

適用範囲		型式		G300EH	G380EH
		質量 kg		2950	3770
		取付可能機体質量 (単位t)		25~38	39~48 (オーバーサイズ 29~38)
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	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	-	-
		締付トルク	N・m	-	-
			kg・m	-	-
		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7-4-1参照)	開閉シリンダーの伸縮量			
		許容限度量	mm	50	80
		測定時間	分	5	5
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター	カッターのすき間 (図7-4-2参照)			
		基準すき間	mm	0.5~1.0	0.5~1.0
		許容限度すき間	mm	2.0	2.0
		摩耗限度 (図7-4-3参照)	R	5	5
	圧砕ポイント	圧砕ポイントの摩耗			
基準寸法		mm	図7-4-4, 図7-4-5参照	図7-4-6, 図7-4-7参照	
許容限度寸法		mm	基準寸法の 50%	基準寸法の 50%	

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

1本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定方法

注意：測定は平坦な場所で、油温55℃以下で行うこと。

- ① エンジンを始動させ、アタッチメントのフレームの先端ティースが鉛直（図7-4-1参照）になるようアタッチメントの姿勢を調整する。
- ② アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ③ 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。)
- ④ この状態で5分間放置してから、開閉シリンダーの伸縮量を測定する。

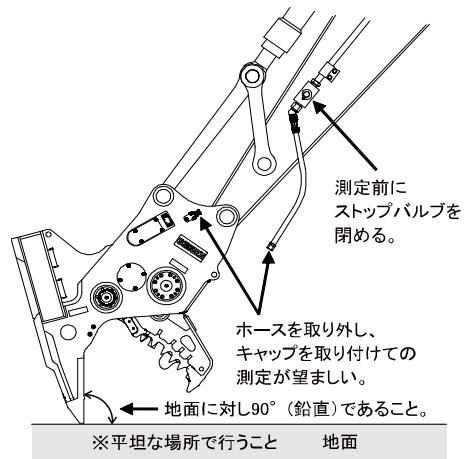


図7-4-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターのすき間及びカッターのエッジの摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

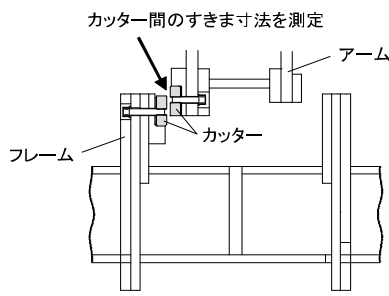


図7-4-2 カッターのすき間寸法の測定箇所 (断面図)

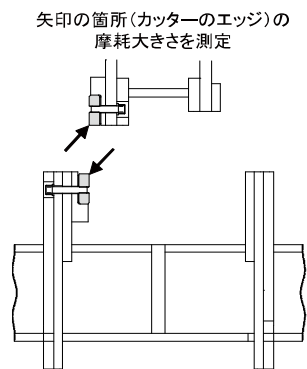


図7-4-3 カッターのエッジの摩耗限度の測定箇所 (断面図)

3. 圧砕ポイントの基準寸法

(1) 型式：G300EH

下図A～Gの寸法を測定する。(※単位：mm)

