

タグチ工業

適用範囲		型 式		D-31F	D-41F	D-61F	D-71F
		質 量 kg		270	370	710	850
		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-131F	D-201F	D-211F	D-351F	D-451F	DK-481F	DK-491F	
1. 370	2. 240	2. 380	3. 650	4. 910	6. 020	6. 250	
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。

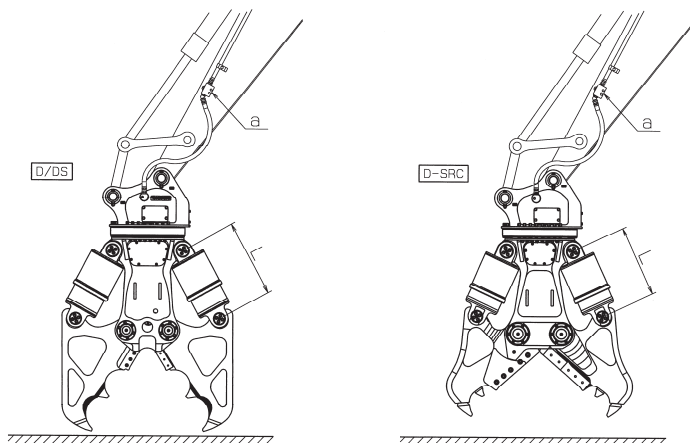


図 6-9 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

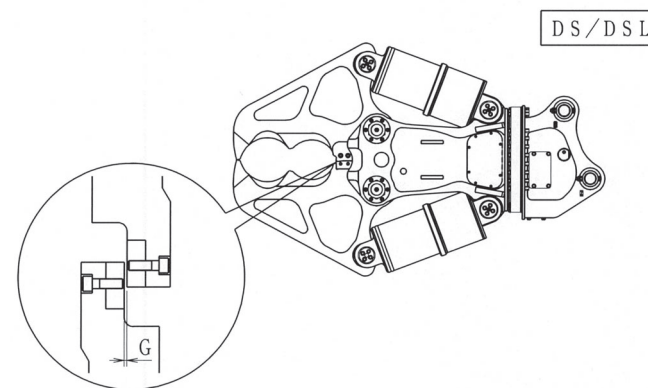


図 6-10 カッターの隙間測定

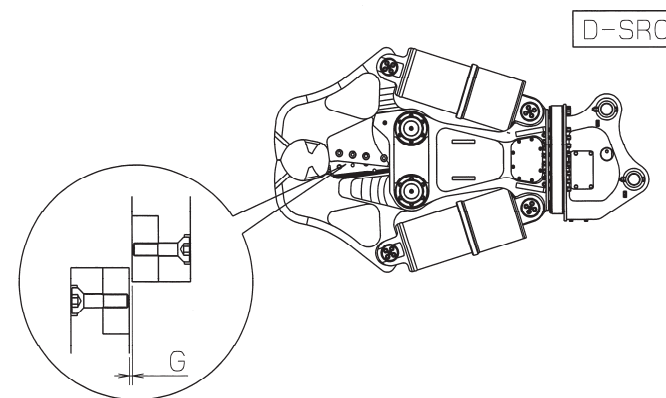


図 6-11 カッターの隙間測定

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。

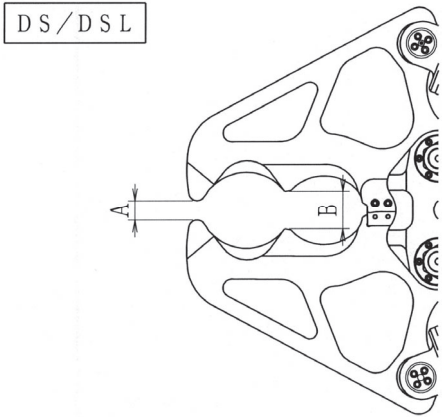


図 6-12 圧砕ポイントの測定

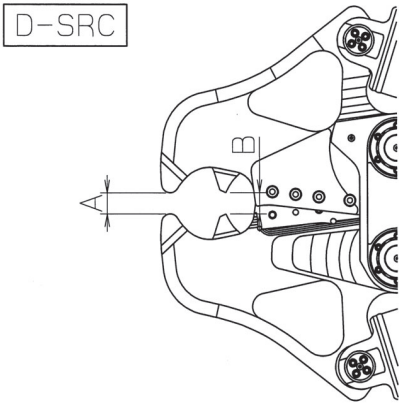


図 6-13 圧砕ポイントの測定