

適用範囲		型式		X-09
		質量 kg		90
		取付可能機体質量 (単位t)		~1.0
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	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7-2-1, 図7-2-2参照)	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7-2-3参照)		
		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7-2-4参照)	R	3
	圧砕ポイント	先端ポイントのすき間 (図7-2-5参照)		
		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				
最小幅 (基準寸法)		mm	-	
最小幅 (許容限度寸法)	mm	-		

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、アタッチメントの姿勢が図7-2-1および7-2-2の状態になるよう調整する。

② アタッチメントのアーム、ドライブ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。

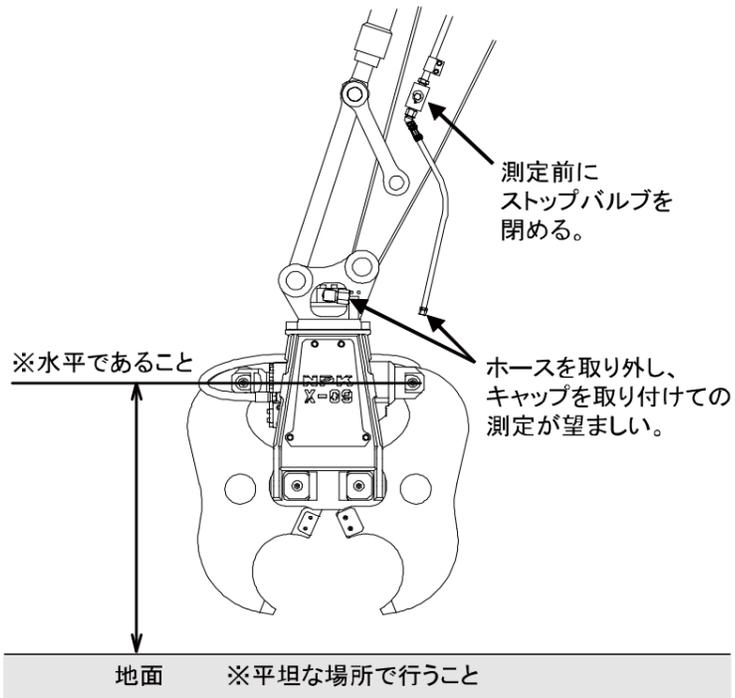


図7-2-1 開閉シリンダーの伸縮量測定1

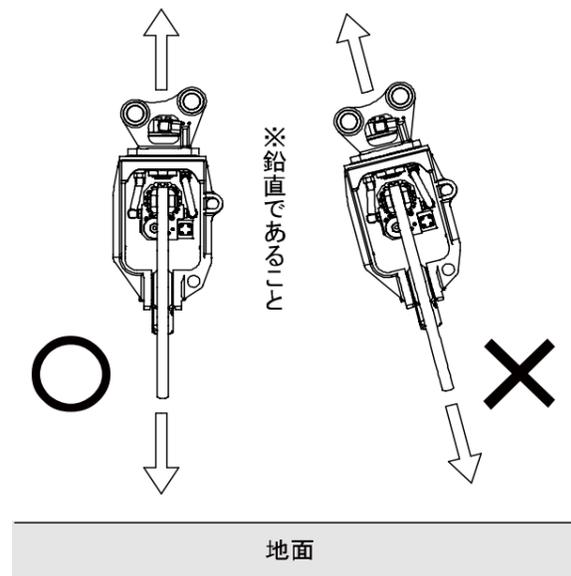


図7-2-2 開閉シリンダーの伸縮量測定2

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。

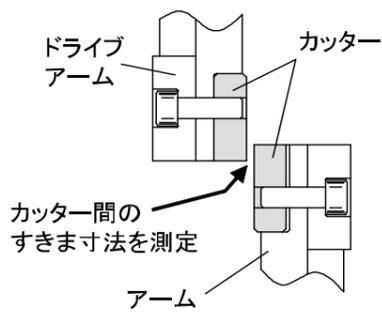


図7-2-3 カッターのすき間寸法の測定箇所（断面図）

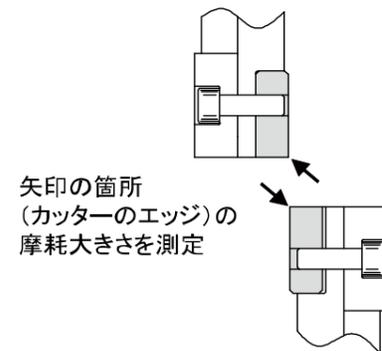


図7-2-4 カッターのエッジの摩耗限度の測定箇所（断面図）

3. 先端ポイント間のすきま寸法の測定

下図の寸法を測定する。

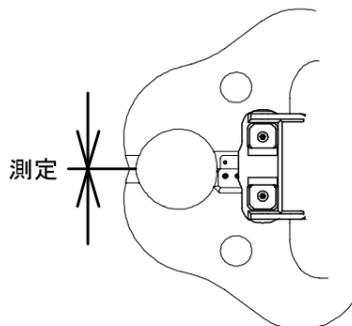


図7-2-5 先端ポイント間のすきま寸法の測定箇所