

適用範囲		型 式		TS-W650XCV FR	TS-W650XCV ARTS/HR	TS-W900XCV FR/HR		
		質 量 kg		2.480	2.540	4.140/4.190		
		取付可能機体質量（単位 t）		20～25	20～25	30～40		
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	16	16	22		
		締付トルク	N・m	275	275	700		
			kg・m	28	28	71		
		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	30	30	30		
		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					

[illegible]

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。

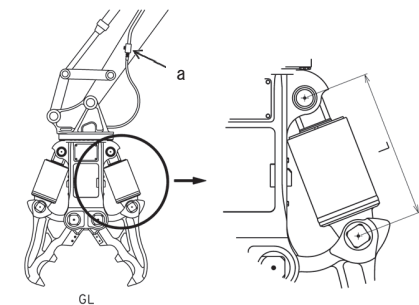


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

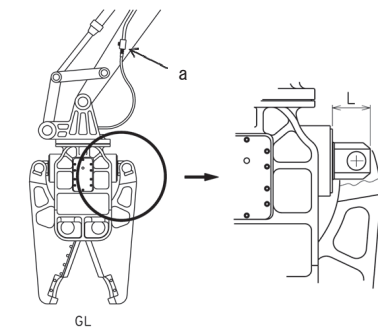


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

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開状態（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。

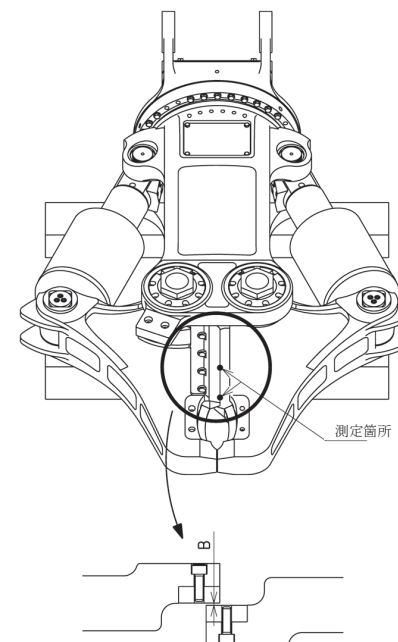


図 1-3 カッターの隙間測定

3. 開閉シリンダー伸縮量の測定（片開き型）

- 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。



図 1-4 開閉シリンダーの伸縮量測定

4. カッターの隙間測定（片開き型）

- ①本体を水平に置きアーム全開状態（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 1-5 カッターの隙間測定

5. 圧砕ポイントの測定

- ①アーム全開状態（シリンダー収縮）で測定を行う。
- ②各圧砕ポイントA～Cを測定する。

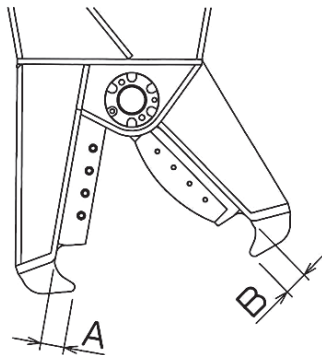


図 1-6 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

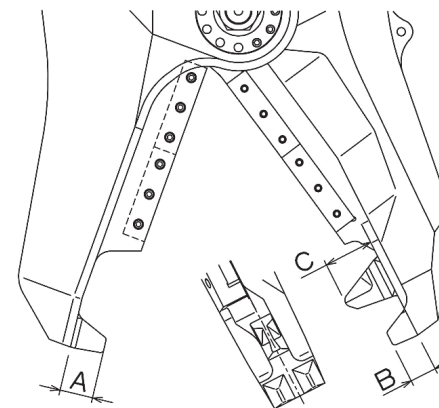


図 1-8 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

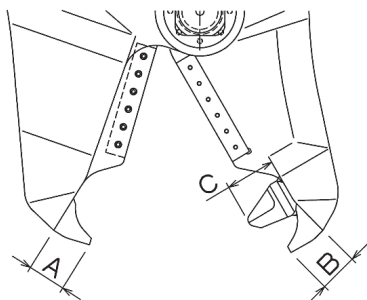


図 1-7 圧砕ポイントの測定 TYPE 2