

タグチ工業

適用範囲		型 式		D-31S	D-41S	D-61S	D-71S
		質 量 kg		290	380	730	870
		取付可能機体質量（単位 t）		3～4	4～5	6～8	6～8
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（外輪）	mm	12	12	12	12
		締付トルク	N・m	128	128	128	128
			kg・m	13.1	13.1	13.1	13.1
		取付ボルトサイズ（内輪）	mm	12	12	12	12
		締付トルク	N・m	128	128	128	128
			kg・m	13.1	13.1	13.1	13.1
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		伸縮量L	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	5	5	5	5
圧碎・切断部	カッター	カッターの隙間G		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
	圧碎ポイント	圧碎ポイントA		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	25
		圧碎ポイントB			図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準寸法	mm	—	45	40	50
		許容限度	mm	—	70	65	75

コンクリート大割圧碎具

D-131S	D-201S	D-211S	D-351S	D-451S	DK-481S	DK-491S	
1.400	2.270	2.400	3.670	4.960	6.270	6.300	
12～14	20～22	20～22	30～37	40～45	45～55	45～55	
検 査 基 準 値							
16	16	16	18	20	20	20	
313	313	313	450	610	610	610	
31.9	31.9	31.9	45.9	62.3	62.3	62.3	
16	16	16	18	18	18	18	
313	313	313	450	450	450	450	
31.9	31.9	31.9	45.9	45.9	45.9	45.9	
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	
40	40	40	60	60	60	60	
5	5	5	5	5	5	5	
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	
0	0	0	0	0	0	0	
35	40	40	45	45	45	45	
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	
50	55	50	55	65	95	100	
85	95	90	100	110	140	145	

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①圧砕具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー最縮長）で測定する。
 - ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブ（開閉ライン）を左右とも閉じる。
 - ③L寸法を測定し、5分間経過後に再度L寸法を測定、その差を伸縮量とする。
- ※ ツインシリンダー型の場合は、左右2本のシリンダーを測定すること。

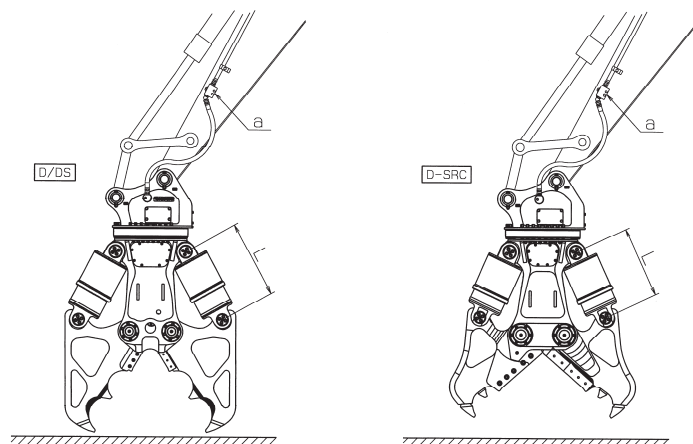


図 6-9 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. カッターの隙間測定

- ①全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ②隙間ゲージによりG寸法を測定する。

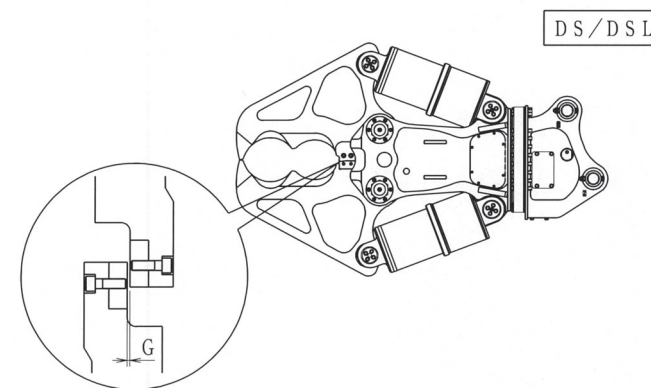


図 6-10 カッターの隙間測定

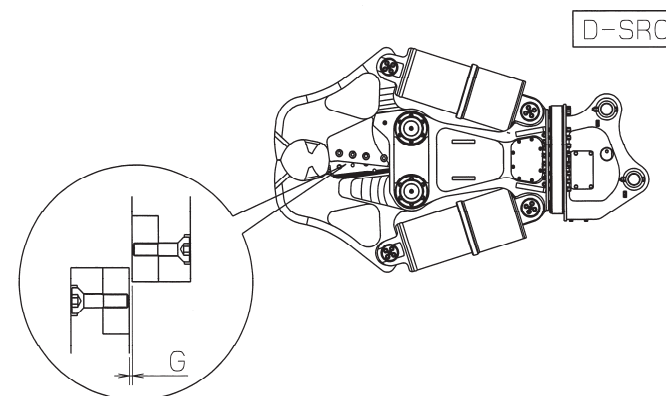


図 6-11 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①圧砕具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ②A先端ポイント・B中間ポイントの隙間を測定する。

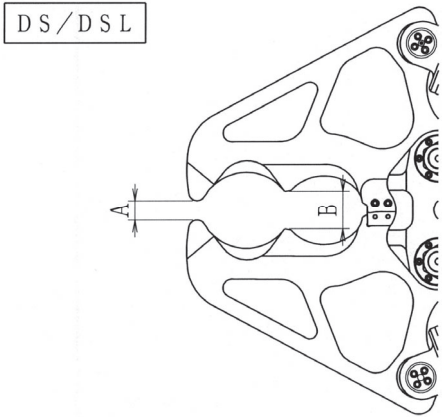


図 6-12 圧砕ポイントの測定

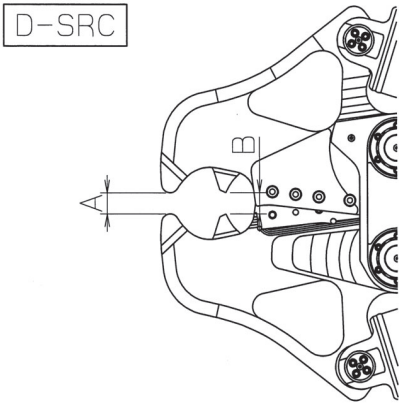


図 6-13 圧砕ポイントの測定