		型式		M-20KF	M-20K	M-28K	M-38K
	<b>海田</b>	質 量 kg		2, 040	2, 060	3, 150	4, 260
	適用範囲						
		取付可能機体質量(単位 t)		19~21	19~21	29~38	39~48
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検	查	基 準	値
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	24	24	24	24
		締付トルク	N·m	950	950	950	950
			kg•m	95	95	95	95
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N·m				
			kg•m				
油	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-11 参照)					
油圧装置		伸縮量	m m	50	50	80	80
置		測定時間	分	5	5	5	5
	カッター	カッターの隙間 (図 7-12 及び 13 参照)					
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0
		許容限度	m m	3. 0	3.0	3. 0	3.0
圧		摩耗限度	R	5. 0	5, 0	5. 0	5.0
碎	圧砕ポイント	圧砕ポイントの隙間					
切断		基準値	mm				
部		許容限度	mm				
		圧砕部ポイント間 (図 7-14 参照)					
		基準値	mm	-394	-394	-434	-535
		許容限度	mm	-384	-384	-424	-525

	検	查 基	準	値	

## 日本ニューマチック工業

### 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

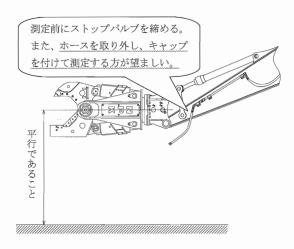


図 7-11 開閉シリンダーの伸縮量測定

- 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。
- ※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。

## 鉄骨切断具

#### 2. カッターの隙間測定

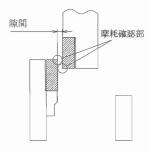


図 7-12 カッターの隙間測定

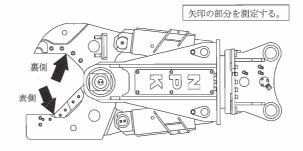


図 7-13 カッターの隙間測定位置

# 日本ニューマチック工業

# 3. 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 7-14 圧砕ポイント間の測定

鉄骨切断具