

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		G70	G120		G250EH
		質 量 kg		690	1, 165		2, 460
		取付可能機体質量（単位 t）		6～9	10～16		19～21
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	—	—		—
		締付トルク	N・m	—	—		—
			kg・m	—	—		—
		取付ボルトサイズ	mm	—	—		—
		締付トルク	N・m	—	—		—
			kg・m	—	—		—
油圧装置	開閉シリンダー （図 7-6-1 参照）	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	30	50		50
		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 7-6-2 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 7-6-3 参照）	R	5	5		5
	圧砕ポイント	圧砕ポイントの摩耗 （個別図参照）					
		基準寸法	mm	図 7-6-4	図 7-6-5		図 7-6-6
		許容限度寸法	mm	基準値の 50%	基準値の 50%		基準値の 50%

コンクリート小割圧砕具

[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) 1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、アタッチメントのフレームの先端ティースが鉛直（図 7-6-1 参照）になるようアタッチメントの姿勢を調整する。
- ②アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ③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。）
- ④この状態で 5 分間放置してから、開閉シリンダーの伸縮量を測定する。

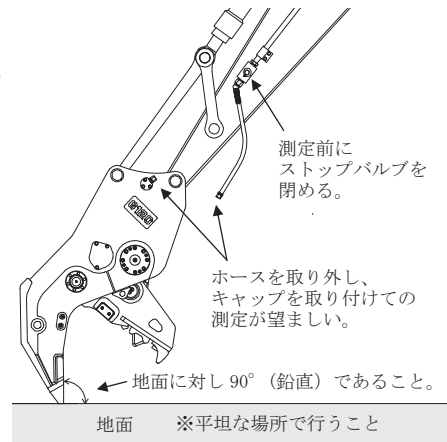


図 7-6-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

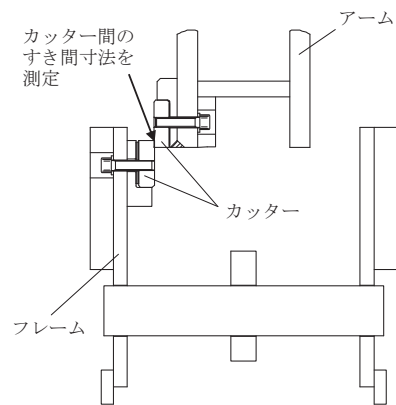


図 7-6-2 カッターすき間の測定箇所（断面図）

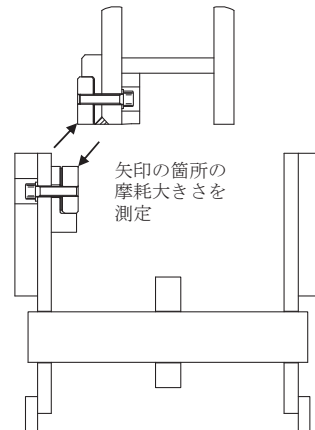


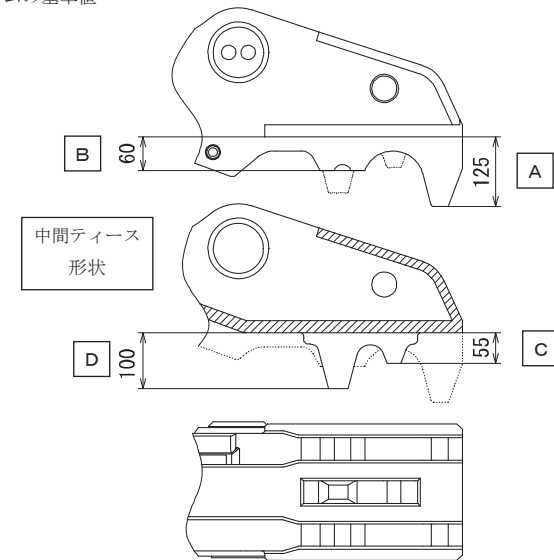
図 7-6-3 カッター摩耗限度の測定箇所（断面図）

3. 基準値

(1) 型式：G70

下図A～Eの寸法を測定する。 ※ 単位：mm

①G70 アームの基準値



②G70 フレームの基準値

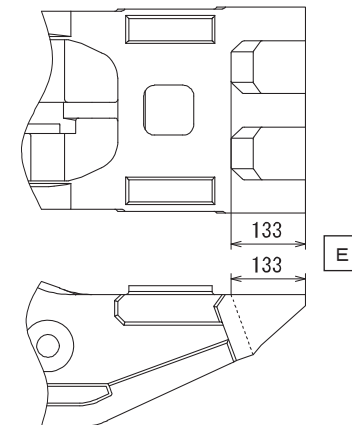
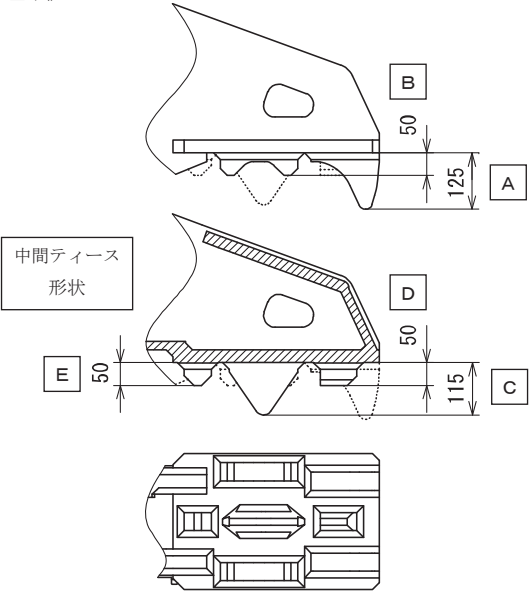


図 7-6-4 G70 圧砕ポイント基準値

(2) 型式 : G120

下図A~Fの寸法を測定する。 ※ 単位 : mm

①G120 アームの基準値



②G120 フレームの基準値

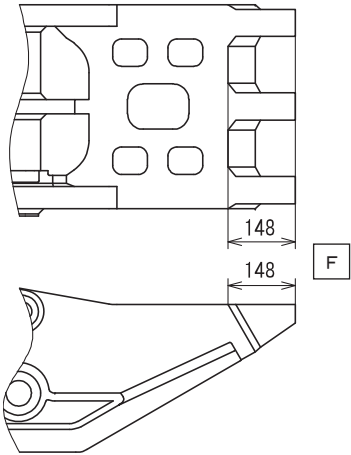
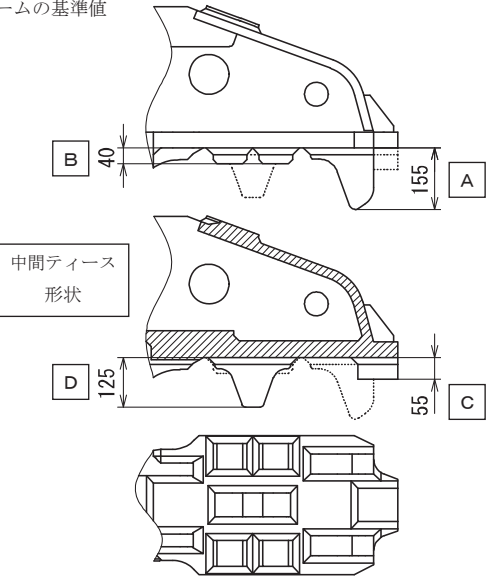


図 7-6-5 G120 圧砕ポイント基準値

(3) 型式 : G250EH

下図A~Fの寸法を測定する。 ※ 単位 : mm

①G250EH アームの基準値



②G250EH フレームの基準値

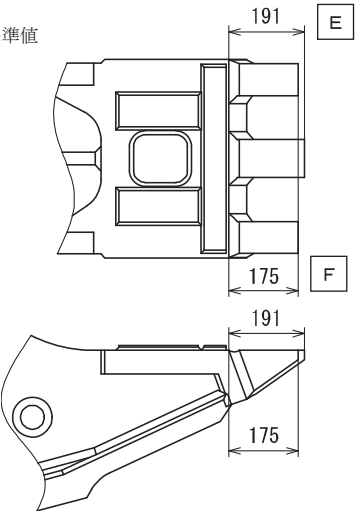


図 7-6-6 G250EH 圧砕ポイント基準値