

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		SRC15 (R)	SRC38 (R)	SRC48 (R)	
		質量（シリンダカバー付） kg		1,520 (1,530)	3,805 (3,765)	4,810 (4,850)	
		質量（シリンダカバー無） kg		1,470 (1,480)	3,670 (3,630)	4,660 (4,700)	
		取付可能機体質量（単位 t）		12～16	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	16	24	24	
		締付トルク	N・m	350	950	950	
			kg・m	35	95	95	
		取付ボルトサイズ	mm		22	27	
		締付トルク	N・m		750	1,400	
			kg・m		75	140	
		取付ボルトサイズ	mm		27		
		締付トルク	N・m		1,400		
kg・m			140				
油圧装置	開閉シリンダー （図 7-4-1、 図 7-4-2 参照）	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	50	80	80	
		測定時間	分	5	5	5	
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 （図 7-4-3 参照）					
		基準隙間	mm	0.2～0.5	0.2～0.5	0.2～0.5	
		許容限度隙間	mm	2.0	2.0	2.0	
		摩耗限度 （図 7-4-4 参照）	R	2	2	2	
	圧砕ポイント	先端ポイントの隙間 （図 7-4-5 参照）					
		最小開口幅 （基準寸法）	mm	0	0	0	
		最小開口幅 （許容限度寸法）	mm	50	80	80	

※(R)は油圧旋回タイプ / ()の数値は油圧旋回タイプの数値

コンクリート大割圧砕具

[illegible]

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

(1) 2本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定方法

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントの各開閉シリンダーが上下(図 7-4-1 参照)の位置になるようアタッチメントを旋回させる。
- ②アタッチメントのフレーム中心が水平(図 7-4-1 参照)かつフレーム正面が鉛直(図 7-4-2 参照)になるように、アタッチメントの位置を調整する。
- ③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。(このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。)
- ⑤この状態で5分間放置してから、上側にある開閉シリンダーの伸縮量を測定する。
- ⑥下側にある開閉シリンダーが上側になるようアタッチメントを旋回させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

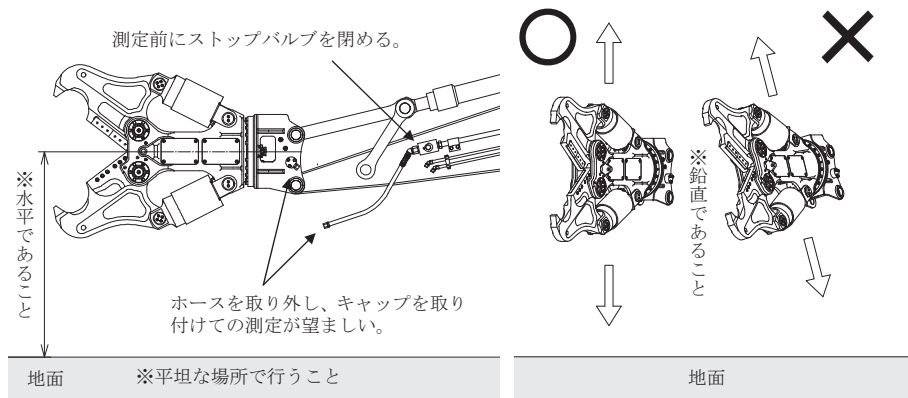


図 7-4-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

図 7-4-2 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターすき間およびカッター摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

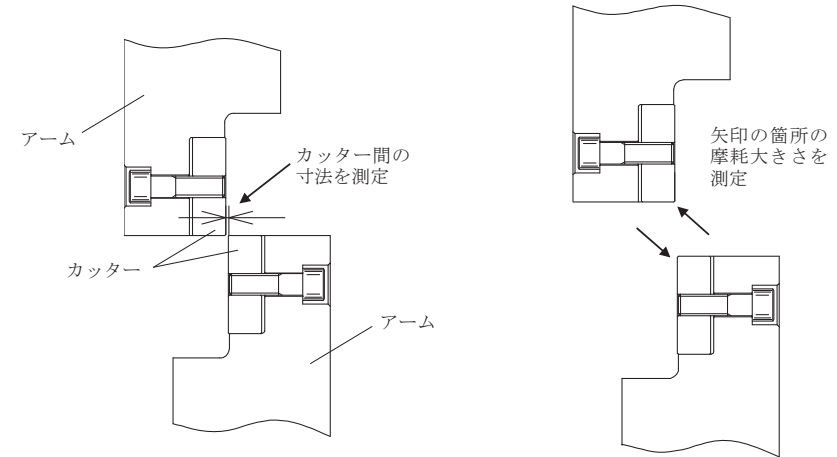


図 7-4-3 カッターすき間の測定箇所(断面図)

図 7-4-4 カッター摩耗限度の測定箇所(断面図)

3. 先端ポイントすき間の測定

シリンダストロークエンドでアームを閉じ、下図の先端ポイントすき間を測定する。

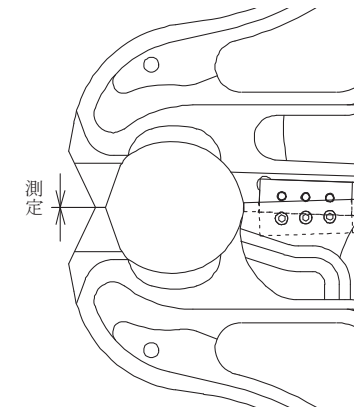


図 7-4-5 先端ポイントすき間の測定箇所