

タグチ工業

|        |                       |            |       |           |        |        |
|--------|-----------------------|------------|-------|-----------|--------|--------|
| 適用範囲   | 型 式                   |            | MC-40 | MC-60     | MC-120 | MC-201 |
|        | 質 量 kg                |            | 240   | 570       | 1.040  | 1.640  |
|        |                       |            |       |           |        |        |
|        | 取付可能機体質量 (単位 t)       |            | 4～5   | 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 |        |        |
| 油圧装置   | シリンダー                 | 開閉シリンダー    |       | 図 6-12    | 図 6-12 | 図 6-12 |
|        |                       | 伸縮量 L      | mm    | 20        | 20     | 20     |
|        |                       | 測定時間       | 分     | 5         | 5      | 5      |
| 圧砕・切断部 | カッター                  | カッターのすき間 G |       | 図 6-13    | 図 6-13 | 図 6-13 |
|        |                       | 基準値        | mm    | 0.5       | 0.5    | 1.0    |
|        |                       | 許容限度       | mm    | 1.0       | 1.0    | 2.0    |
|        | 圧砕ポイント<br>(図 6-14 参照) | 圧砕ポイント A   |       |           |        |        |
|        |                       | 基準値        | mm    | 62        | 85     | 103    |
|        |                       | 許容限度       | mm    | 47        | 65     | 78     |
|        |                       | 圧砕ポイント B   |       |           |        |        |
|        |                       | 基準値        | mm    | 27        | 32     | 39     |
|        |                       | 許容限度       | mm    | 18        | 21     | 26     |
|        |                       | 圧砕ポイント C   |       |           |        |        |
|        |                       | 基準値        | mm    | 36        | 55     | 55     |
|        |                       | 許容限度       | mm    | 24        | 37     | 37     |
|        |                       | 圧砕ポイント D   |       |           |        |        |
|        |                       | 基準寸法       | mm    | —         | 85     | 100    |
|        |                       | 許容限度       | mm    | —         | 65     | 75     |
|        |                       | 圧砕ポイント E   |       |           |        |        |
|        |                       | 基準寸法       | mm    | 36        | 55     | 55     |
|        |                       | 許容限度       | mm    | 24        | 37     | 37     |
|        |                       | 圧砕ポイント F   |       |           |        |        |
|        |                       | 基準寸法       | mm    | 76        | 100    | 150    |
|        |                       | 許容限度       | mm    | 61        | 80     | 125    |
|        |                       | 圧砕ポイント     |       |           |        |        |
|        |                       | 基準寸法       | mm    |           |        |        |
|        |                       | 許容限度       | mm    |           |        |        |

コンクリート小割圧砕具

|           |        |         |         |          |  |  |  |
|-----------|--------|---------|---------|----------|--|--|--|
| MC-201T   | MC-300 | MC-120M | MC-201M | MC-201TW |  |  |  |
| 1.930     | 2.810  | 1.350   | 2.010   | 2.250    |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 20～22     | 30～35  | 10～14   | 20～22   | 20～22    |  |  |  |
| 検 査 基 準 値 |        |         |         |          |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 40        | 60     | 40      | 40      | 40       |  |  |  |
| 5         | 5      | 5       | 5       | 5        |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 1.0       | 1.0    | 1.0     | 1.0     | 1.0      |  |  |  |
| 2.0       | 2.0    | 2.0     | 2.0     | 2.0      |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 140       | 155    | 103     | 140     | 140      |  |  |  |
| 110       | 120    | 78      | 110     | 110      |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 55        | 52     | 39      | 55      | 55       |  |  |  |
| 37        | 35     | 26      | 37      | 37       |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 75        | 88     | 55      | 75      | 75       |  |  |  |
| 50        | 58     | 37      | 50      | 50       |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 145       | 160    | 100     | 145     | 145      |  |  |  |
| 115       | 125    | 75      | 115     | 115      |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 75        | 88     | 55      | 75      | 75       |  |  |  |
| 50        | 58     | 37      | 50      | 50       |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
| 170       | 190    | 150     | 170     | 170      |  |  |  |
| 140       | 155    | 125     | 140     | 140      |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |
|           |        |         |         |          |  |  |  |

## 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①可動アームを全開状態（シリンダー最伸長）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のストップバルブを左右とも閉じる。
- ③L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。

