

適用範囲		型 式		PD250 (F)	PD250 (D, S)	
		質量 (シリンダカバー付) kg		F:2525	D:2570	S:2580
		取付可能機体質量 (単位t)		19~21	19~21	
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 (外輪)	mm	M20	M20	
		締付トルク	N・m	550	550	
			kg・m	55	55	
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	M20	M20	
		締付トルク	N・m	550	650	
			kg・m	55	65	
油 圧 装 置	開 閉 シ リ ン ダ ー (図7-1-1, 図7-1-2参照)	開閉シリンダーの伸縮量				
		許容限度量	mm	50	50	
		測定時間	分	5	5	
圧 砕 ・ 切 断 部	カ ッ タ ー 部	カッター部のすき間 (図7-1-3, 図7-1-4参照)				
		基準すき間	mm	~1.0	~1.0	
		許容限度すき間	mm	先端:5, 根元:2	先端:5, 根元:2	
		摩耗限度 (図7-1-5参照)	R	2	2	
	先 端 ポ イ ン ト	先端ポイントの摩耗				
		摩耗限度 (図7-1-6参照)	R	15	15	

※(F)はフリー旋回タイプ, (D)はデュアル旋回タイプ, (S)はスイッチ旋回タイプ

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

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

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、アタッチメントの各開閉シリンダーが上下（図7-1-1参照）の位置になるようアタッチメントを回転させる。
- ② アタッチメントのフレーム中心が水平（図7-1-1参照）かつフレーム正面が鉛直（図7-1-2参照）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回転させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

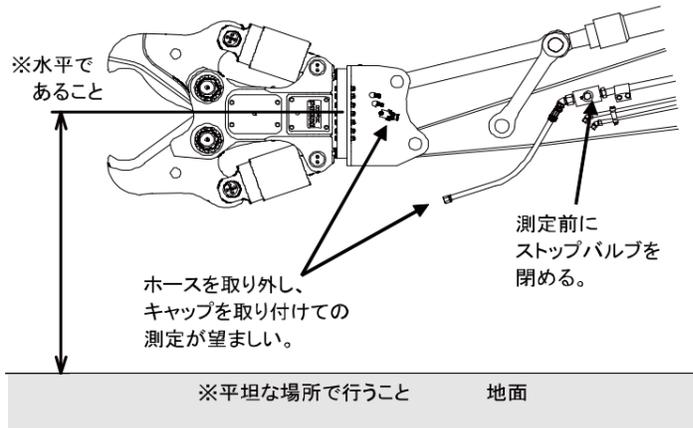


図7-1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定1

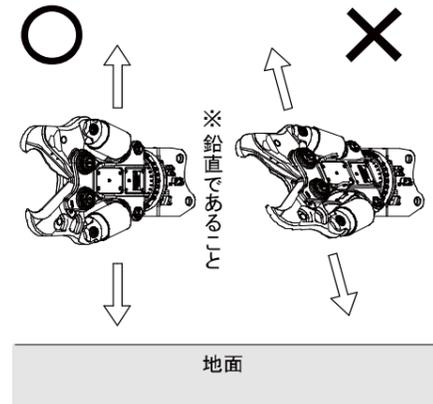


図7-1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定2

2. カッター部のすき間及びカッター部エッジの摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

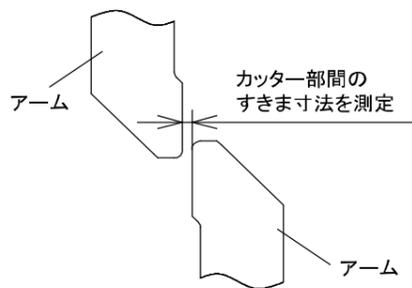


図7-1-3 カッター部のすき間寸法の測定箇所（断面図）

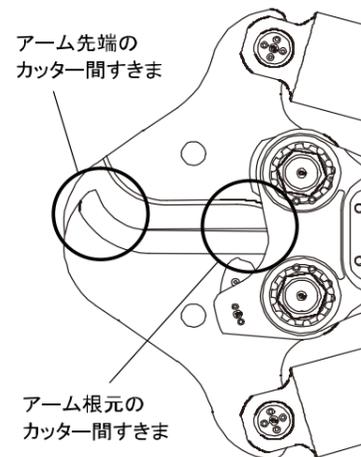


図7-1-4 カッター部のすき間寸法の測定箇所

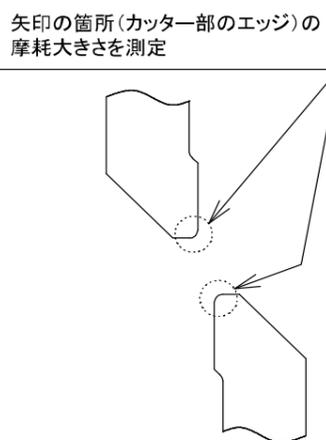


図7-1-5 カッター部エッジの摩耗限度の測定箇所（断面図）

3. 先端ポイント摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

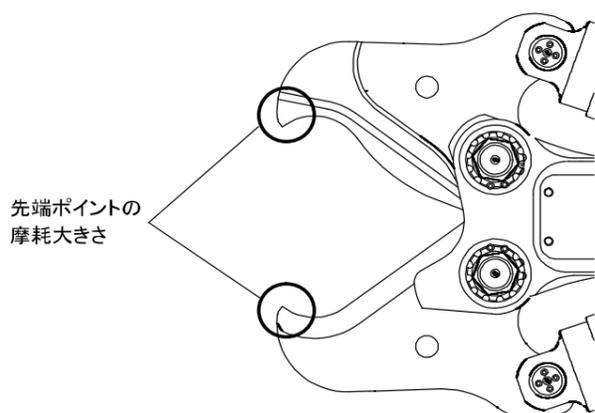


図7-1-6 先端ポイントの摩耗限度の測定箇所