

タグチ工業

適 用 範 囲		型 式		MFP-120F	MFP-200F	MFP-120S	MFP-200S
		質 量 kg		1.350	2.300	1.380	2.320
		取付可能機体質量（単位 t）		12～14	20～22	12～14	20～22
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 （外輪）	mm	16	16	16	16
		締付トルク	N・m	313	313	313	313
			kg・m	31.9	31.9	31.9	31.9
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm	16	16	16	16
		締付トルク	N・m	313	313	313	313
			kg・m	31.9	31.9	31.9	31.9
油 圧 装 置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1
		伸縮量L	mm	40	40	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 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイントA		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	35	40	35	40
		圧砕ポイントB		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		基準寸法	mm	80	110	80	110
		許容限度	mm	60	90	60	90

鉄骨切断具

MFP-120A	MFP-200A						
1.380	2.320						
12～14	20～22						
検 査 基 準 値							
16	16						
313	313						
31.9	31.9						
16	16						
313	313						
31.9	31.9						
図 6-1	図 6-1						
40	40						
5	5						
図 6-3	図 6-3						
1.0	1.0						
2.0	2.0						
図 6-7	図 6-7						
0	0						
35	40						
図 6-7	図 6-7						
80	110						
60	90						

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①切断具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、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（開閉ライン）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。
- ※ ツインシリンダー型の場合は、左右2本のシリンダーを測定すること。

