

日本ニューマチック工業

適 用 範 囲		型 式	SV-7X (R)		SV250 (R)	SV400 (R)
		質 量 kg	745 (745)		2,450 (2,450)	4,100 (4,090)
		取付可能機体質量 (単位 t)	6～9		19～28	29～38
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	14	20	24
		締付トルク	N・m	200	650	950
			kg・m	20	65	95
		取付ボルトサイズ	mm	14	20	22
		締付トルク	N・m	180 ※※	550 ※※	750
			kg・m	18 ※※	50 ※※	75
		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 7-5-1, 図 7-5-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量				
		許容限度量	mm	30	50	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 7-5-3 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 7-5-4 参照)	R	5	5	5
	圧砕ポイント	先端ポイントの隙間 (図 7-5-5 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	25	50	80
		中間ポイントの隙間 (図 7-5-5 参照)				
		最小幅 (基準寸法)	mm	20	170	230
		最小幅 (許容限度寸法)	mm	50	220	280

※(R)は油圧旋回タイプ / ()の数値は油圧旋回タイプの数値
 ※※六角ボルトの締付トルク値

コンクリート大割圧砕具

SV500 (R)							
4,960 (4,930)							
39～48							
検 査 基 準 値							
24							
950							
95							
27							
1,400							
140							
80							
5							
0.2～0.5							
2.0							
5							
0							
80							
270							
330							

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 7-5-1 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 7-5-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-5-2 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、上側の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。

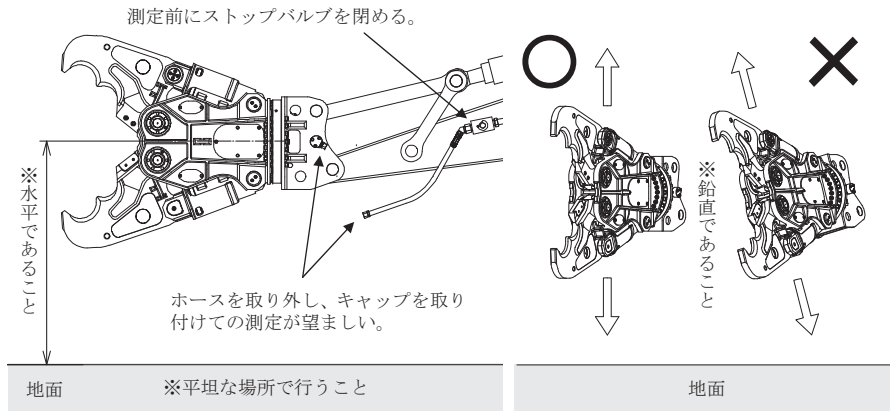


図 7-5-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

図 7-5-2 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。

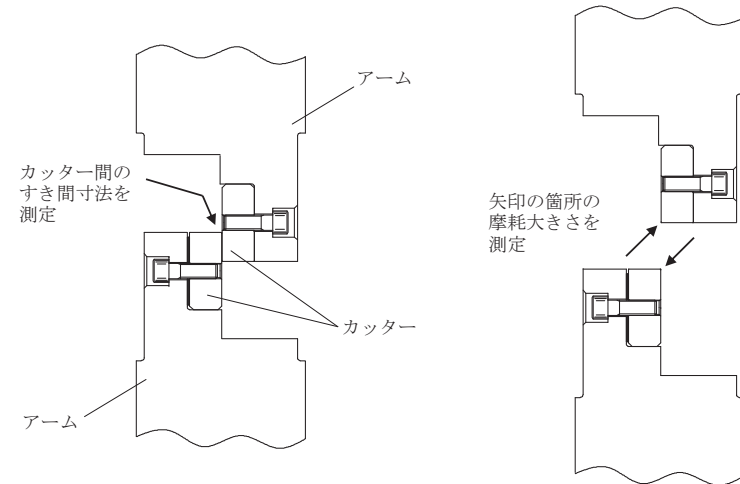


図 7-5-3 カッターすき間の測定箇所（断面図）

図 7-5-4 カッター摩耗限度の測定箇所（断面図）

3. 圧砕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、下図の各圧砕ポイントすき間を測定する。

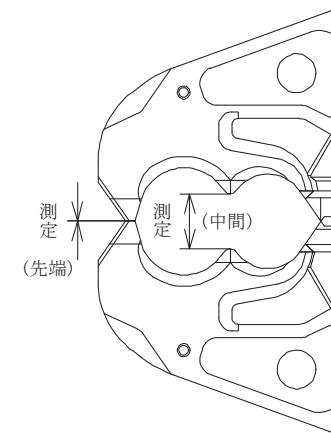


図 7-5-5 圧砕ポイントすき間の測定箇所