

コマツ建機販売

適用範囲		型 式	PS120-1	PS120-2	PS120-3	PS120R-3
		適用号機	3011～	3014～	3015～	3015～
		質 量 kg	1,300	1,300	1,300	1,300
		取付可能機体質量 (単位 t)	12～18	12～18	12～18	12～18
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	16	16	16
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	245～309
			kg・m	25～31.5	25～31.5	25～31.5
		外輪ボルトサイズ	mm	14	14	14
		締付トルク	N・m	157～196	157～196	157～196
			kg・m	16～20	16～20	16～20
油 圧 装 置	シリンダー (図 4-1 参照)	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 4-2 参照)	カッターの隙間 B				
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5
	カッターエッジ (図 4-4 参照)	カッターエッジ R				
		基準値	mm	0	0	0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0
	カッター取付ボルト	ボルトサイズ		16	16	16
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	245～309
			kg・m	25～31.5	25～31.5	25～31.5
	圧砕ポイント (図 4-3 参照)	圧砕ポイント C				
		基準寸法	mm	0	0	0
		許容限度	mm	30	30	30

鉄骨切断具

PS200-1	PS200-2	PS200R-2	PS200-3	PS200R-3			
3011～	3014～	3014～	3018～	3018～			
2200	2200	2270	2350	2360			
18～25	18～25	18～25	18～25	18～25			
検 査 基 準 値							
16	16	16	16	16			
245～309	245～309	245～309	245～309	245～309			
25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
16	16	16	16	16			
245～309	245～309	245～309	245～309	245～309			
25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5			
30	30	30	30	30			
3	3	3	3	3			
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5			
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5			
0	0	0	0	0			
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0			
20	20	20	20	20			
490～608	490～608	490～608	490～608	490～608			
50～62	50～62	50～62	50～62	50～62			
0	0	0	0	0			
30	30	30	30	30			

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定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。
- ③3分間経過後にL部の寸法測定し、伸縮量とする。

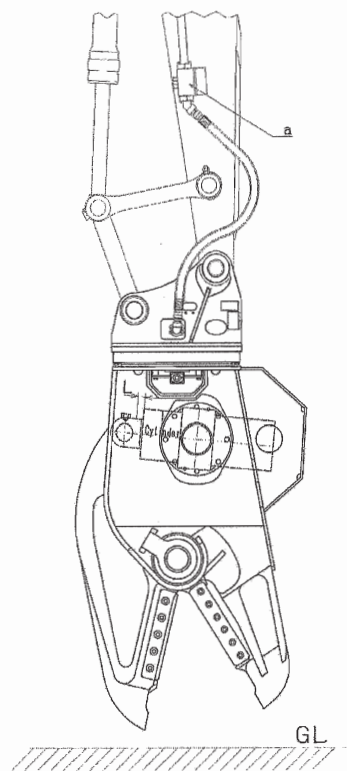
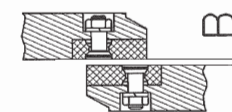
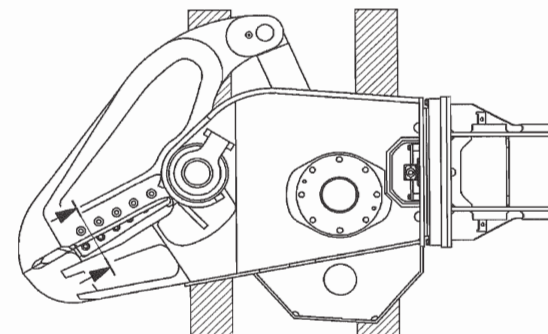


図 4-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりB寸法を測定する。



矢視断面カッター隙間

図 4-2 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ① 本体を水平に置きアームを全閉状態（シリンダー伸長）で行う。
- ② C先端ポイントのすき間を測定する。

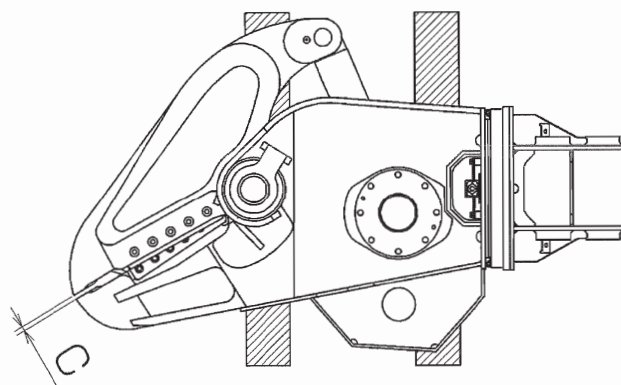


図 4-3 圧砕ポイントの測定

4. カッターのエッジR測定

- ① 本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー収縮）で測定する。
- ② エッジRゲージ（付属）により切断作業に使用する角のR寸法を測定する。

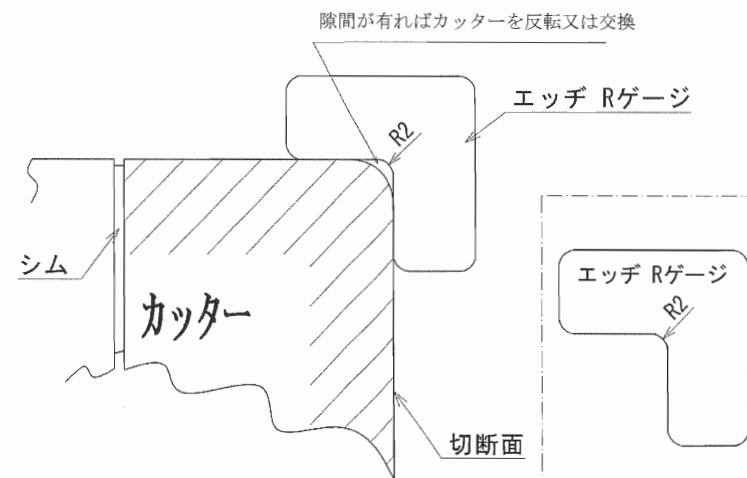


図 4-4 カッターの切断使用エッジR測定