

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		Z-1	Z-2	Z-3	
		質 量 kg		110	195	280	
		取付可能機体質量 (単位 t)		1.3～1.8	2.0～2.7	3.0～3.5	
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	10	14	14	
		締付トルク	N・m	70	200	200	
			kg・m	7	20	20	
		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 7-15 参照)					
		伸縮量	mm	30	30	30	
		測定時間	ハカ	5	5	5	
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 7-16 参照)					
		基準値	mm	0～0.5	0～0.5	0～0.5	
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0	
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 7-17 参照)					
		基準値	mm	0	0	0	
		許容限度	mm	10	10	10	
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

鉄骨切断具

[illegible]

1. 測定姿勢

(1) シリンダー伸縮量の測定

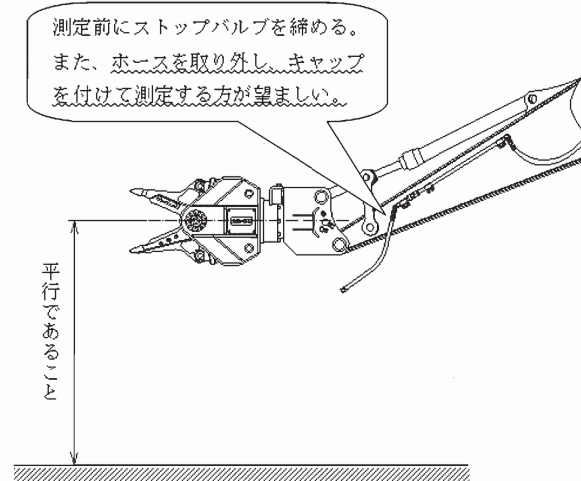


図 7-15 開閉シリンダーの伸縮量測定

- 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. カッターの隙間測定

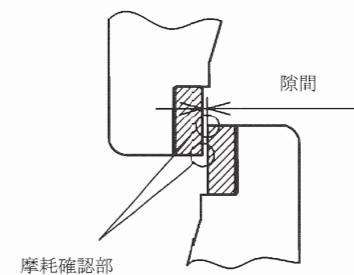


図 7-16 カッターの隙間測定

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を測定する。

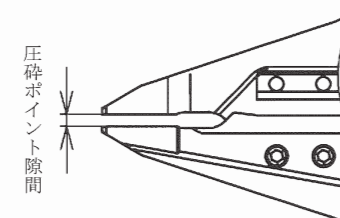


図 7-17 圧砕ポイント隙間測定