

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		M-20KF	M-20K	M-28K	M-38K
		質 量 kg		2,040	2,060	3,150	4,260
		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 査 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				
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 7-11 参照)					
		伸縮量	mm	50	50	80	80
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	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	mm	3.0	3.0	3.0	3.0
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイントの隙間					
		基準値	mm				
		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

鉄骨切断具

[illegible]

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

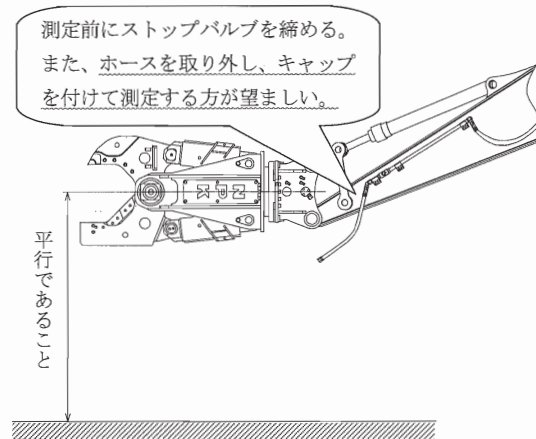


図 7-11 開閉シリンダーの伸縮量測定

- 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。

2. カッターの隙間測定

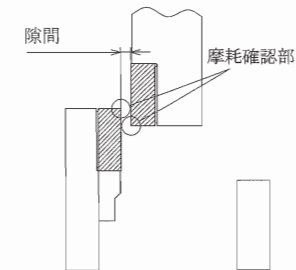


図 7-12 カッターの隙間測定

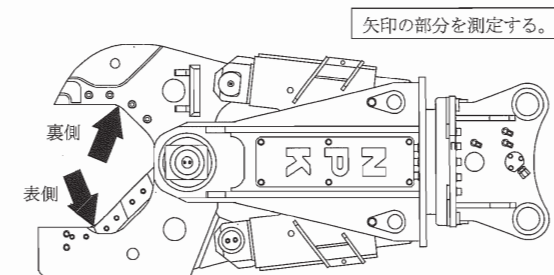


図 7-13 カッターの隙間測定位置

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。

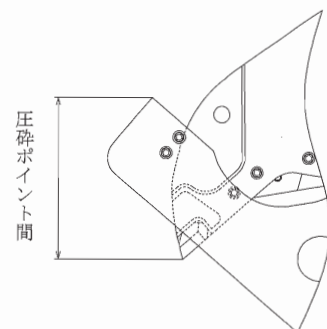


図 7-14 圧砕ポイント間の測定