

コマツ建機販売

適用範囲 () 内はガード付 ※は特殊ボルト		型 式		OYC650WX-1	OYC950WX-1	OYC950WRX-1	OYC950WX-1K
		適用号機		3011～	3011～	3011～	3011～
		質 量 kg		600	1270 (1350)	1305 (1380)	1340 (1420)
		取付可能機体質量 (単位 t)		6～9	10～16	10～16	12～18
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	内輪ボルトサイズ	mm	20	14	14	14※
		締付トルク	N・m	490～608	157～196	157～196	211～221
			kg・m	50～62	16～20	16～20	21.5～22.5
		外輪ボルトサイズ	mm	20	14	14	14※
		締付トルク	N・m	490～608	157～196	157～196	211～221
			kg・m	50～62	16～20	16～20	21.5～22.5
油圧装置	シリンダー (図 4-10 参照)	開閉シリンダー L					
		伸縮量	mm	30	30	30	30
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 4-11 参照)	カッターの隙間 B					
		基準値	mm	0.5	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	1.5	2.0	2.0	2.0
	カッターエッジ (図 4-4 参照)	カッターエッジ R					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ		12	16	16	16
		締付トルク	N・m	98～123	245～309	245～309	245～309
			kg・m	10～12.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5
	圧砕ポイント (図 4-12 参照)	圧砕ポイント C					
		基準寸法	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	30	40	40	40
圧砕ポイント D							
基準寸法		mm	70	100	100	100	
許容限度		mm	100	140	140	140	

コンクリート大割圧砕具

OYC950WRX-1K	OYC1100WX-1	OYC1100WRX-1	OYC1100WX-2	OYC1100WRX-2			
3011～	3011～3030	3011～3030	3031～	3031～			
1355 (1435)	2440	2450	2170 (2290)	2170 (2290)			
12～18	18～25	18～25	18～25	18～25			
検 査 基 準 値							
14※	16	16	16	16			
211～221	245～309	245～309	245～309	245～309			
21.5～22.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
14※	16	16	16	16			
211～221	245～309	245～309	245～309	245～309			
21.5～22.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
30	30	30	30	30			
3	3	3	3	3			
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0			
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0			
0	0	0	0	0			
3.0	3.0	3.0	3.0	3.0			
16	16	16	16	16			
245～309	245～309	245～309	245～309	245～309			
25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
0	0	0	0	0			
40	50	50	50	50			
100	90	90	90	90			
140	140	140	140	140			

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定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（シリンダー収縮）で行う。
- 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閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。
- ④ダブルシリンダー型は左右2本のシリンダーを測定すること。

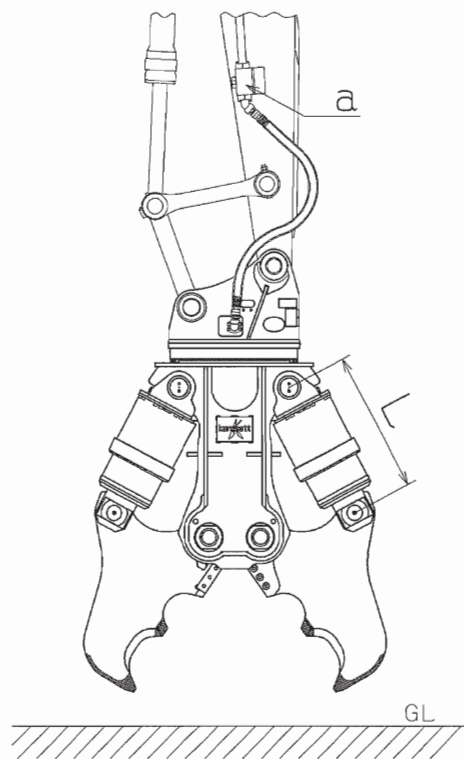


図 4-10 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりB寸法を測定する。

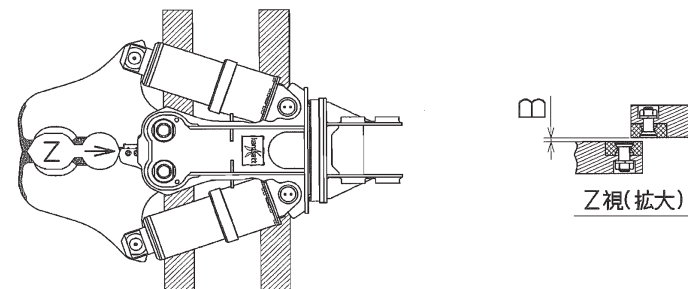


図 4-11 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①本体を水平に置きアームを全開状態（シリンダー伸長）で行う。
- ②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

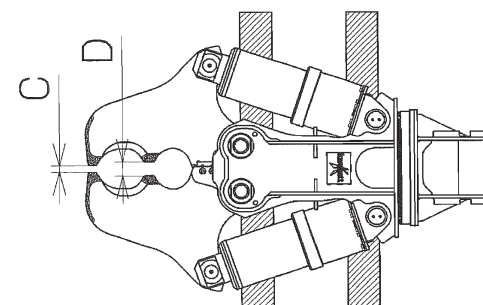


図 4-12 圧砕ポイントの測定