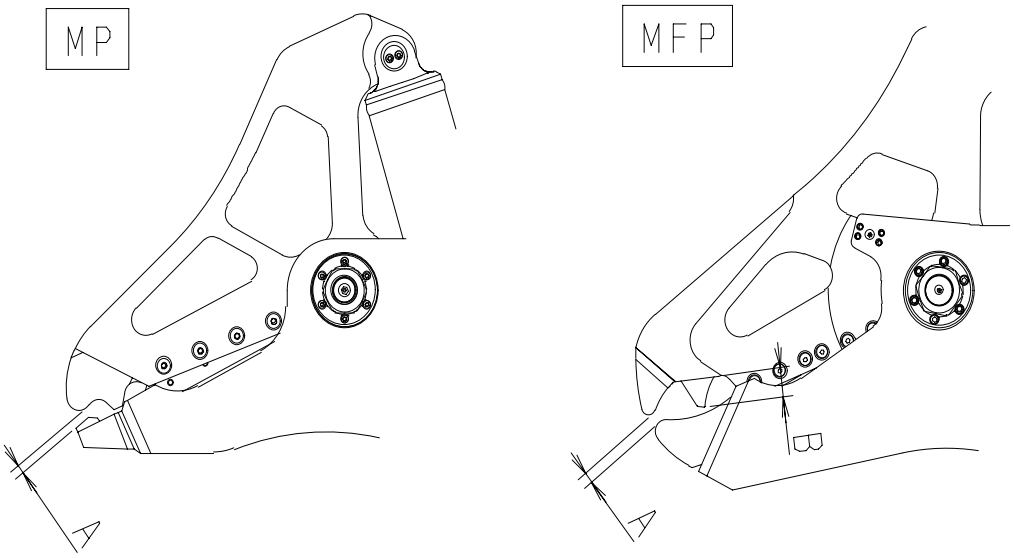

図6-7　先端ポイント・圧砕ポイントの測定