

コマツ建機販売

適用範囲		型 式	BS330FS	BS330FL	BS330R	BS430FL
		適用号機	3011～	3011～	3011～	3011～
		質 量 kg	5100	5500	6050	6850
		取付可能機体質量 (単位 t)	30～35	30～35	30～35	40～45
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	内輪ボルトサイズ	mm		22	
		締付トルク	N・m		662～828	
			kg・m		67.5～84.5	
		外輪ボルトサイズ	mm		22	
		締付トルク	N・m		662～828	
			kg・m		67.5～84.5	
油圧装置	シリンダー (図 4-7)	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 4-8、4-9 参照)	カッターの隙間 P・Q				
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0
	カッターエッジ (図 4-7 参照)	カッターエッジ R				
		基準値	mm	0	0	0
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ	20 (上顎先端 24)	20 (上顎先端 24)	20 (上顎先端 24)	24
		締付トルク	N・m	490～608 (823～1029)	490～608 (823～1029)	823～1029
			kg・m	50～62 (84～105)	50～62 (84～105)	84～105

鉄骨切断具

BS430R	BS430R (L)						
3011～	3011～						
6980	7500						
40～45	40～45						
検 査 基 準 値							
22	20						
662～828	490～608						
67.5～84.5	50～62						
22	20						
662～828	490～608						
67.5～84.5	50～62						
30	30						
3	3						
1.0	1.0						
2.0	2.0						
0	0						
3.0	3.0						
24	24						
823～1029	823～1029						
84～105	84～105						

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具のフレーム（下顎）を地面に接地し、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。aのストップバルブ無い時は、接続ホースにメクラプラグを取付ける。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

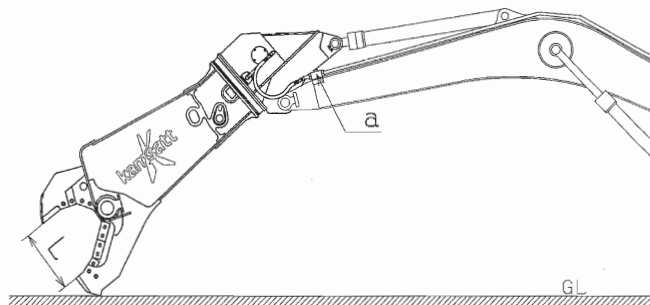
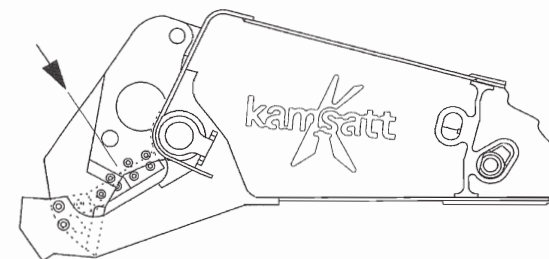


図 4-7 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

2. カッターの隙間測定姿勢

- ①本体を図 4-8 の姿勢にしてアーム全開状態（シリンダー伸長）でP視の測定をする。
- ②アーム先端接触位置状態（シリンダー中間ストローク）でQ視の測定をする。

P 視 根元側面刃・中央側面刃 スキマ測定時



Q 視 先端側面刃・先端刃
ガイドプレート側 スキマ測定時

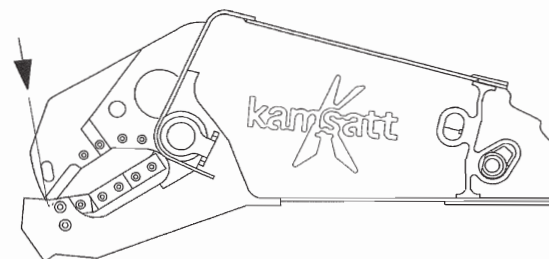


図 4-8 カッター（刃物）の隙間測定姿勢

3. カッターの隙間測定

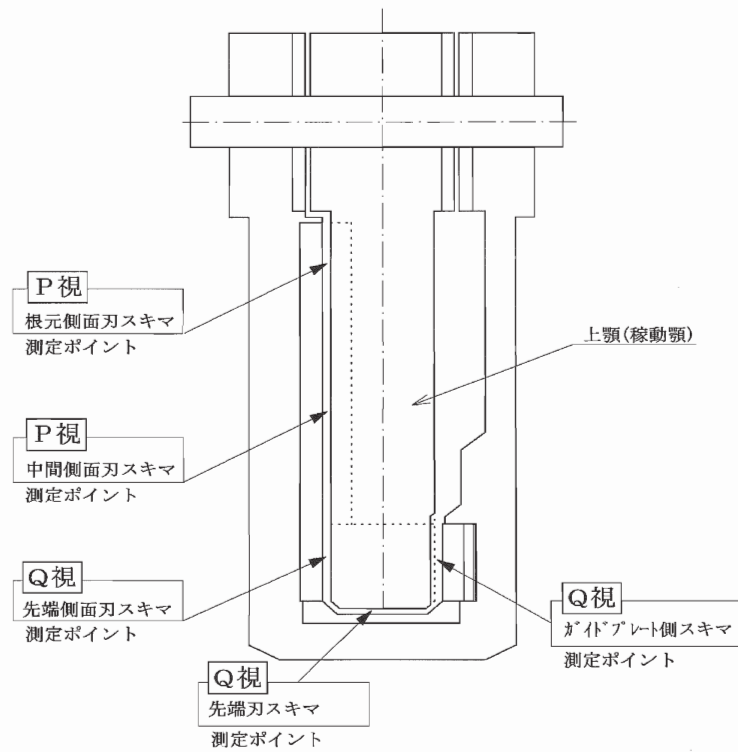


図 4-9 カッター（刃物）の隙間測定