

適用範囲		型 式		JASC200M-2
		質 量 kg		2,175
		取付可能機体質量 (単位 t)		18~25
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 (図1-12参照)	開閉シリンダー		
		伸縮量	mm	30
		測定時間	分	3
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター (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 (図1-14.15参 照)	圧砕ポイントA		
		基準値	mm	163
		許容限度	mm	133
		圧砕ポイントB		
		基準値	mm	186
		許容限度	mm	166
		圧砕ポイントC		
		基準値	mm	93
		許容限度	mm	77
		圧砕ポイントD		
		基準寸法	mm	112
		許容限度	mm	96
		圧砕ポイントE		
		基準寸法	mm	130
		許容限度	mm	114
		圧砕ポイントF		
		基準寸法	mm	108
		許容限度	mm	88
		圧砕ポイントG		
		基準寸法	mm	171
		許容限度	mm	141

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。

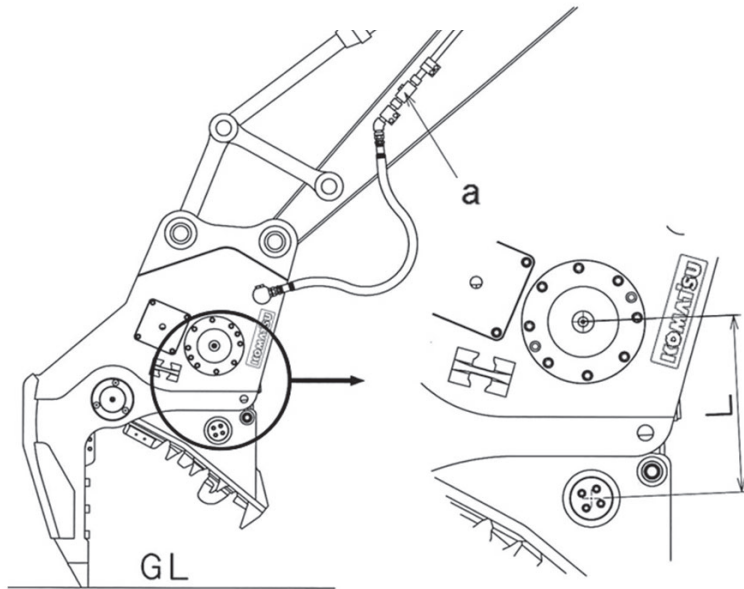


図 1-12 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

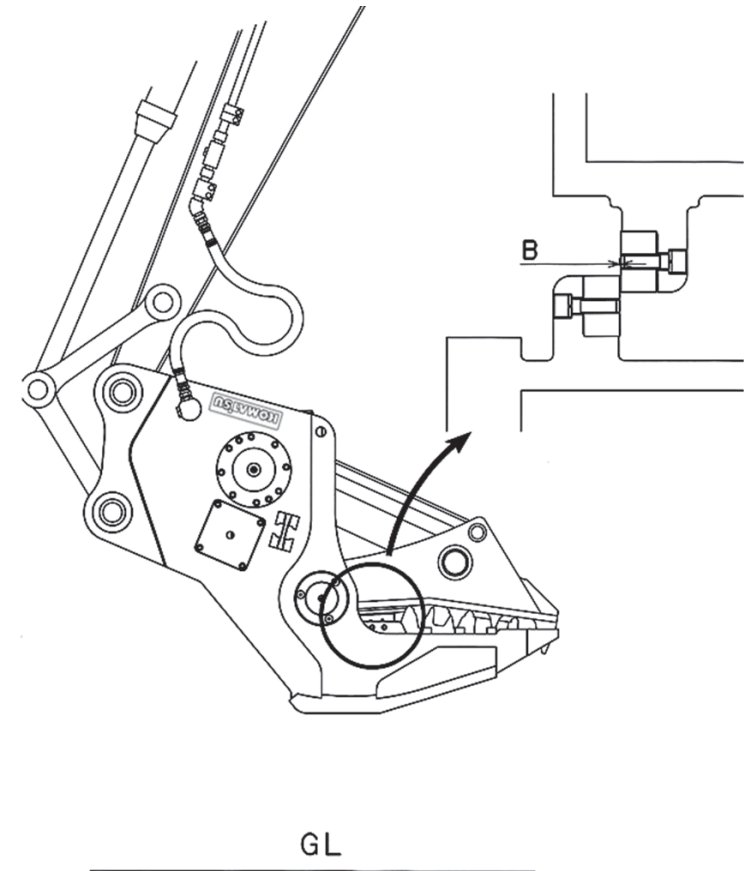


図 1-13 カッターのすき間測定

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。

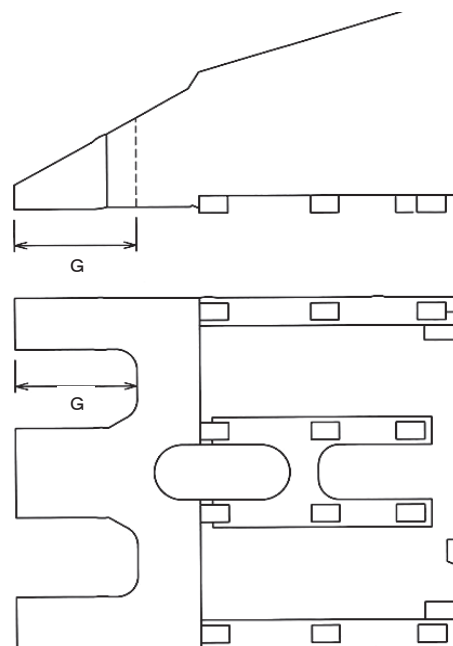


図 1-14 圧砕ポイントの測定

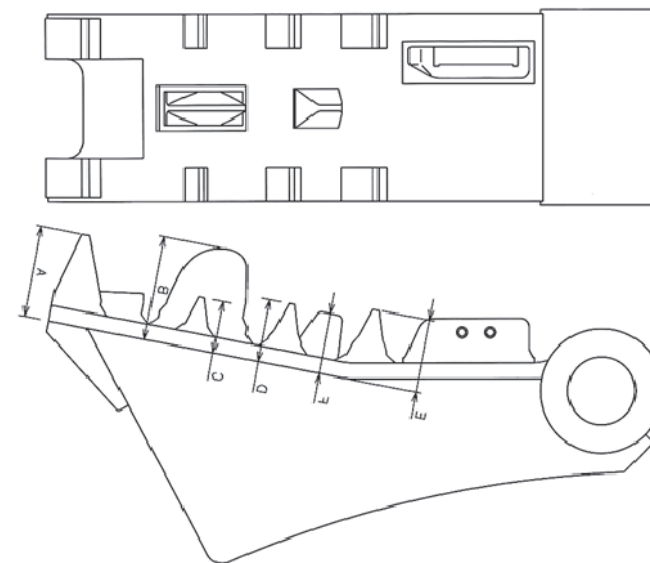


図 1-15 圧砕ポイントの測定