タグチ工業

		刑士		MC SED	MC G1	WC 191	WC 201
		型式		MC-35B	MC-61	MC-121	MC-201
適用範囲		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 ៛	進 準	値
迪	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-14	図 6-14	図 6-14	⊠ 6-14
圧装置		伸縮量L	mm	20	20	40	40
直		測定時間	分	5	5	5	5
	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E					
		基準値	mm	27	32	39	55
		許容限度	mm	18	21	26	37
		圧砕ポイントC					
圧		基準値	mm	36	55	55	75
砕・		許容限度	mm	24	37	37	50
切断		圧砕ポイントD					
部		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				
Щ		1605					

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			
	l .		l .	1	1	1	

タグチ工業

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。
- ③ L 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。

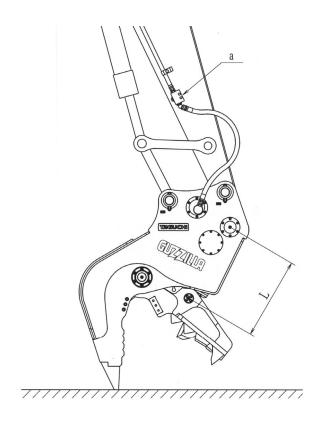


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

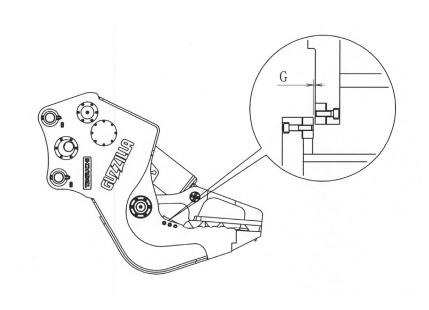


図 6-15 カッターの隙間測定

タグチ工業コンクリート小割圧砕具

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。

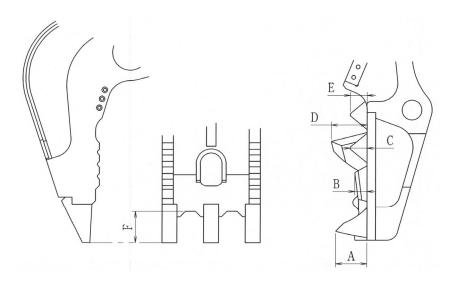


図 6-16 圧砕ポイントの測定