

オカダアイヨン

適用範囲		型 式	TS300RCM	TS500RCL FR	TS500RCL ARTS/HR	TS610RCL FR
		質 量 kg	1.180	2.450	2.590	3.650
		取付可能機体質量 (単位 t)	10～16	18～25	18～25	30～40
		検 査 基 準 値				
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm		16	
		締付トルク	N・m		275	
			kg・m		28	
		取付ボルトサイズ	mm			
		締付トルク	N・m			
			kg・m			
油圧装置	シリンダー (図 1-1、1-2 参照)	開閉シリンダー				
		伸縮量	mm	20	20	20
		測定時間	分	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 1-3 参照)	カッターの隙間				
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5
	圧砕ポイント	圧砕ポイント				
		基準値	mm			
		許容限度	mm			
		圧砕ポイント				
		基準寸法	mm			
		許容限度	mm			

鉄骨切断具

TS610RCL HR	TS-S550C FR	TS-S550C ARTS/HR					
4.000	2,400	2.510					
30～40	20～25	20～25					
検 査 基 準 値							
22	16	16					
700	275	275					
71	28	28					
20	20	20					
3	3	3					
0.5	0.6	0.6					
1.5	1.6	1.6					

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定（両開き型）

- 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。
- ④ダブルシリンダー型は左右 2 本のシリンダーを測定すること。
- ⑤シングルシリンダーで 2 ロッド型シリンダーの測定は反対側のロッドも測定すること。

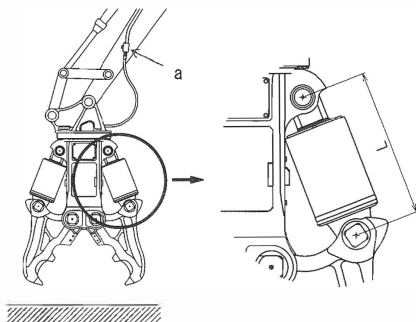


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

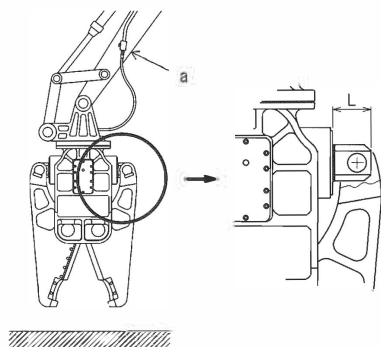


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

2. カッターの隙間測定（両開き型）

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（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。

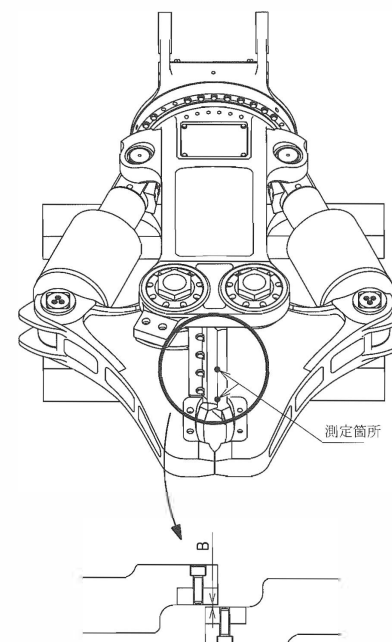


図 1-3 カッターの隙間測定