

| 適用範囲                       |                            | 型 式             |    | JASC135SQ-2 |
|----------------------------|----------------------------|-----------------|----|-------------|
|                            |                            | 質 量 kg          |    | 1,280       |
|                            |                            | 取付可能機体質量 (単位 t) |    | 13          |
|                            |                            |                 |    |             |
| 区分                         | 検査箇所                       | 検査項目 (条件)       | 単位 | 検査基準値       |
| 装置                         | シリンダー<br>(図1-12参照)         | 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>(図1-13参照)          | カッターの隙間         |    |             |
|                            |                            | 基準値             | mm | 1.0         |
|                            |                            | 許容限度            | mm | 2           |
|                            | 圧砕ポイント<br>(図1-14.15参<br>照) | 圧砕ポイントA         |    |             |
|                            |                            | 基準値             | mm | 143         |
|                            |                            | 許容限度            | mm | 118         |
|                            |                            | 圧砕ポイントB         |    |             |
|                            |                            | 基準値             | mm | 152         |
|                            |                            | 許容限度            | mm | 132         |
|                            |                            | 圧砕ポイントC         |    |             |
|                            |                            | 基準値             | mm | 87          |
|                            |                            | 許容限度            | mm | 71          |
|                            |                            | 圧砕ポイントD         |    |             |
|                            |                            | 基準寸法            | mm | 87          |
|                            |                            | 許容限度            | mm | 71          |
|                            |                            | 圧砕ポイントE         |    |             |
|                            |                            | 基準寸法            | mm | 95          |
|                            |                            | 許容限度            | mm | 79          |
|                            |                            | 圧砕ポイントF         |    |             |
|                            |                            | 基準寸法            | mm | 86          |
|                            |                            | 許容限度            | mm | 70          |
|                            |                            | 圧砕ポイントG         |    |             |
|                            |                            | 基準寸法            | mm | 130         |
|                            |                            | 許容限度            | mm | 105         |

