

タグチ工業

適用範囲		型 式		MC-35B	MC-61	MC-121	MC-201
		質 量 kg		240	560	990	1.660
		取付可能機体質量（単位 t）		3～5	6～8	12～14	20～22
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14
		伸縮量 L	mm	20	20	40	40
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 G		図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15
		基準値	mm	0.5	0.5	1.0	1.0
		許容限度	mm	1.0	1.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント (図 6-16 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値	mm	62	85	103	140
		許容限度	mm	47	65	78	110
		圧砕ポイント B					
		基準値	mm	27	32	39	55
		許容限度	mm	18	21	26	37
		圧砕ポイント C					
		基準値	mm	36	55	55	75
		許容限度	mm	24	37	37	50
		圧砕ポイント D					
		基準寸法	mm	—	85	100	145
		許容限度	mm	—	65	75	115
		圧砕ポイント E					
		基準寸法	mm	36	55	55	75
		許容限度	mm	24	37	37	50
		圧砕ポイント F					
		基準寸法	mm	76	100	150	170
		許容限度	mm	61	80	125	140
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

コンクリート小割圧砕具

MC-301	MC-121i	MC-201i	MC-121M	MC-201M			
2.820	1.150	1.940	1.280	1.980			
30～37	12～14	20～22	12～14	20～22			
検 査 基 準 値							
図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14			
60	40	40	40	40			
5	5	5	5	5			
図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15			
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0			
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0			
155	103	140	103	140			
120	78	110	78	110			
52	39	55	39	55			
35	26	37	26	37			
88	55	75	55	75			
58	37	50	37	50			
160	100	145	100	145			
125	75	115	75	115			
88	55	75	55	75			
58	37	50	37	50			
190	150	170	150	170			
155	125	140	125	140			

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①可動アームを全開状態（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。

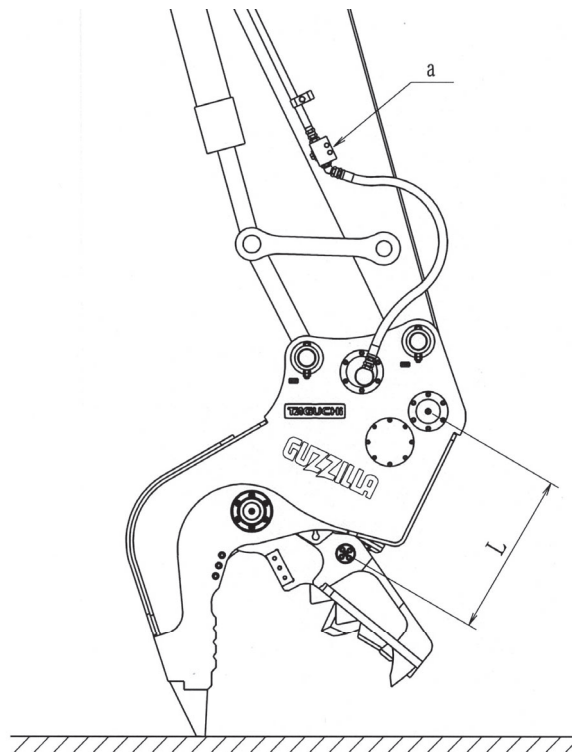


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

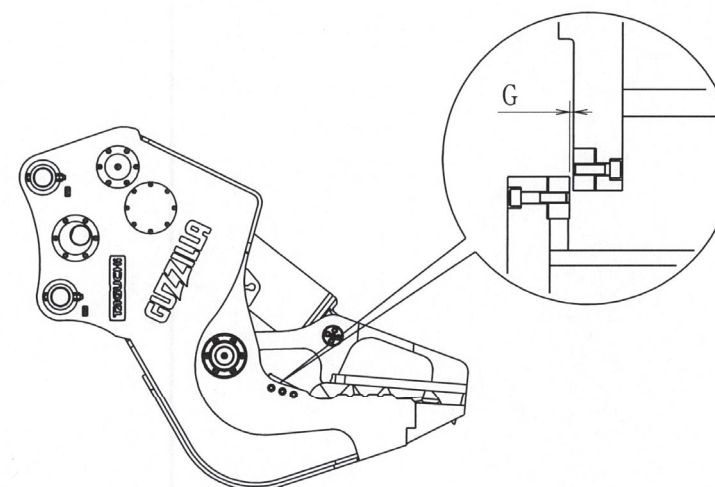


図 6-15 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①アームを全開状態（シリンダ最縮長）で行う。
- ②A～Fの各圧砕ポイントを測定する。

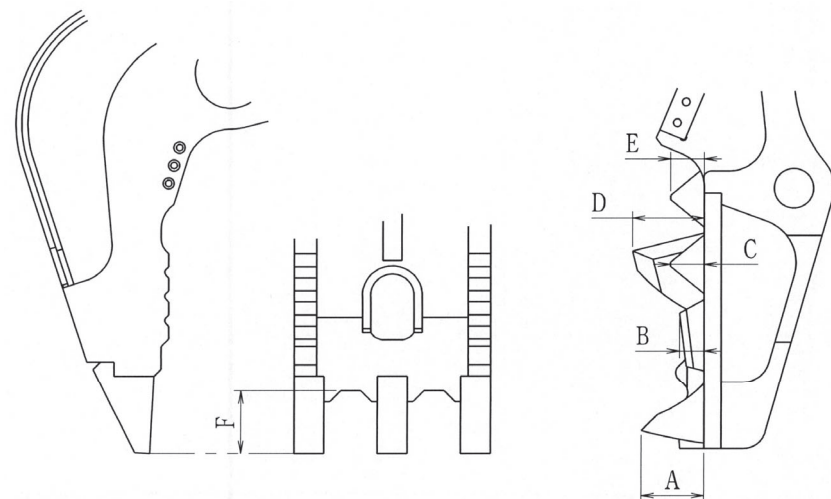


図 6-16 圧砕ポイントの測定