

日本ニューマチック工業

鉄骨切断具

適用範囲		型 式		PD450 (R)	PD500 (R)		
		質 量 kg		4,500 (4,500)	5,000 (5,000)		
		取付可能機体質量 (単位 t)		40～45	48～55		
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	24		
		締付トルク	N・m	950	950		
			kg・m	95	95		
		取付ボルトサイズ	mm	27	27		
		締付トルク	N・m	1,400	1,400		
			kg・m	140	140		
油 圧 装 置	開閉シリンダー (図 7-2-1、 図 7-2-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	80	80		
		測定時間	分	5	5		
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター部	カッター部の隙間 (図 7-2-3 参照)					
		基準隙間	mm	0.2～0.5	0.2～0.5		
		許容限度隙間	mm	2.0	2.0		
		摩耗限度 (図 7-2-4 参照)	R	2	2		
	先端ポイント	先端ポイントの摩耗					
		摩耗限度 (図 7-2-5 参照)	R	15	15		

※(R)は油圧旋回タイプ / ()の数値は油圧旋回タイプの数値

[illegible]

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

注意：測定は平坦な場所で、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 7-2-1 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 7-2-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-2-2 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。

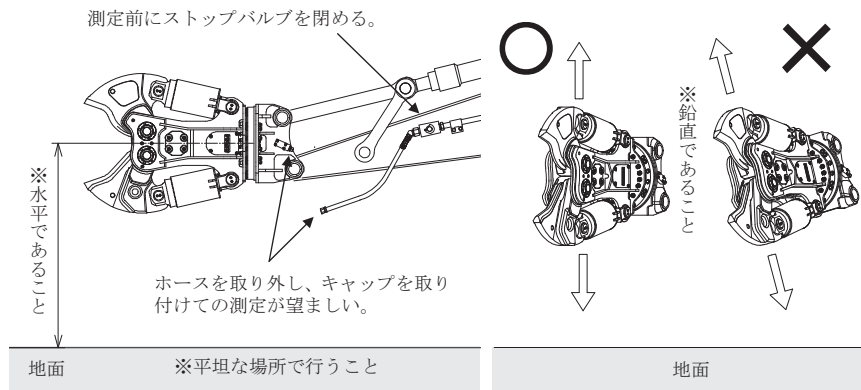


図 7-2-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

図 7-2-2 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッター部すき間およびカッター部摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

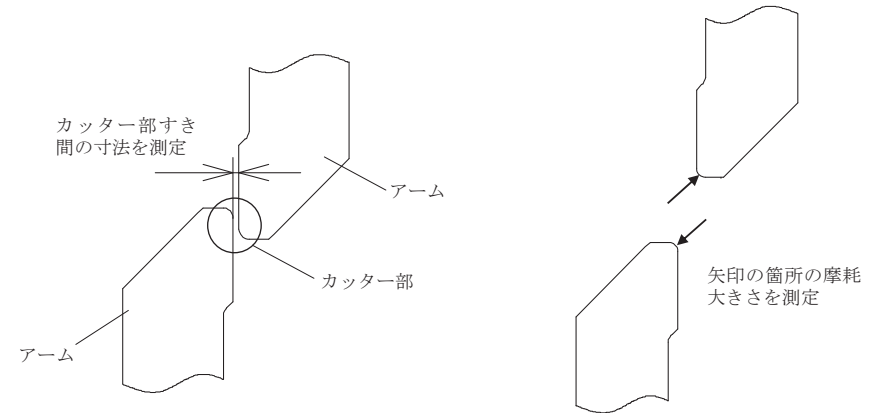


図 7-2-3 カッター部すき間の測定箇所（断面図）

図 7-2-4 カッター部摩耗限度の測定箇所（断面図）

3. 先端ポイント摩耗限度の測定

下図の寸法を測定する。

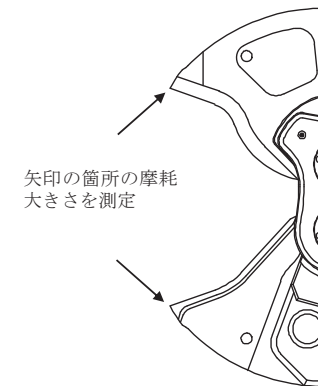


図 7-2-5 先端ポイント摩耗限度の測定箇所