## 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。

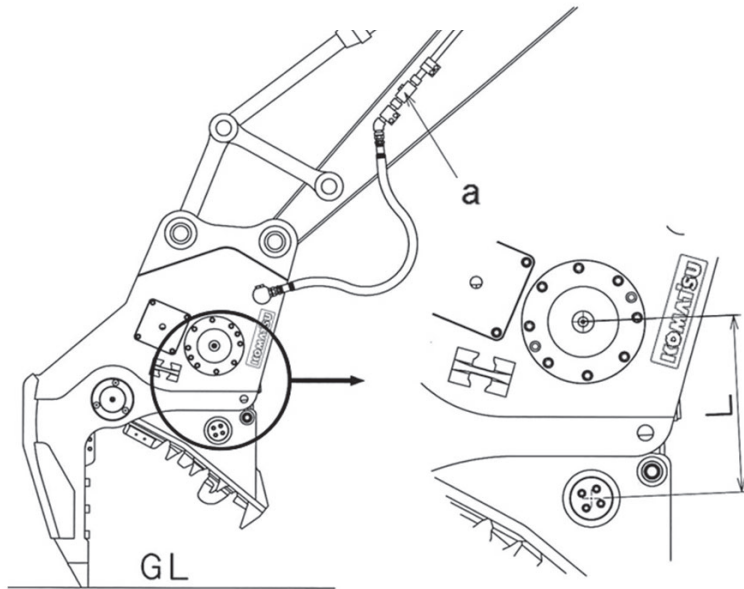


図 1-12 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 2. カッターのすき間測定

- 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。

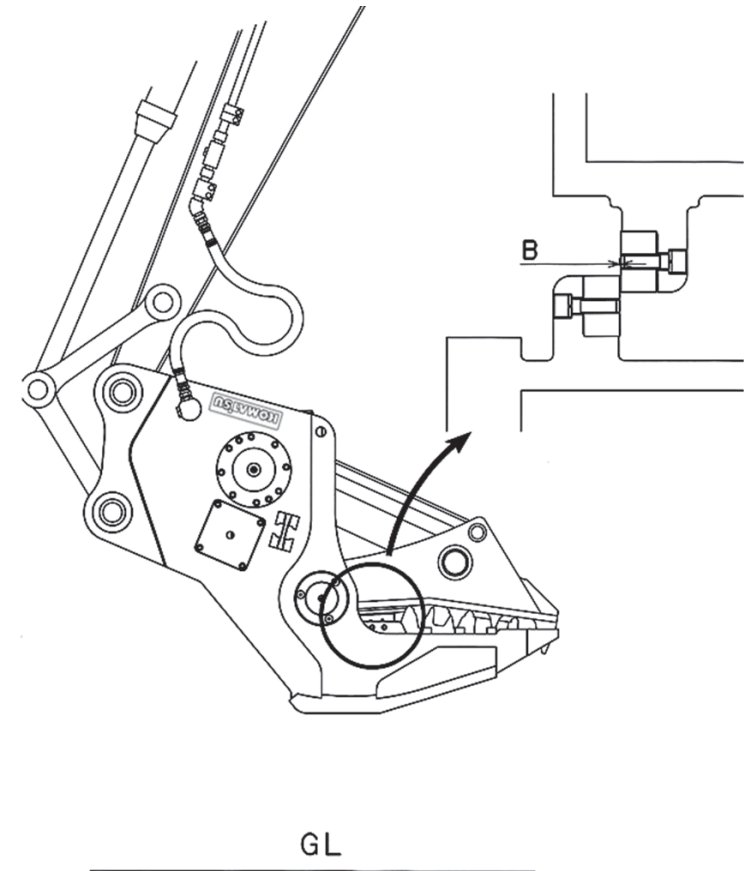


図 1-13 カッターのすき間測定

### 3. 圧砕ポイントのすき間測定

- 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。

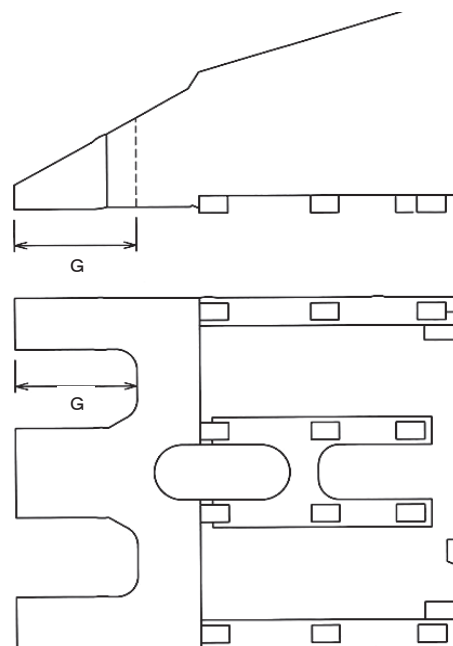


図 1-14 圧砕ポイントの測定

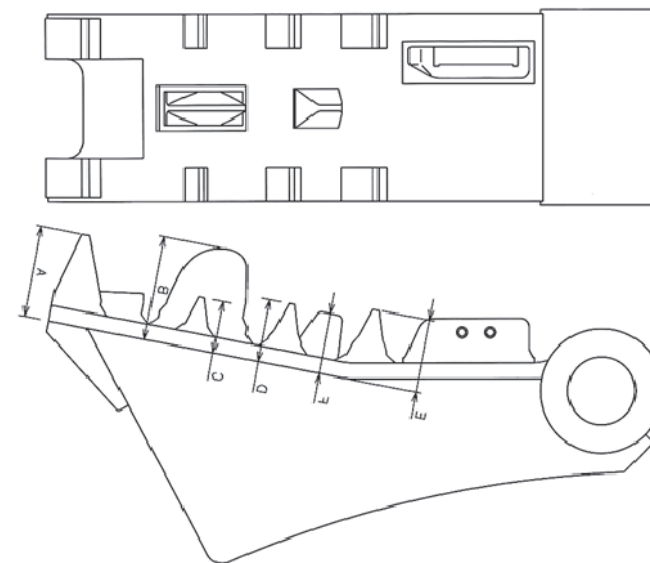


図 1-15 圧砕ポイントの測定