

## 古河ロックドリル

## 鉄骨切断具

適用範囲		型式		Vc9-II	
		質量 kg		705	
		取付可能機体質量 (単位t)		6~9	
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	内輪ボルトサイズ	mm	14	
		締付トルク	N・m	200	
			kg・m	20	
		外輪ボルトサイズ	mm	14	
		締付トルク	N・m	200	
			kg・m	20	
油圧装置	開閉 シリンダ (図1、2参照)	伸縮量	mm/分		
		許容限度量	mm	50	
		測定時間	分	3	
圧砕・切断部	カッター部 (図3、4参照)	カッター部のすき間			
		基準すき間	mm	0.1~0.3	
		許容限度すき間	mm	0.3	
		摩耗限度	R	—	
	圧砕ポイント (図5参照)	圧砕ポイントA			
		基準値	mm	65	
		許容限度	mm	55	
		圧砕ポイントB			
		基準寸法	mm	—	
		許容限度	mm	—	

## 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定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（シリンダー収縮）で行う。
- 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いて、ストップバルブを閉じる。
- ③L寸法の測定を実施し、3分後に再度L寸法を測定し、その差を伸縮量とする

または、シリンダーロッドとシリンダパッキンとの境界部に印を付けておき、3分後に印とシリンダパッキンの距離を測定して伸縮量とする。

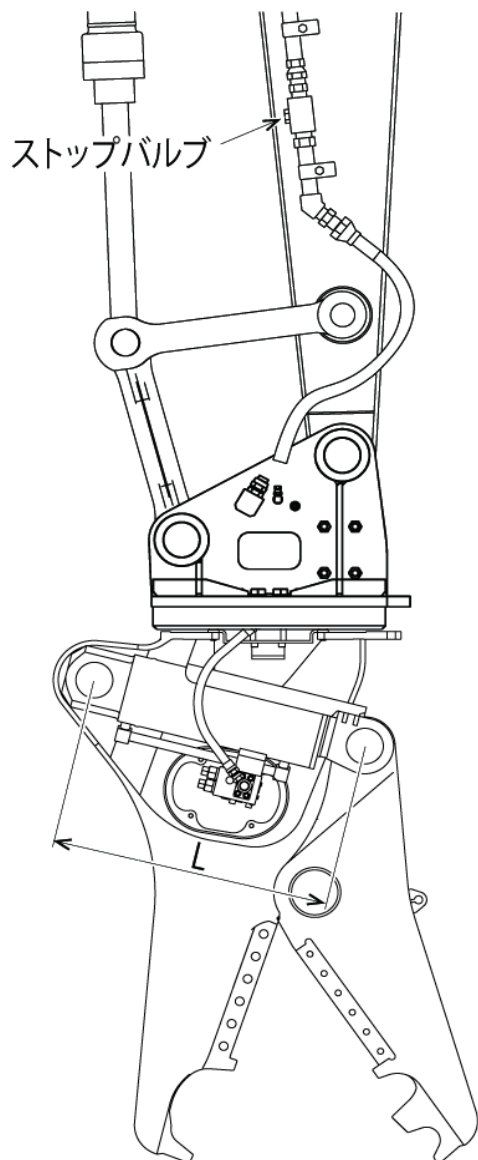


図1 開閉シリンダーの伸縮量測定

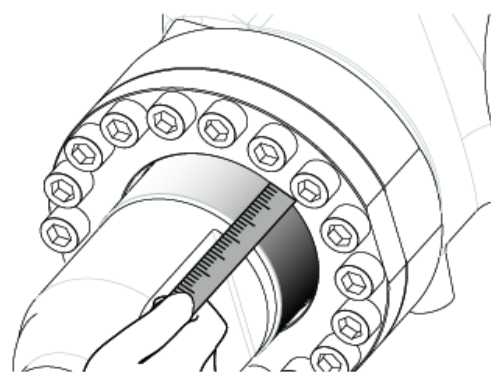


図2 シリンダーロッドの伸び量測定

## 2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②隙間ゲージによりカッターのすき間を測定する。

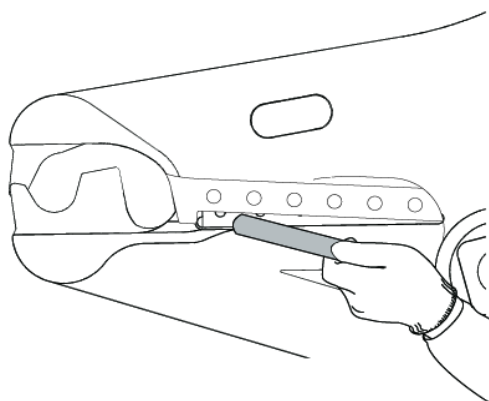


図3 カッターのすき間測定

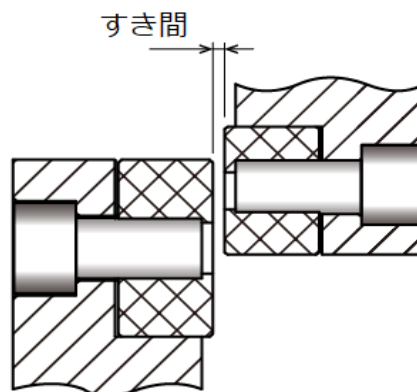
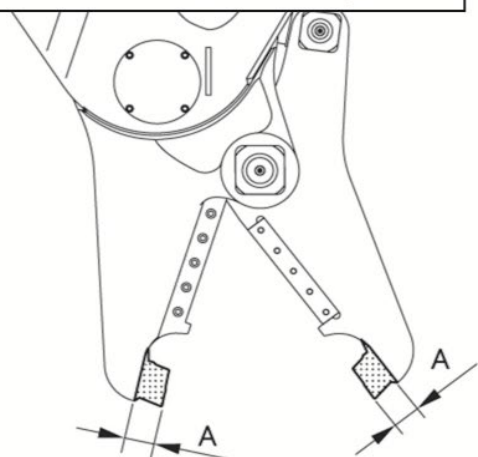
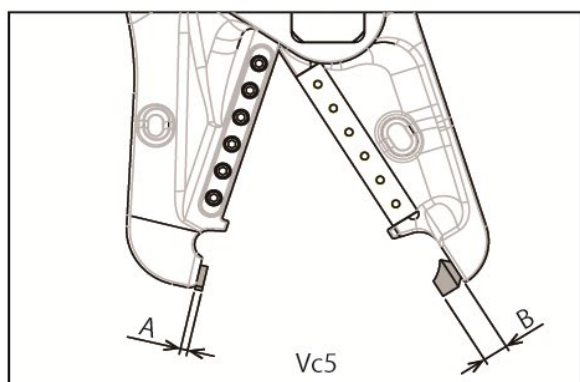


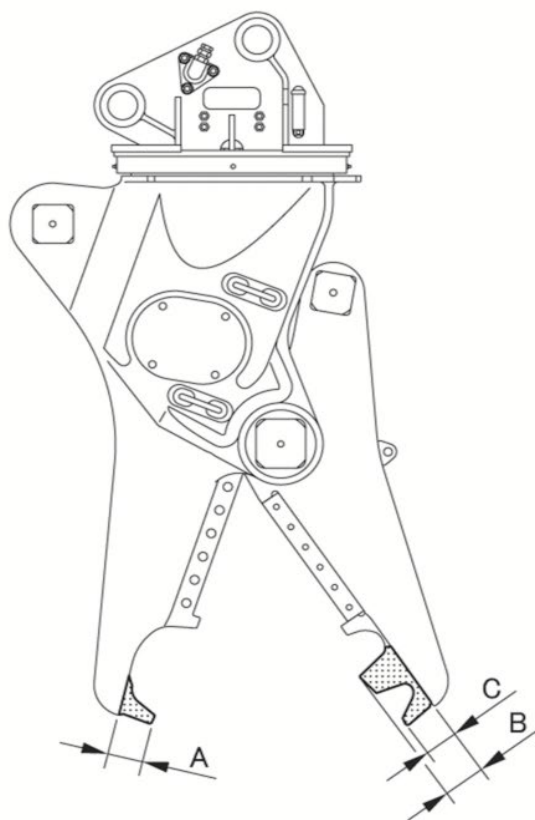
図4 カッターのすき間測定

## 3. 圧砕ポイントの測定

- ①圧砕ポイントのA～Cを測定する。



Vc9



Vc15, Vc22

図5 圧砕ポイントの測定