

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		K25 (R)	K25 (R)		
		質 量 kg		2,460 (2,460)	2,545 (2,545)		
		*シリンダーカバー装着			*		
		取付可能機体質量（単位 t）		19～21	19～21		
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	20	20		
		締付トルク	N・m	550	550		
			kg・m	55	55		
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	開閉シリンダー （図 7-1 参照）	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	50	50		
		測定時間	分	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 7-7	図 7-7		
		基準値	mm	0.5～1.0	0.5～1.0		
		許容限度	mm	3.0	3.0		
		摩耗限度	R	2.0	2.0		
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕部ポイント間 （個別図参照）		図 7-10	図 7-10		
		基準寸法	mm	-227	-227		
		許容限度	mm	-217	-217		

(R)は油圧旋回タイプ

鉄骨切断具

[illegible]

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

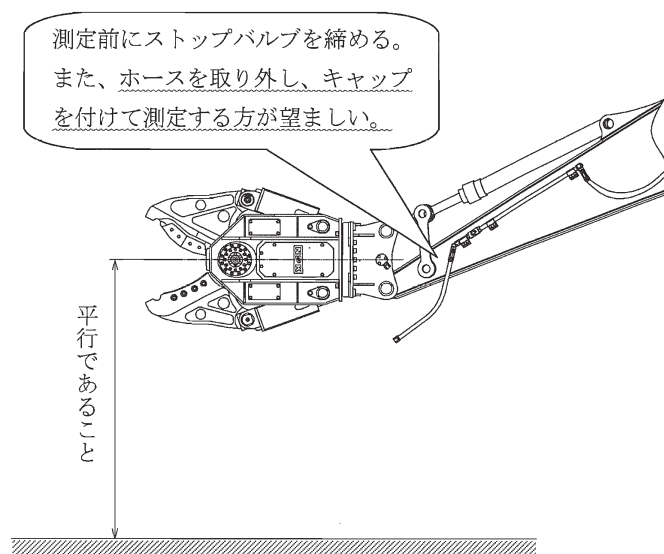


図 7-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

- 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

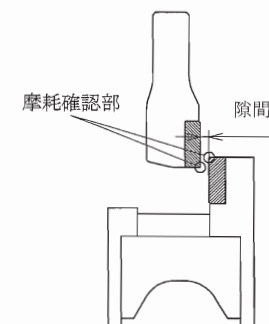


図 7-2 カッターの隙間測定

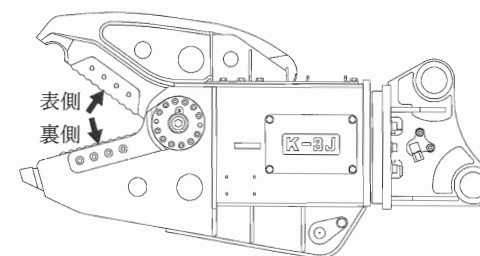


図 7-3 隙間測定位置 K-3J～7J

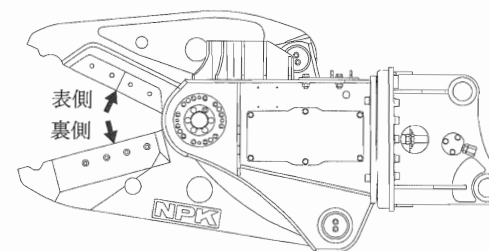


図 7-4 隙間測定位置 K-13J(R)、K-23J(R)

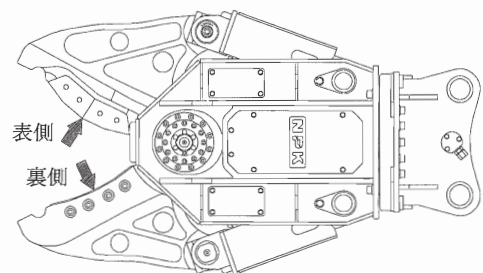


図 7-5 隙間測定位置 K-24X(R)、K-33X(R)、K-42X(R)

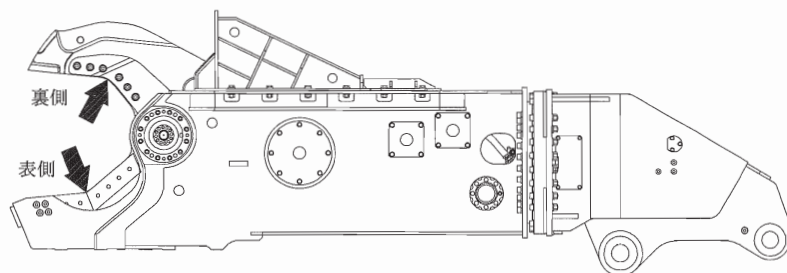


図 7-6 隙間測定位置 K-65XR

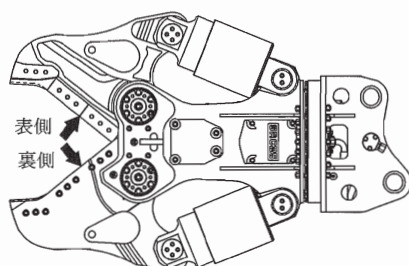


図 7-7 隙間測定位置 K-25(R)

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。

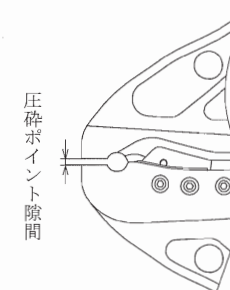


図 7-8 圧砕ポイント隙間測定

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。

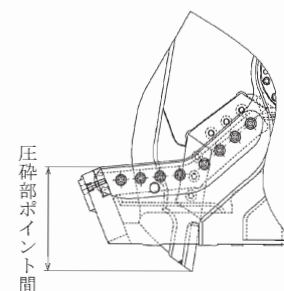


図 7-9 圧砕部ポイント間の測定 K-65XR

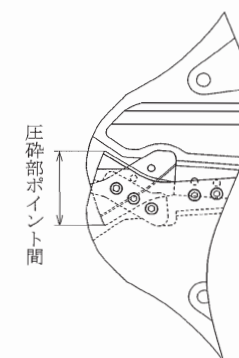


図 7-10 圧砕部ポイント間の測定 K-25(R)