

適用範囲		型 式		OSC-450V	OSC-650V		
		質 量 kg		3.470	5.420		
				SC45B48～			
		取付可能機体質量（単位 t）		30～48	50～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
油圧装置	シリンダー （図 1-14 参照）	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30		
		測定時間	分	3	3		
圧砕・切断部	カッター （図 1-15 参照）	カッターの隙間 B					
		基準値	mm	1.0	1.0		
		許容限度	mm	2.0	2.0		
	圧砕ポイント （図 1-16、17 参照）	圧砕ポイント A					
		基準値		213	250		
		許容限度		174	205		
		圧砕ポイント B					
		基準値		235	280		
		許容限度		208	245		
		圧砕ポイント C					
		基準値		136	160		
		許容限度		111	130		
		圧砕ポイント D					
		基準寸法		156	180		
		許容限度		126	145		
		圧砕ポイント E					
		基準寸法		136	160		
		許容限度		111	130		
		圧砕ポイント F					
		基準寸法			160		
		許容限度			130		
		圧砕ポイント G					
		基準寸法		260	310		
		許容限度		215	255		

[illegible]

オカダアイヨン

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、a のストップバルブを閉じる。
- ③L 部の寸法測定を行い、3 分間経過後に再度L 部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

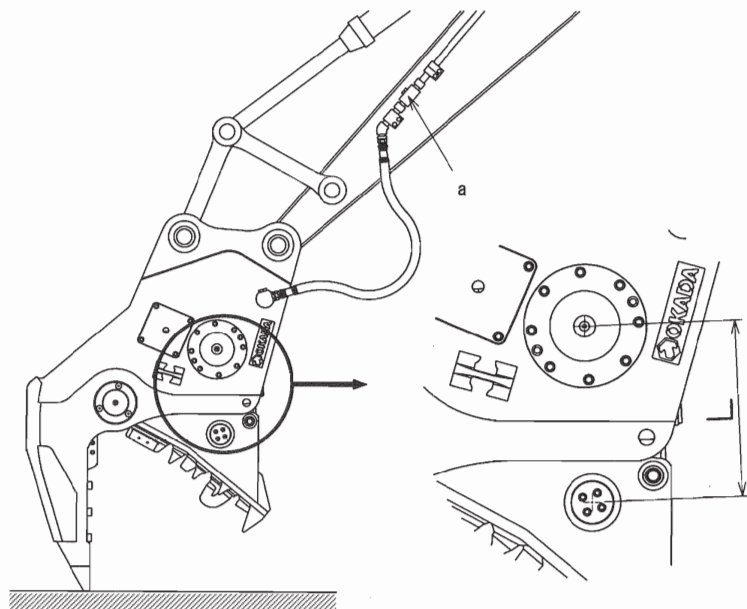


図 1-14 開閉シリンダーの伸縮量測定

コンクリート小割圧碎具

2. カッターの隙間測定

- ①本体を地面から浮かせた状態で水平に保持し、アーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②すきまゲージによりB 寸法を測定する。