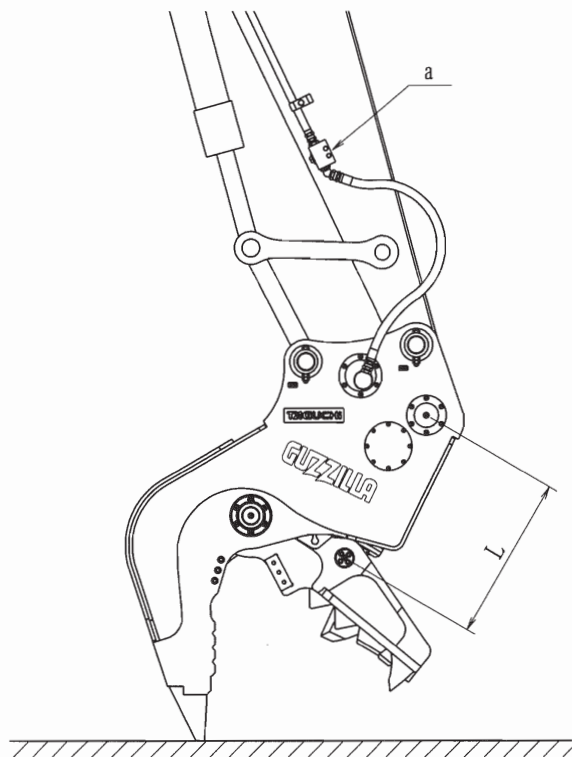


図 6-12 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

## 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。

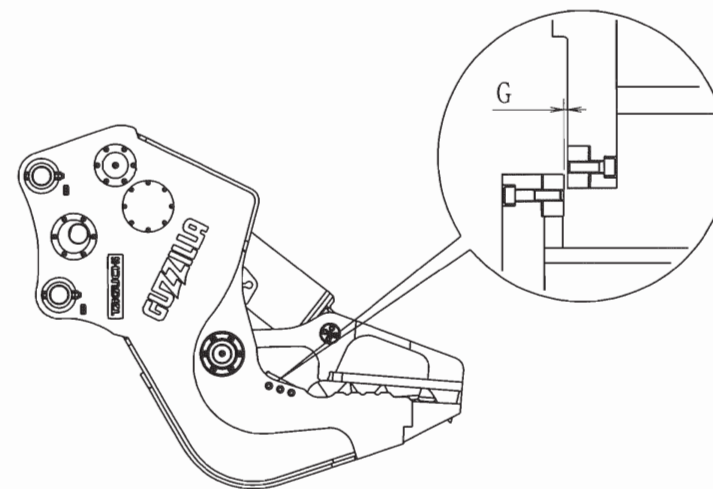


図 6-13 カッターの隙間測定

### 3. 圧砕ポイントの測定

- ①アームを全開状態（シリンダ最縮長）で行う。
- ②A～Fの各圧砕ポイントを測定する。

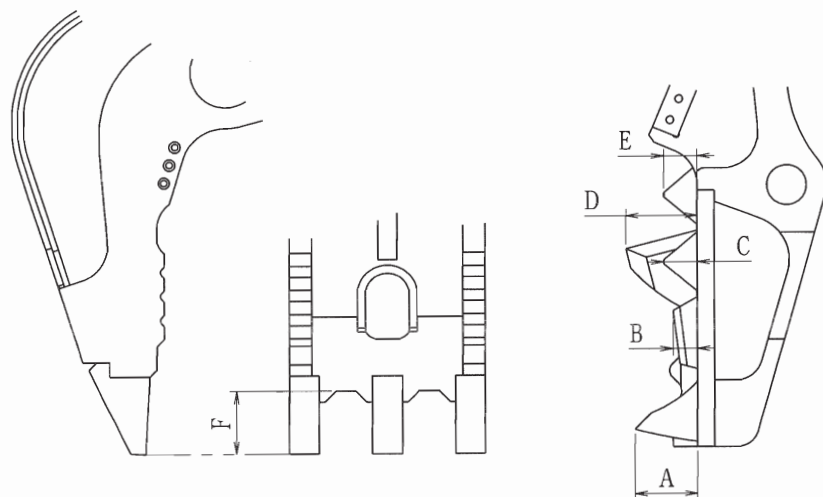


図 6-14 圧砕ポイントの測定