

日本ニューマチック工業

鉄骨切断具

適用範囲		型 式	K-3J	K-4J	K-7J	K-13J (R)
		質 量 kg	300	370	695	1,380 (1,500)
		取付可能機体質量 (単位 t)	2.5～4.0	3.5～5.5	6.0～9.0	10～16
		検 査 基 準 値				
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	mm	14	14	16 20 (24)
		締付トルク	N・m	200	200	350 650 (950)
			kg・m	20	20	35 65 (95)
		取付ボルトサイズ	mm			
		締付トルク	N・m			
			kg・m			
油圧装置	シリンダー (図 7-1 参照)	開閉シリンダー				
		伸縮量	mm	30	30	30 50
		測定時間	ハジ	5	5	5 5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-2 及び個別図参照)		図 7-3	図 7-3	図 7-3 図 7-4
		基準値	mm	0.1～0.5	0.1～0.5	0.1～0.5 0.5～1.2
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5 3.0
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0 5.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 7-8 参照)				
		基準値	mm	0	0	0 0
		許容限度	mm	10	10	10 10
		圧砕部ポイント間 (個別図参照)				
		基準寸法	mm			
		許容限度	mm			

(R)は油圧旋回タイプ

K-23J (R)	K-24X (R)	K-33X (R)	K-42X (R)	K-65XR			
2,350 (2,390)	2,400 (2,450)	3,280 (3,330)	4,080 (4,130)	6,830			
19～21	19～21	29～38	39～48	29～48			
検 査 基 準 値							
24	24	24	24	24			
950	950	950	950	950			
95	95	95	95	95			
		27	27				
		1400	1400				
		140	140				
50	50	80	80	80			
5	5	5	5	5			
図 7-4	図 7-5	図 7-5	図 7-5	図 7-6			
0.5～1.2	0.5～1.2	0.5～1.2	0.5～1.2	0.1～1.0			
3.0	3.0	3.0	3.0	3.0			
5.0	5.0	5.0	5.0	5.0			
0	0	0	0				
10	10	10	10				
				図 7-9			
				-446			
				-436			

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

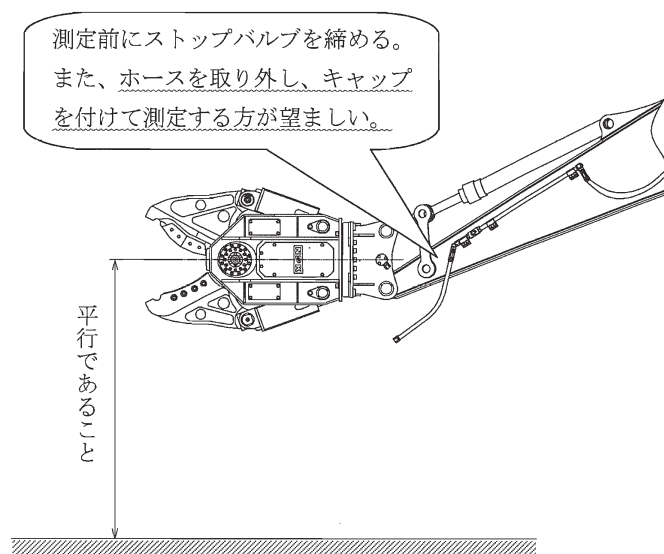


図 7-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

- ①エンジンを始動する。
- ②車両を平坦な場所に移動する。
- ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
- ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
- ⑤エンジンを止める。
- ⑥ストップバルブを締める。
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
- ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
（2シリンダータイプは上側のシリンダーを測定する。）

