

タグチ工業

適用範囲		型 式		DF-10A	MZ-60F	MZ-120F	MZ-200F
		質 量 kg		120	710	1.380	2.240
		取付可能機体質量 (単位 t)		1～1.5	6～8	10～14	20～22
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)	mm	10	12	16	16
		締付トルク	N・m	72.5	128	313	313
			kg・m	7.4	13.1	31.9	31.9
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	10	12	16	16
		締付トルク	N・m	72.5	128	313	313
			kg・m	7.4	13.1	31.9	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		伸縮量L	mm	20	20	40	40
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間G		図 6-8	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		基準値	mm	0.5	0.5	1.0	1.0
		許容限度	mm	1.0	1.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイントA		図 6-10	図 6-11	図 6-11	図 6-11
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	15	25	35	40
		圧砕ポイントB			図 6-11	図 6-11	図 6-11
		基準寸法	mm		115	135	160
		許容限度	mm		140	170	200

コンクリート大割圧砕具

MZ-60S	MZ-120S	MZ-200S	MZ-60A	MZ-120A	MZ-200A		
720	1.400	2.260	720	1.400	2.260		
6～8	10～14	20～22	6～8	10～14	20～22		
検 査 基 準 値							
12	16	16	12	16	16		
128	313	313	128	313	313		
13.1	31.9	31.9	13.1	31.9	31.9		
12	16	16	12	16	16		
128	313	313	128	313	313		
13.1	31.9	31.9	13.1	31.9	31.9		
図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7		
20	40	40	20	40	40		
5	5	5	5	5	5		
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9		
0.5	1.0	1.0	0.5	1.0	1.0		
1.0	2.0	2.0	1.0	2.0	2.0		
図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11		
0	0	0	0	0	0		
25	35	40	25	35	40		
図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11		
115	135	160	115	135	160		
140	170	200	140	170	200		

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ① 圧砕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）で測定する。
 - 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。
 - ③ L 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。

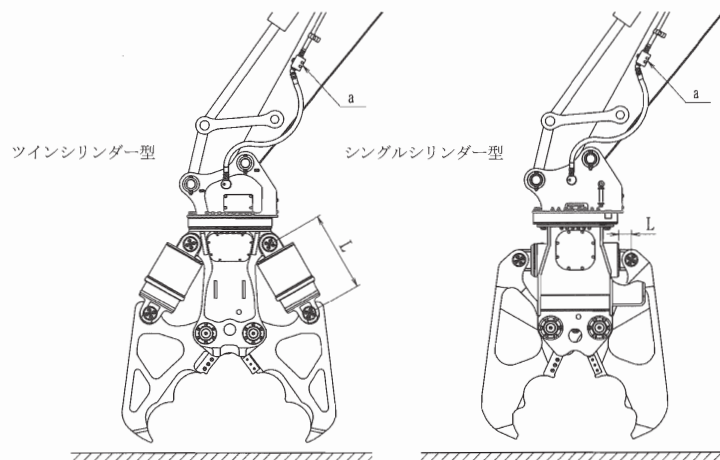


図 6-7 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

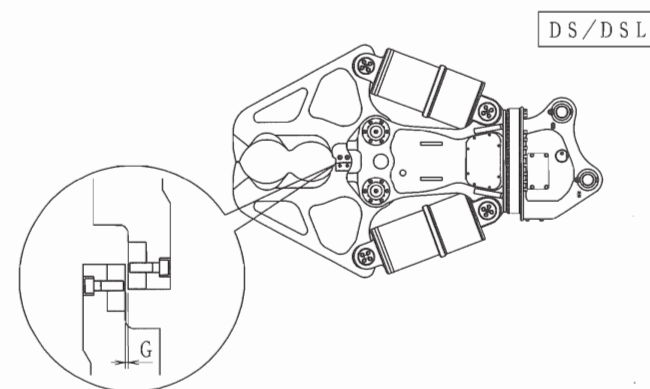


図 6-8 カッターの隙間測定

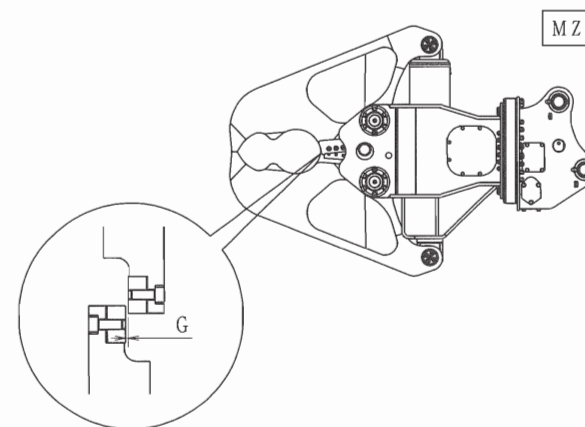


図 6-9 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ① 圧砕具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ② A先端ポイント・B中間ポイントの隙間を測定する。

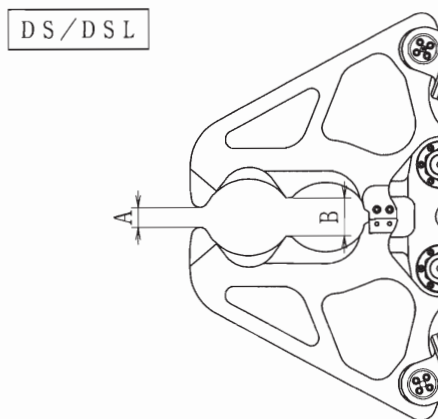


図 6-10 圧砕ポイントの測定

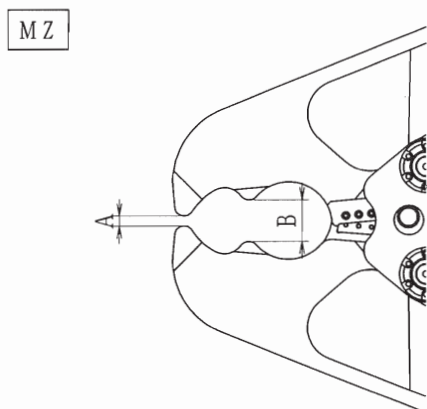


図 6-11 圧砕ポイントの測定