日本ニューマチック工業 **鉄骨切断具**

適用範囲		型　式		K-2J
		質　量　kg		200
		取付可能機体質量（単位t）		2.0～3.0
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	14
		締付トルク	N・m	200
			kg・m	20
		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1-1及び1-2参照 ）	開閉シリンダーの伸縮量		
		許容限度量	mm	20
		測定時間	分	5
圧砕・切断部	カッター部	カッター部のすき間 （ 図2-1参照 ）		
		基準すき間	mm	0.5～1.0
		許容限度すき間	mm	2.0
		摩耗限度 （ 図2-2参照 ）	R	3
	圧砕ポイント	先端ポイントの隙間 （ 図3-1参照 ）		
		基準値	mm	0
		許容限度	mm	0

1. 開閉シリンダ伸縮量の測定

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

① エンジンを始動させ、アタッチメントの
・ピストンロッドが上（図 1-1 参照）
・フレーム中心が水平（図 1-1 参照）
・フレーム正面が鉛直（図 1-2 参照） になるように、アタッチメントの姿勢を調整する。
② アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
③ 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。）
④ この状態で 5 分間放置してから、開閉シリンダの伸縮量を測定する。

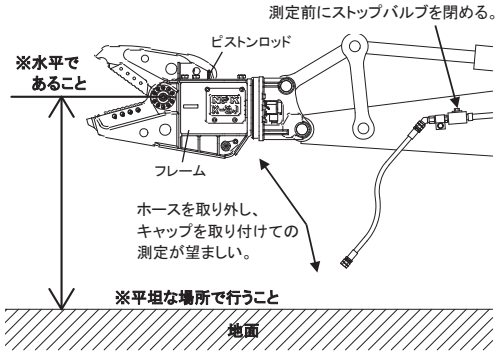

図 1-1: 測定姿勢 1

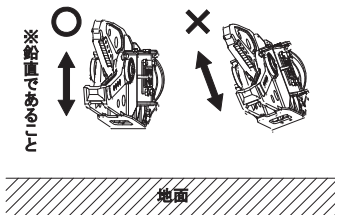

図 1-2: 測定姿勢 2

2. カッタすき間およびカッタ摩耗限度の測定

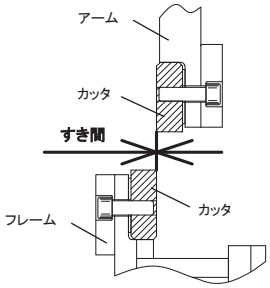

図 2-1: カッタすき間の測定箇所（断面図）

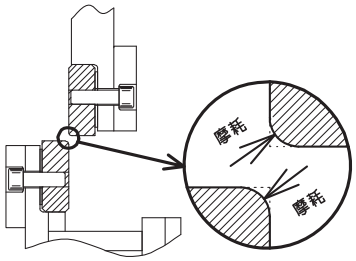

図 2-2: カッタ摩耗限度の測定箇所（断面図）

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、下図の先端ポイントすき間を測定する。

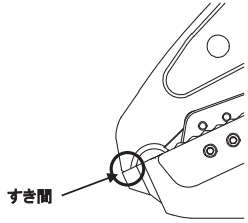

図 3-1: 先端ポイントすき間の測定箇所