

日本ニューマチック工業

鉄骨切断具

適用範囲		型 式		M-31K			
		質 量 kg		3,100			
		取付可能機体質量（単位 t）		29～38			
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	mm	24			
		締付トルク	N・m	950			
			kg・m	95			
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	開閉シリンダー （図 7-3-1、 図 7-3-2 参照）	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	80			
		測定時間	分	5			
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 （図 7-3-3 参照）					
		基準隙間	mm	0.2～0.5			
		許容限度隙間	mm	2.0			
		摩耗限度 （図 7-3-5 参照）	R	2			
		カッターの隙間 （図 7-3-4 参照）					
		基準値	mm	0.2～0.5			
		許容限度	mm	2.0			
		摩耗限度 （図 7-3-6 参照）	R	2			

[illegible]

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

注意：測定は平坦な場所、油温 55℃以下で行うこと。

(1) 2本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定方法

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントの各開閉シリンダーが上下（図 7-3-1 参照）の位置になるようアタッチメントを旋回させる。
- ②アタッチメントのフレーム中心が水平（図 7-3-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-3-2 参照）になるように、アタッチメントの位置を調整する。
- ③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。（このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。）
- ⑤この状態で 5 分間放置してから、上側にある開閉シリンダーの伸縮量を測定する。
- ⑥下側にある開閉シリンダーが上側になるようアタッチメントを旋回させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

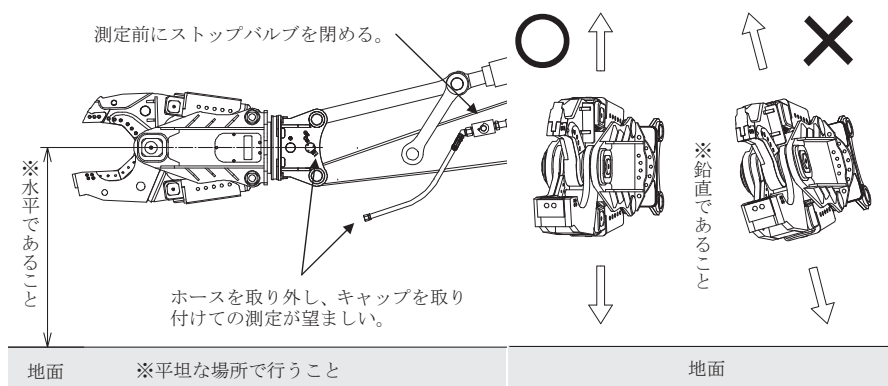


図 7-3-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

図 7-3-2 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターすき間およびカッター摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

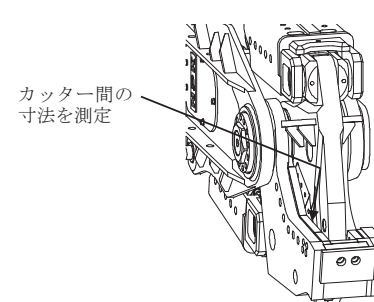


図 7-3-3 カッターすき間の測定箇所

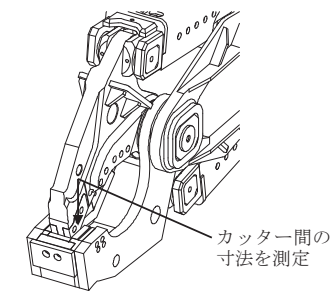


図 7-3-4 カッターすき間の測定箇所

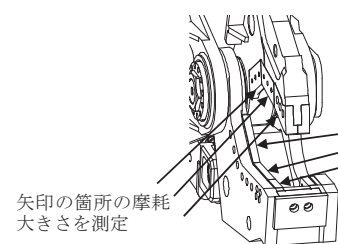


図 7-3-5 カッター摩耗限度の測定箇所

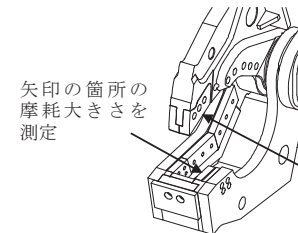


図 7-3-6 カッター摩耗限度の測定箇所