

適用範囲	型式		SV30	
	質量 kg		300	
	取付可能機体質量 (単位t)		3.0~5.5	
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	M14
		締付トルク	N・m	200
			kg・m	20
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	M14
		締付トルク	N・m	200
kg・m	20			
油圧装置	開閉シリンダー (図7-3-1, 図7-3-2参照)	開閉シリンダーの伸縮量		
		許容限度量	mm	30
		測定時間	分	5
圧砕・切断部	カッター	カッターのすき間 (図7-3-3参照)		
		基準すき間	mm	0.5~1.0
		許容限度すき間	mm	2.0
		摩耗限度 (図7-3-4参照)	R	3
	圧砕ポイント	先端ポイントのすき間 (図7-3-5参照)		
		最小開口幅 (基準寸法)	mm	0
		最小開口幅 (許容限度寸法)	mm	25
中間ポイントのすき間 (図7-3-5参照)				
最小幅 (基準寸法)		mm	100	
最小幅 (許容限度寸法)	mm	120		

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7-3-1参照）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7-3-1参照）かつフレーム正面が鉛直（図7-3-2参照）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。

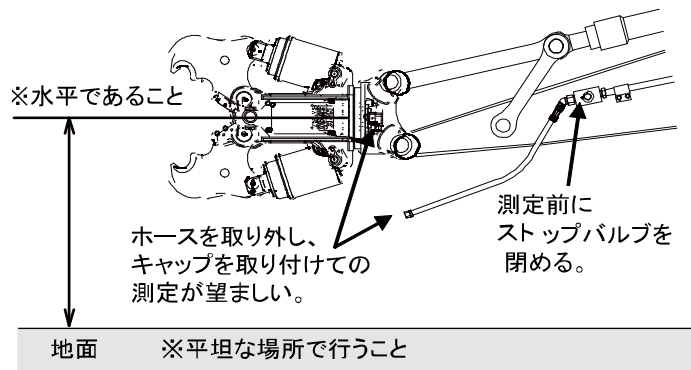


図7-3-1 開閉シリンダーの伸縮量測定1

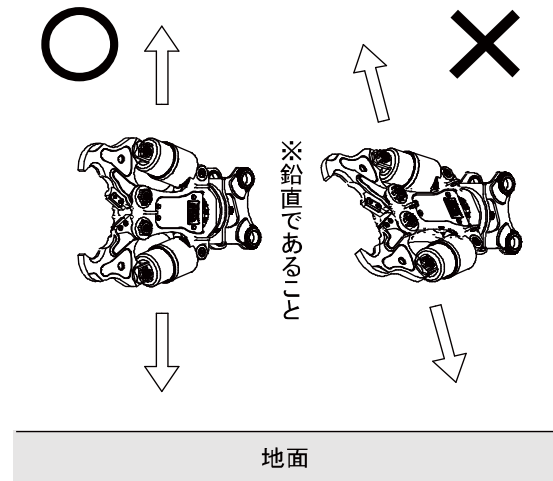


図7-3-2 開閉シリンダーの伸縮量測定2

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。

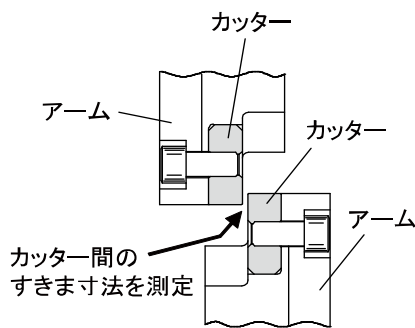


図7-3-3 カッターのすき間寸法の測定箇所（断面図）

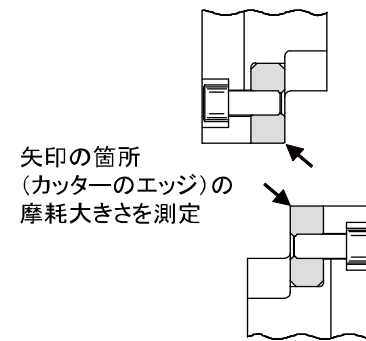


図7-3-4 カッターのエッジの摩耗限度の測定箇所（断面図）

3. 圧砕ポイント間のすきま寸法の測定

下図の各寸法を測定する。

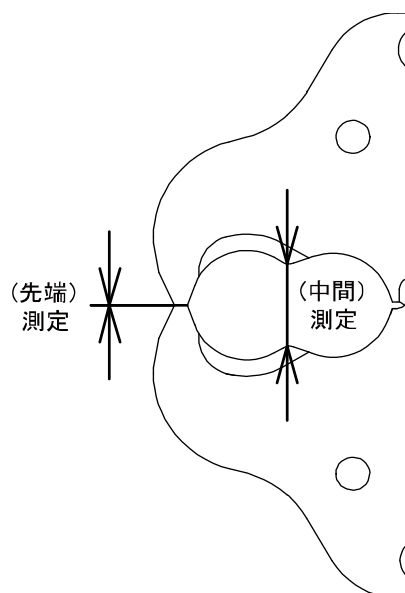


図7-3-5 圧砕ポイント間のすきま寸法の測定箇所