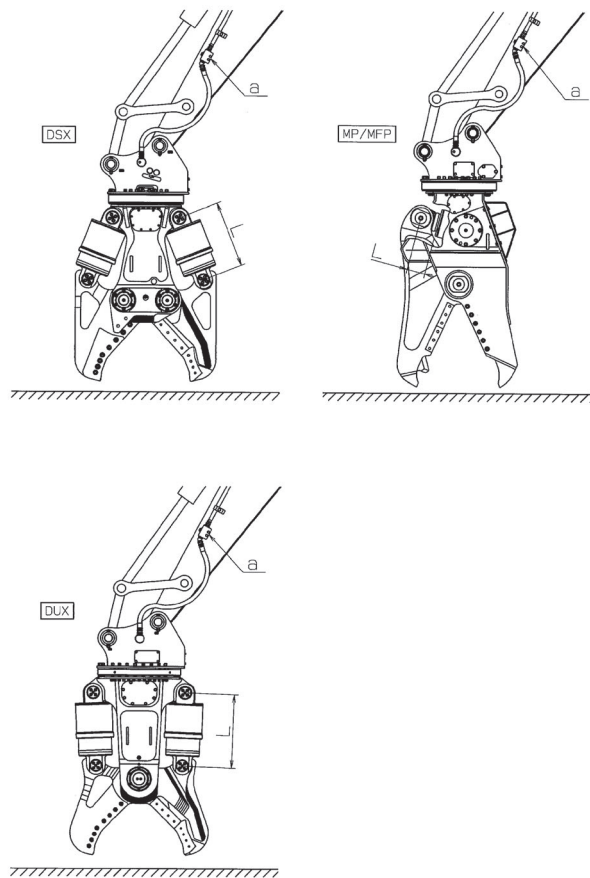


図 6-1 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

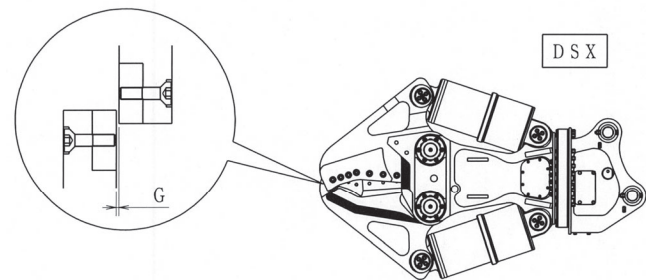


図 6-2 カッターの隙間測定

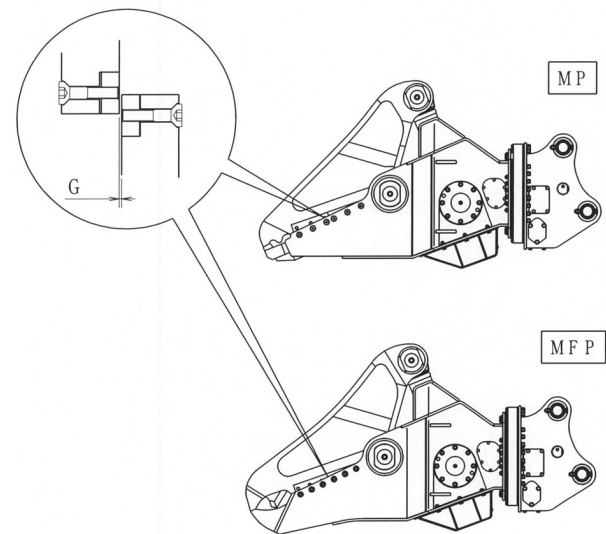


図 6-3 カッターの隙間測定

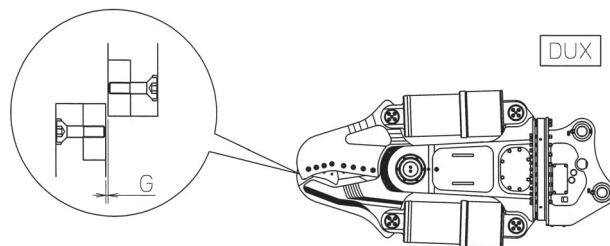


図 6-4 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定 (DSX)

①全閉状態（シリンダー最伸長）でAの圧砕ポイント間の寸法を測定する。

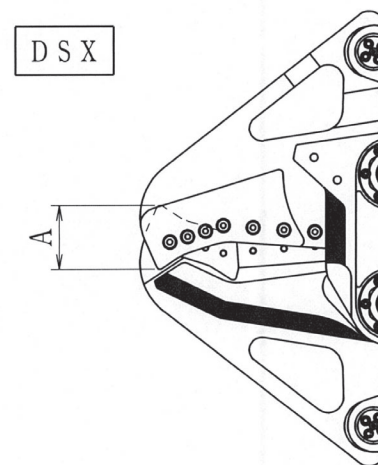


図 6-5 先端ポイント間の測定

4. 圧砕ポイントの測定（MP/MFP）

①全閉状態（シリンダ最伸長）でAの先端ポイントの隙間、Bの圧砕ポイントの高さを測定する。

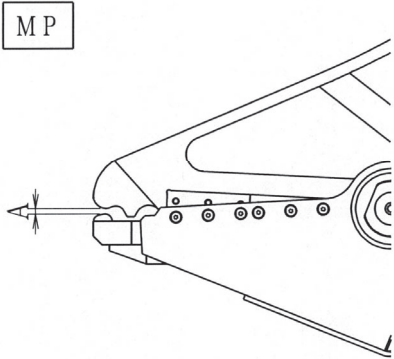


図 6-6 先端ポイントの測定

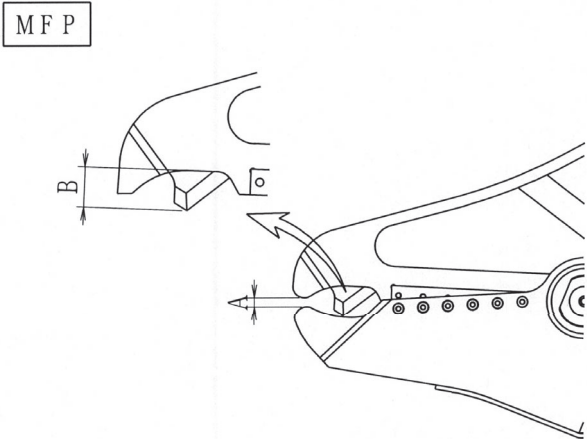


図 6-7 先端ポイント・圧砕ポイントの測定

5. 圧砕ポイントの測定（DUX）

①全閉状態（シリンダ最伸長）でAの先端ポイントの隙間、Bの圧砕ポイントの高さを測定する。

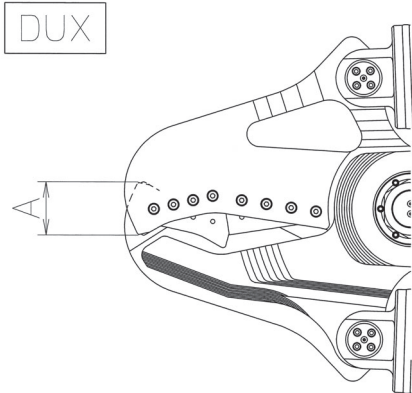


図 6-8 先端ポイントの測定