

| 適用範囲                       |                        | 型 式            |    | JASC200P-2 |
|----------------------------|------------------------|----------------|----|------------|
|                            |                        | 質 量 kg         |    | 2,215      |
|                            |                        | 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<br>(図1-12参照)     | 開閉シリンダー        |    |            |
|                            |                        | 伸縮量            | mm | 30         |
|                            |                        | 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。

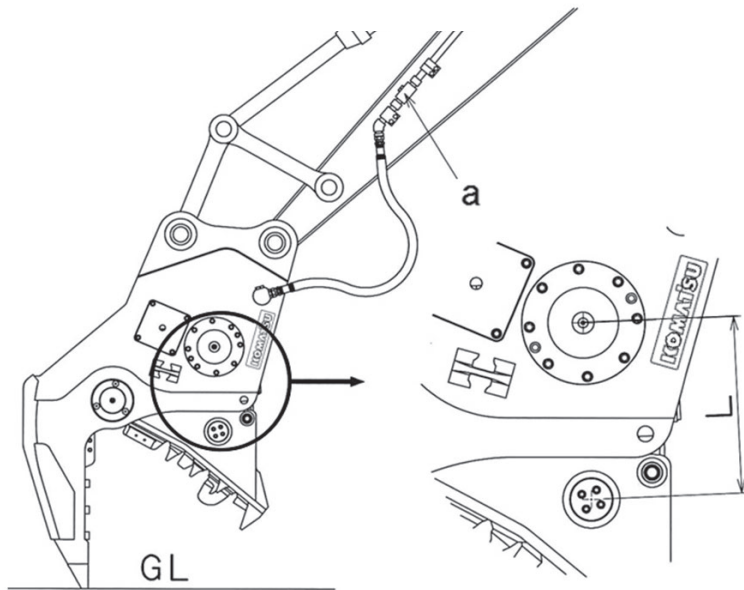


図 1-12 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 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。

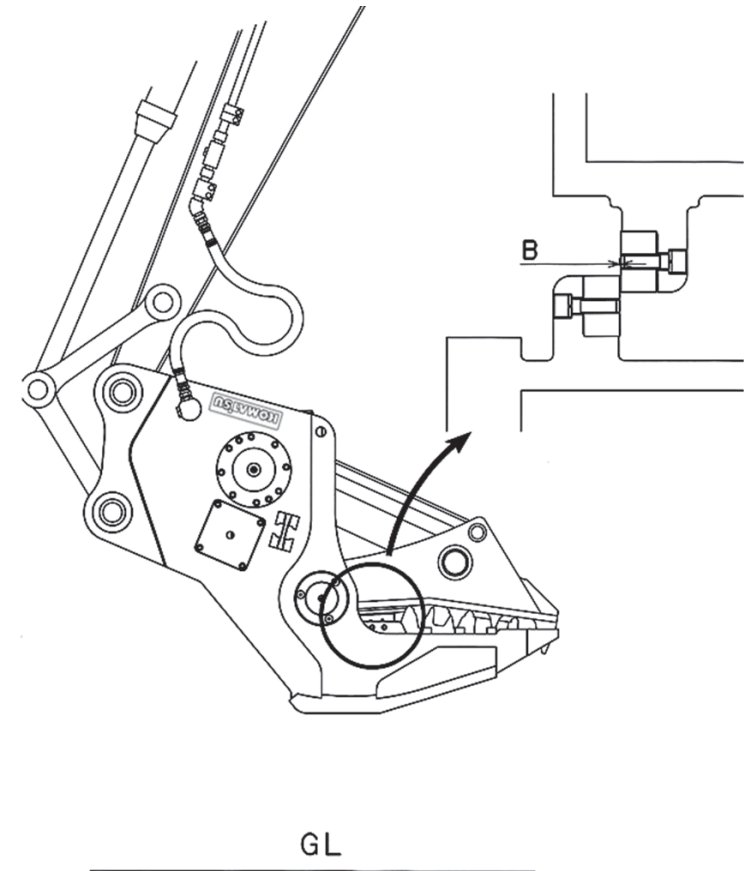


図 1-13 カッターのすき間測定

### 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。

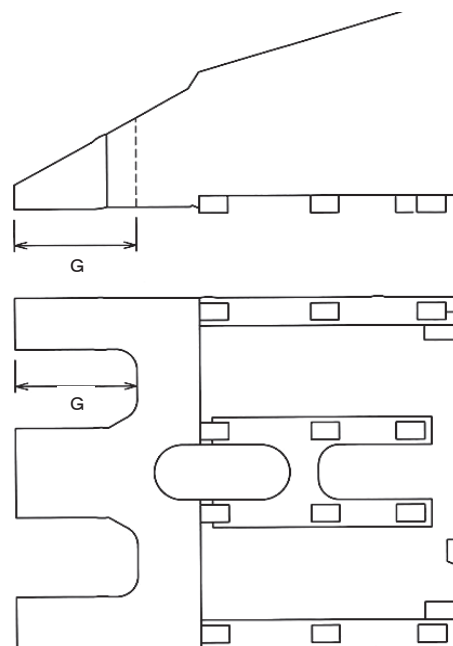


図 1-14 圧砕ポイントの測定

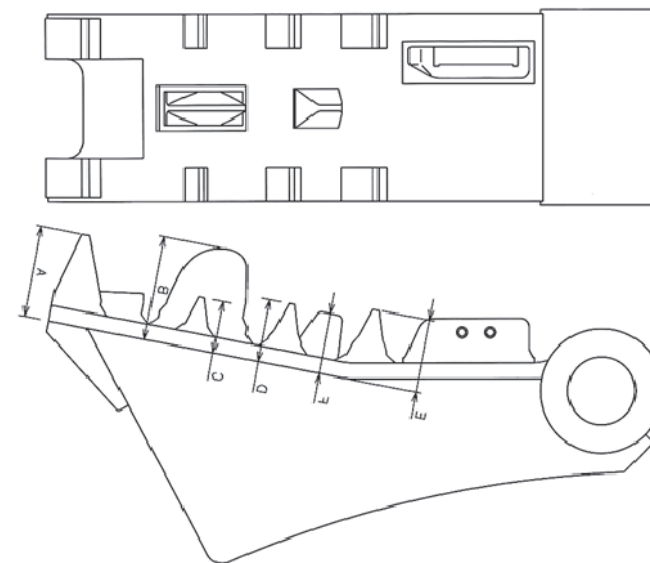


図 1-15 圧砕ポイントの測定