

| 適用範囲                       |                            | 型 式            |      | JATS950A-2 |
|----------------------------|----------------------------|----------------|------|------------|
|                            |                            | 質 量 kg         |      | 1,390      |
|                            |                            | 取付可能機体質量（単位 t） |      | 11～16      |
|                            |                            |                |      |            |
| 区分                         | 検査箇所                       | 検査項目（条件）       | 単位   | 検査基準値      |
| 旋<br>回<br>装<br>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  | 320        |
|                            |                            |                | kg・m | 32.5       |
|                            |                            | 取付ボルトサイズ       | mm   |            |
|                            |                            | 締付トルク          | N・m  |            |
|                            |                            |                | kg・m |            |
| 油<br>圧<br>装<br>置           | シリンダー<br><br>(図1-9、1-10参照) | 開閉シリンダー        |      |            |
|                            |                            | 伸縮量            | mm   | 20         |
|                            |                            | 測定時間           | 分    | 3          |
| 圧<br>砕<br>・<br>切<br>断<br>部 | カッター<br><br>(図1-11参照)      | カッターの隙間        |      |            |
|                            |                            | 基準値            | mm   | 0.5        |
|                            |                            | 許容限度           | mm   | 1.5        |
|                            |                            |                |      |            |
|                            | 圧砕ポイント<br><br>(図1-12参照)    | 圧砕ポイントC        |      |            |
|                            |                            | 基準値            | mm   | 0          |
|                            |                            | 許容限度           | mm   | 40         |
|                            |                            | 圧砕ポイントD        |      |            |
|                            |                            | 基準寸法           | mm   | 125        |
|                            |                            | 許容限度           | mm   | 165        |
|                            |                            |                |      |            |

## 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。
- ④左右2本のシリンダーを測定すること。

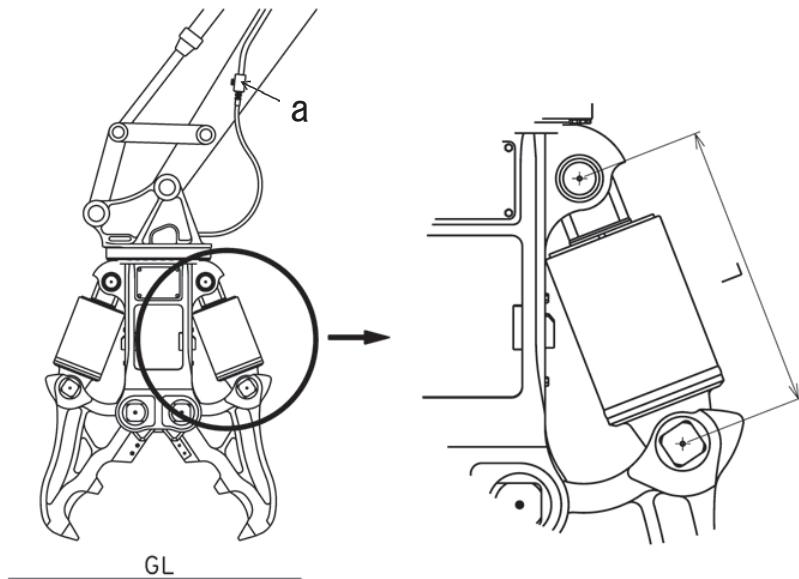


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 2. カッターの隙間測定

- 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。

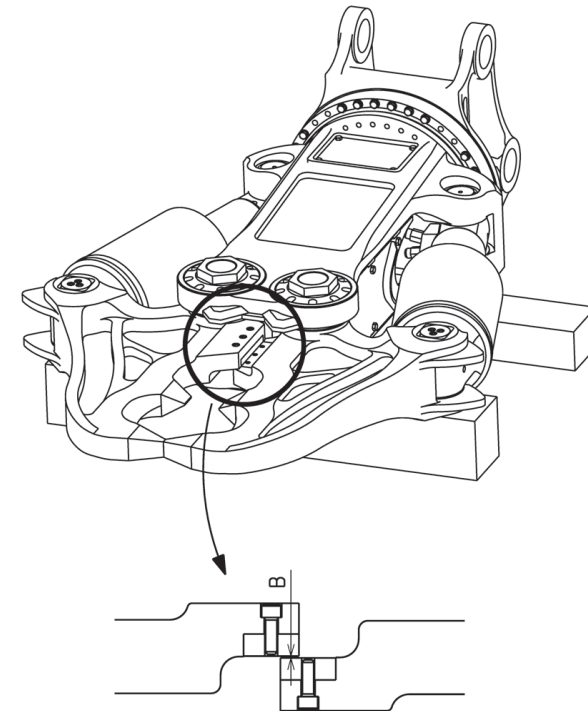


図 1-10 カッターの隙間測定

# 1. 圧砕ポイントの測定

- 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 C 先端ポイント・D 中間ポイントのすき間を測定する。

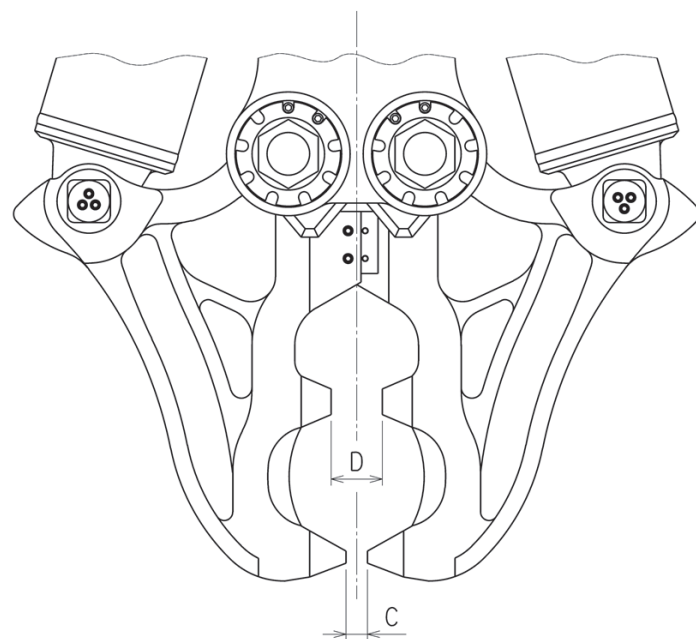


図 1-11 圧砕ポイントの測定