

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 (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-201TM			
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。

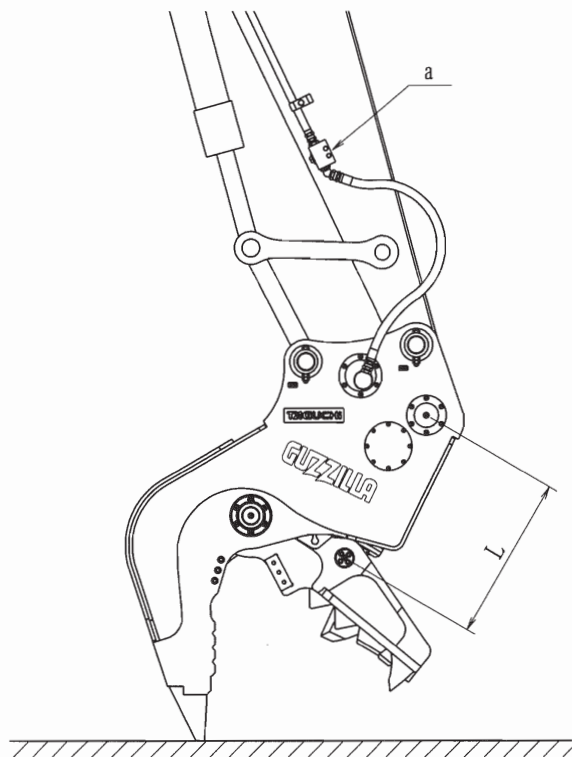


図 6-12 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

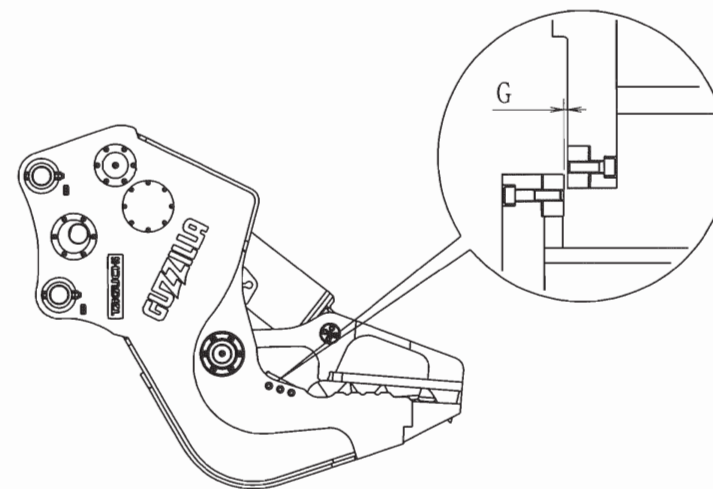


図 6-13 カッターの隙間測定

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。

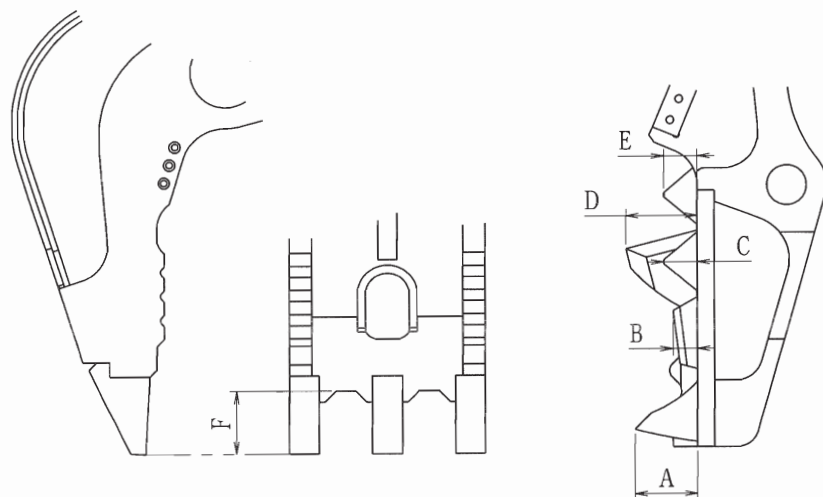


図 6-14 圧砕ポイントの測定