

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		X-1	X-3A	X-4A	X-7A
		質 量 kg		130	280	370	660
		取付可能機体質量 (単位 t)		1.3～2.0	2.5～4.0	3.5～5.5	6.0～9.0
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	12	14	14	16
		締付トルク	N・m	130	200	200	350
			kg・m	13	20	20	35
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-18 参照)					
		伸縮量	mm	30	30	30	30
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-19 参照)					
		基準値	mm	0.1～0.8	0.1～0.8	0.1～0.8	0.1～0.8
		許容限度	mm	2.4	2.4	2.4	2.4
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0	3.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 7-20 参照)					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	25	25	25	25
		圧砕中間ポイント間 (図 7-20 参照)					
		基準値	mm		72	67	111
		許容限度	mm		100	95	135

(R)は油圧旋回タイプ

コンクリート大割圧砕具

S-13XC	S-16XC	S-23XC (R)	S-24XC (R)	S-36XC (R)	S-42XC (R)	S-60XCR	
1,380	1,530	2,240 (2,290)	2,400 (2,450)	3,610 (3,680)	4,400 (4,420)	5,700	
10～16	10～16	19～21	19～21	29～38	39～48	39～48	
検 査 基 準 値							
20	20	24	24	24	24	24	
650	650	950	950	950	950	950	
65	65	95	95	95	95	95	
				27	27	27	
				1,400	1,400	1,400	
				140	140	140	
50	50	50	50	80	80	80	
5	5	5	5	5	5	5	
0.5～1.0	0.5～1.0	0.5～1.0	0.5～1.0	0.5～1.0	0.5～1.0	0.5～1.0	
3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	
5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	
0	0	0	0	0	0～2	5	
50	50	50	50	80	80	80	
28	20	31	18	15	14	60	
80	70	80	70	100	100	140	

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

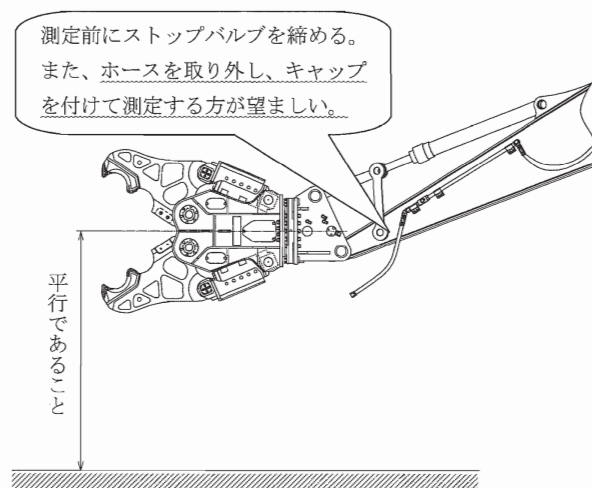


図 7-18 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①エンジンを始動する。
- ②車両を平坦な場所に移動する。
- ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
- ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
- ⑤エンジンを止める。
- ⑥ストップバルブを締める。
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
- ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
（2シリンダータイプは上側のシリンダーを測定する。）

※油温は 55℃までであること。

※2 シリンダータイプは、上側測定後、下側シリンダーを上側に移動してから、測定方法③より順番に測定を行う。

2. カッターの隙間測定

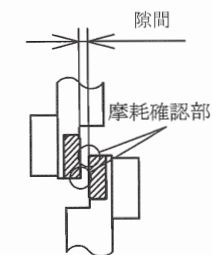


図 7-19 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイント隙間測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕ポイント隙間寸法を測定する。

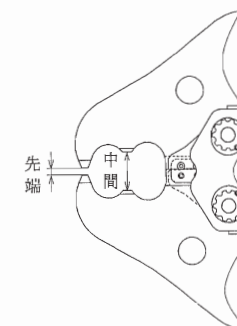


図 7-20 圧砕ポイント隙間測定