

コマツ建機販売

適用範囲		型 式	GV110FX-1	GV110MFX-1	GV110FX-2	GV110MFX-2
		適用号機	3011～	3011～	3036～	3036～
		質 量 kg	1100	1350	1100	1390
		取付可能機体質量（単位 t）	12～18	12～18	12～18	12～18
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 4-22 参照)	開閉シリンダー L				
		伸縮量	mm	30	30	30
		測定時間	分	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 4-23 参照)	カッターの隙間 B				
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント (図 4-24、4-25 参照)	圧砕ポイント C				
		基準値	mm	120	120	120
		許容限度	mm	90	90	90
		圧砕ポイント D				
		基準値	mm	123	123	123
		許容限度	mm	93	93	93
		圧砕ポイント E				
		基準値	mm	92	92	92
		許容限度	mm	72	72	72
		圧砕ポイント F				
		基準寸法	mm	22	22	22
			mm			
		許容値	mm	12	12	12
		圧砕ポイント G				
		基準値	mm	170	170	170
		許容限度	mm	140	140	140
		圧砕ポイント H				
		基準値	mm	32	32	32
		許容限度	mm	22	22	22

コンクリート小割圧砕具

GV210FX-1	GV210MFX-1	GV210FX-2	GV210MFX-2				
3011～	3011～	3065～	3065～				
1720	2030	1750	2070				
18～25	18～25	18～25	18～25				
検 査 基 準 値							
30	30	30	30				
3	3	3	3				
1.0	1.0	1.0	1.0				
2.0	2.0	2.0	2.0				
145	145	145	145				
105	105	105	105				
165	165	165	165				
125	125	125	125				
100	100	100	100				
80	80	80	80				
100	100	100	100				
80	80	80	80				
240	240	240	240				
200	200	200	200				

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。
- ③3分間経過後にL部の寸法測定し、伸縮量とする。

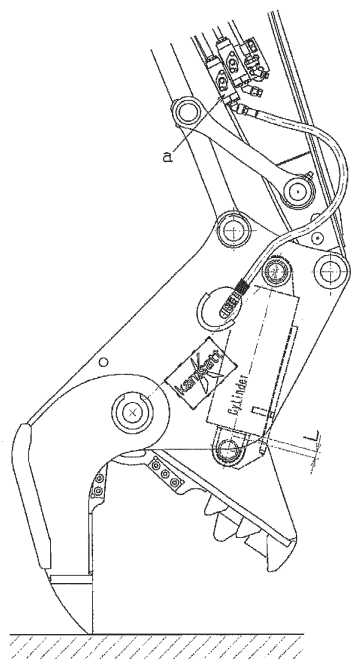


図 4-22 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

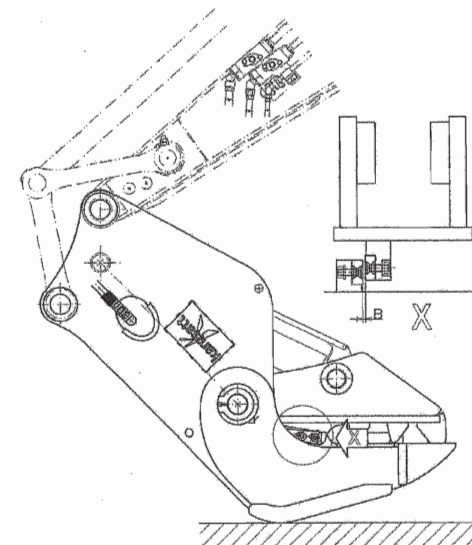


図 4-23 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①アームを全閉状態（シリンダー伸長）で検査を行う。
- ②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

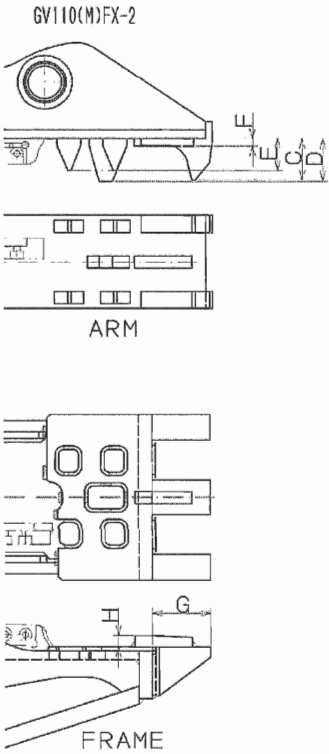


図 4-24 圧砕ポイントの測定

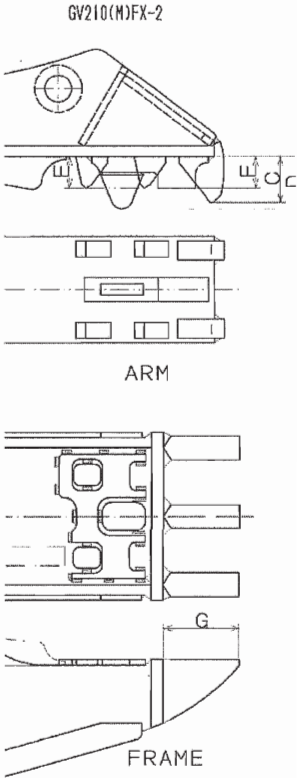


図 4-25 圧砕ポイントの測定