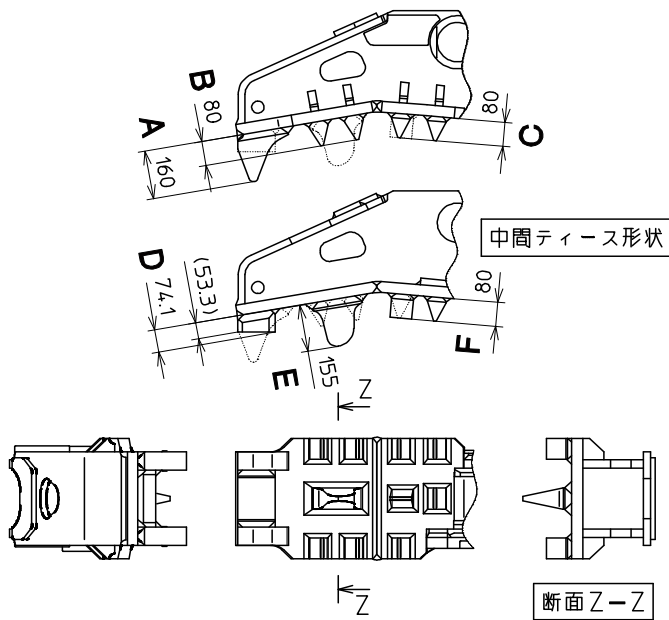


図7-4-4 G300EH アーム側 圧砕ポイント(ティース)の基準寸法

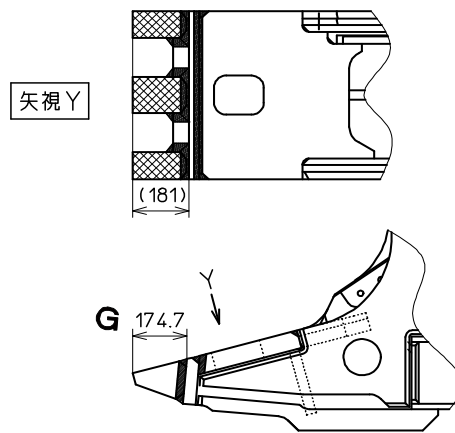


図7-4-5 G300EH フレーム側 圧砕ポイント(ティース)の基準寸法

(2) 型式：G380EH

下図A～Gの寸法を測定する。(※単位：mm)

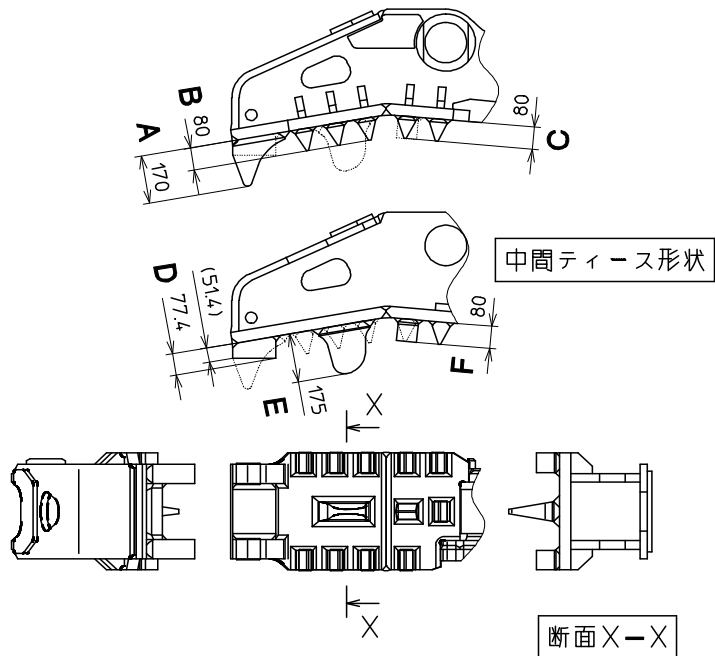


図7-4-6 G380EH アーム側 圧砕ポイント(ティース)の基準寸法

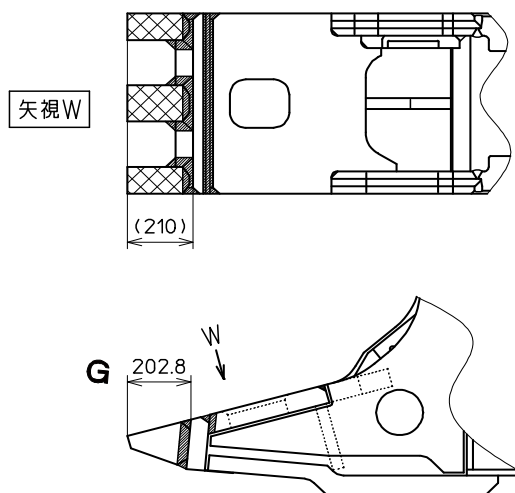


図7-4-7 G380EH フレーム側 圧砕ポイント(ティース)の基準寸法