

2025年12月1日

お客様各位

日本車輌製造株式会社
機電本部 サービス部

ケリーバのスプリング点検について

謹 啓

貴社、益々御清栄の段、お慶び申し上げます。又、毎々格別なお引き立てを賜り、厚くお礼申し上げます。

さて、首題の件につき、お客様においては定期自主、特定自主等の法定検査を実施いただいていることと存じますが、本年5月にスプリングが腐食疲労を起因とする亀裂の進展により折損する事例があり、その点検方法について、詳細な案内が欲しいとのご意見がございました。

つきましては、下記に点検の方法と加修の目安についてご案内申し上げますので、安全施工及び機械管理の一助としてご活用いただければ幸いに存じます。

今後とも末永く、弊社製杭打機をご愛用賜ります様重ねてお願い申し上げます。

敬 具

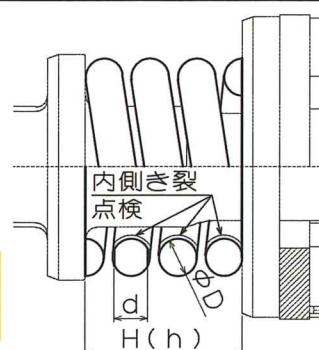
- 記 -

1. ケリーバを横置きに倒してインナケリーバを少し引き出し、バネに荷重がかからない状態にして、へたりや摩耗度合い、亀裂の有無を確認する。
2. 緩衝用スプリングは、外形上のへたり、摩耗以外に腐食疲労によって亀裂が発生する場合があり、定期的な交換が必要である。腐食疲労は、最初にスプリングの内側面に発生し、徐々に進行して破損に至るので、泥等を洗浄して目視および触診により点検し、亀裂が発生していた場合は、部品を交換する。
3. ケリーバ全体を分解整備する場合は、カラーチェックなどで目視できない亀裂がないか確認する。分解整備の際は、再塗装するなど腐食・亀裂の発生を抑えると良い。

単位: mm

スプリング品番	F668 E74300	F838 P63110	FLK7 W56470
D:スプリング素材径	50	52	50
d:スプリング摩耗限度	45	47	45
H:スプリング全長	210	228	265
h:スプリング摩耗限度	205	223	260

A 変更追記



以上