※油温は55℃までであること。

※2シリンダータイプは、上側測定後、下側シリンダーを上側に移動してから、測定方法③より順番に測定を行う。

2. カッターの隙間測定

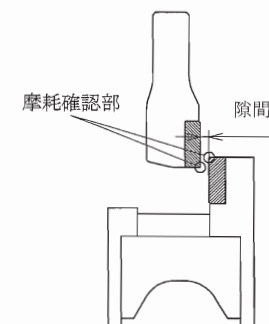


図 7-2 カッターの隙間測定

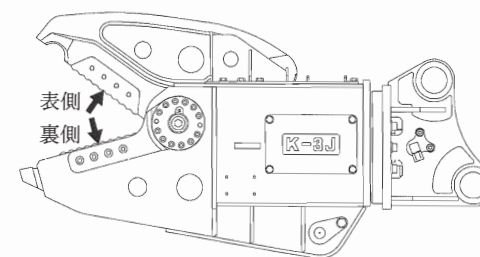


図 7-3 隙間測定位置 K-3J～7J

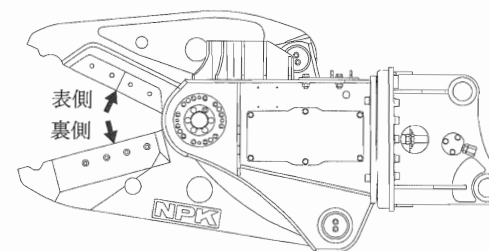


図 7-4 隙間測定位置 K-13J(R)、K-23J(R)

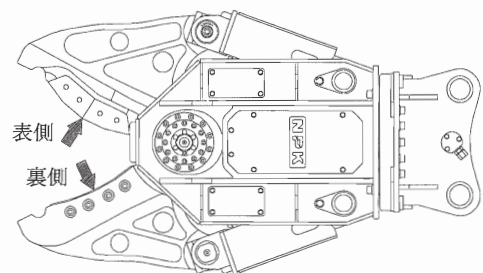


図 7-5 隙間測定位置 K-24X(R)、K-33X(R)、K-42X(R)

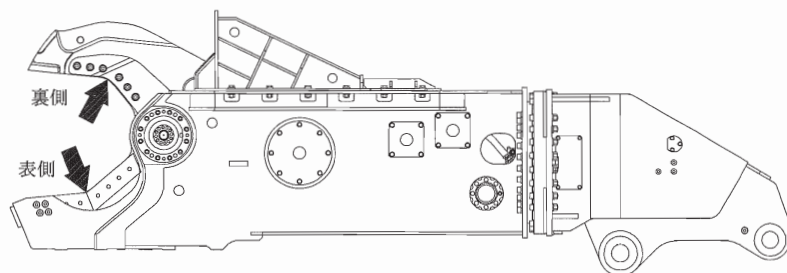


図 7-6 隙間測定位置 K-65XR

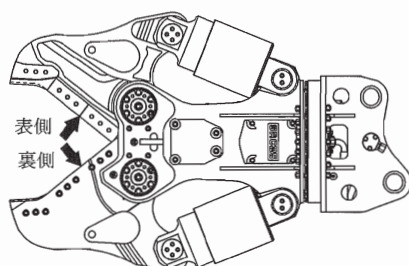


図 7-7 隙間測定位置 K-25(R)

3. 圧砕ポイント隙間測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕ポイント隙間寸法を測定する。

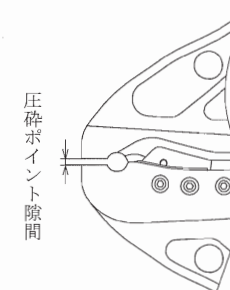


図 7-8 圧砕ポイント隙間測定

4. 圧砕部ポイント間の測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕部ポイント間の寸法を測定する。

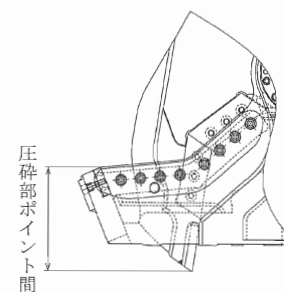


図 7-9 圧砕部ポイント間の測定 K-65XR

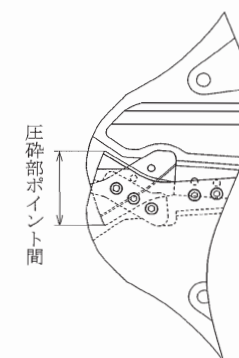


図 7-10 圧砕部ポイント間の測定 K-25(R)