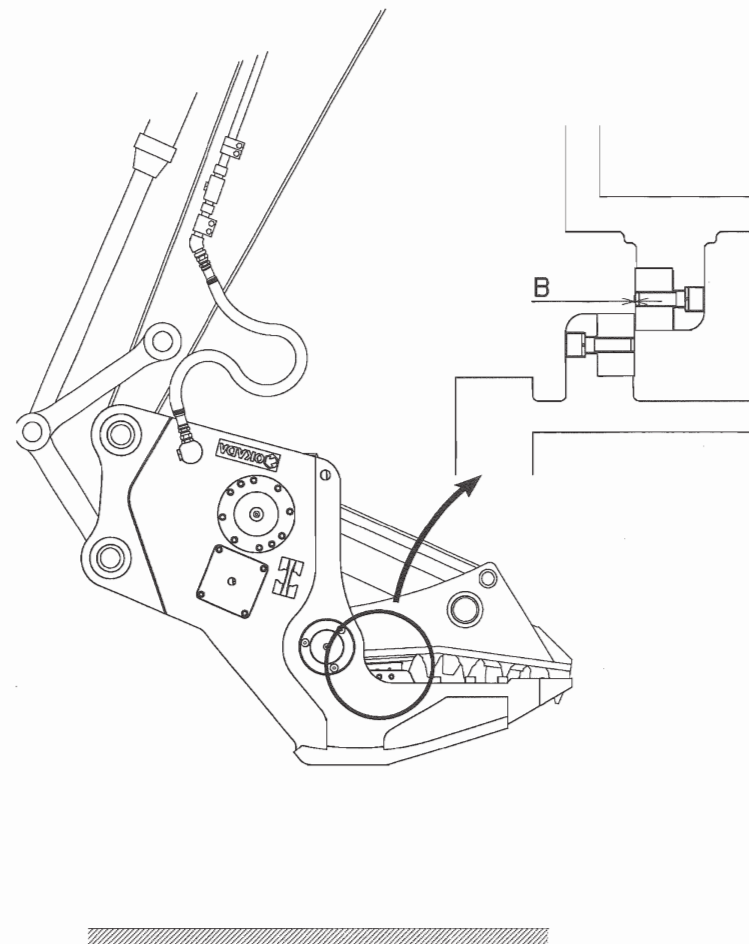


図 1-15 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの隙間測定

- ①アーム全開状態（シリンダー収縮）で検査を行う。
- ②各圧砕ポイントA～Gを計測する。

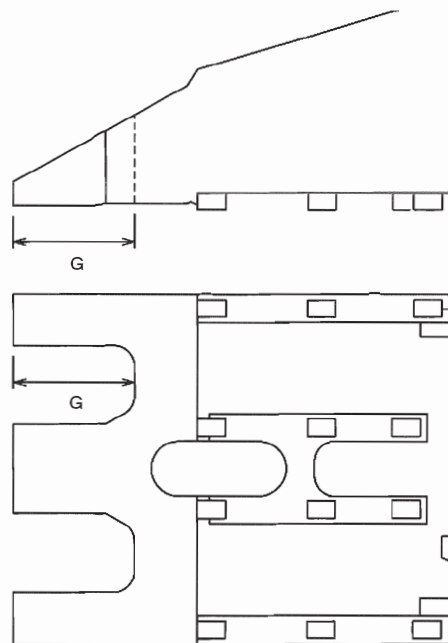


図 1-16 圧砕ポイントの測定

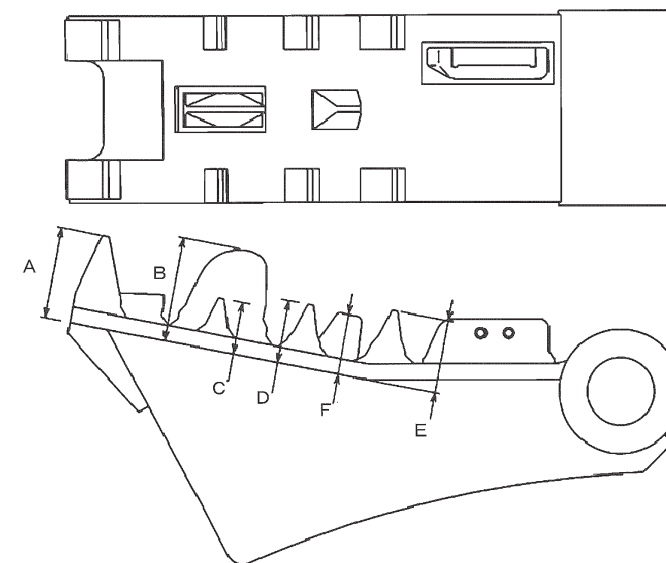


図 1-17 圧砕ポイントの測定