

タグチ工業

適用範囲		型 式		MC-61DM5A	MC-121DM5A	MC-201DM7A	MC-301DM7A
		質 量 kg		920	1410	2.340	3.580
		取付可能機体質量（単位 t）		6～8	12～14	20～22	30～37
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	40	40	60
		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	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	1.0	2.0	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	85	103	140	155
		許容限度	mm	65	78	110	120
		圧砕ポイント B					
		基準値	mm	32	39	55	52
		許容限度	mm	21	26	37	35
		圧砕ポイント C					
		基準値	mm	55	55	75	88
		許容限度	mm	37	37	50	58
		圧砕ポイント D					
		基準寸法	mm	85	100	145	160
		許容限度	mm	65	75	115	125
		圧砕ポイント E					
		基準寸法	mm	55	55	75	88
		許容限度	mm	37	37	50	58
		圧砕ポイント F					
		基準寸法	mm	100	150	170	190
		許容限度	mm	80	125	140	155
		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-301DM9A	MC-121DM5S	MC-201DM7S	MC-201DMC5S				
3.840	1.410	2.360	2.070				
30～37	12～14	20～22	20～22				
検 査 基 準 値							
図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14				
60	40	40	40				
5	5	5	5				
図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15				
1.0	1.0	1.0	1.0				
2.0	2.0	2.0	2.0				
155	103	140	140				
120	78	110	110				
52	39	55	55				
35	26	37	37				
88	55	75	75				
58	37	50	50				
160	100	145	145				
125	75	115	115				
88	55	75	75				
58	37	50	50				
190	150	170	170				
155	125	140	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。

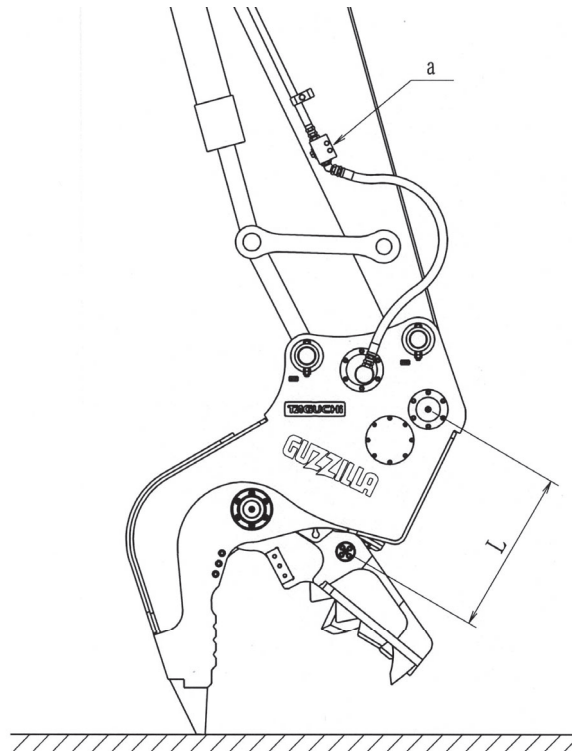


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

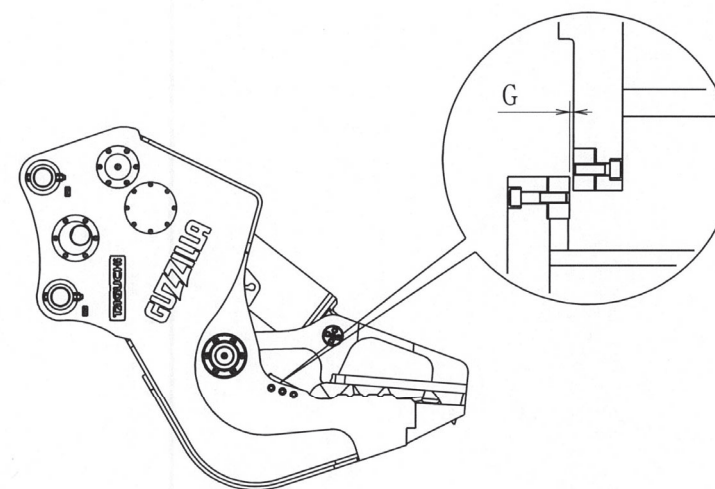


図 6-15 カッターの隙間測定

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。

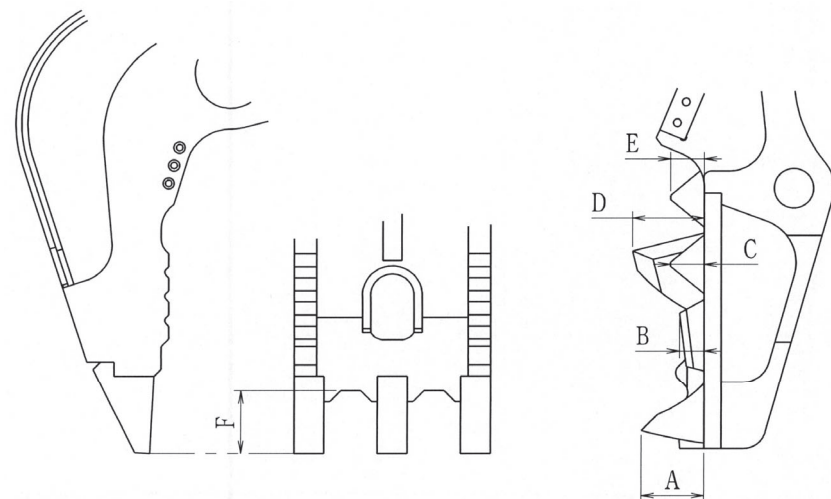


図 6-16 圧砕ポイントの測定