

|                            |                        |                |      |                |
|----------------------------|------------------------|----------------|------|----------------|
| 適用範囲                       |                        | 型 式            |      | TSRC-1300V FHR |
|                            |                        | 質 量 kg         |      | 4040           |
|                            |                        | 取付可能機体質量（単位 t） |      | 30-40          |
| 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   | 22             |
|                            |                        | 締付トルク          | N・m  | 700            |
|                            |                        |                | kg・m | 71             |
|                            |                        | 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>(図1-9、1-10参照) | 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1-11参照)      | 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>(図1-12参照)    | 圧砕ポイントC        |      |                |
|                            |                        | 基準値            | mm   | 0              |
|                            |                        | 許容限度           | mm   | 60             |
|                            |                        | 圧砕ポイントD        |      |                |
|                            |                        | 基準寸法           | mm   |                |
|                            |                        | 許容限度           | mm   |                |

## 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。

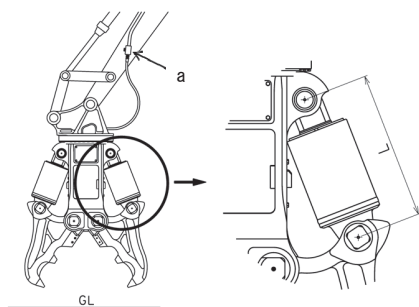


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

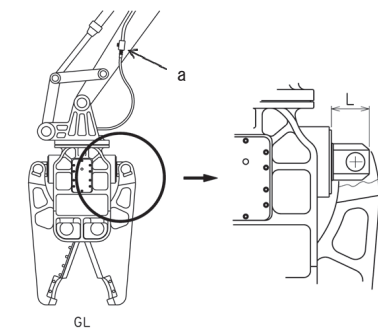


図 1-10 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

## 2. カッターの隙間測定

- 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。

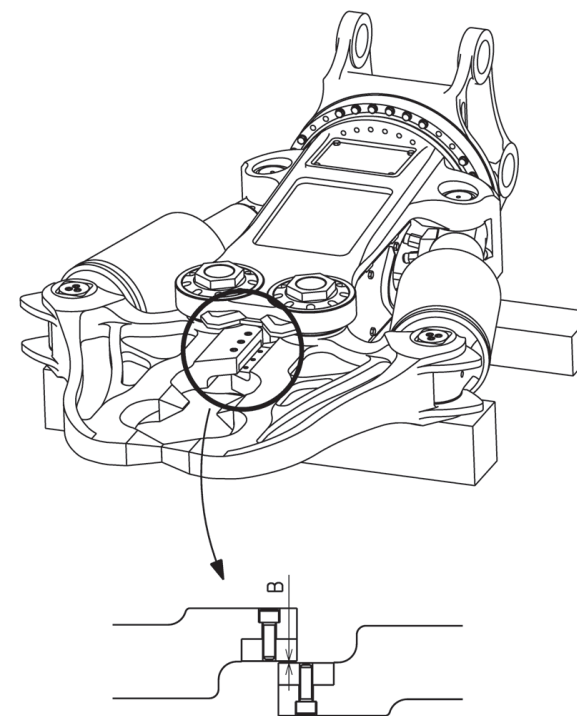


図 1-11 カッターの隙間測定

### 3. 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。

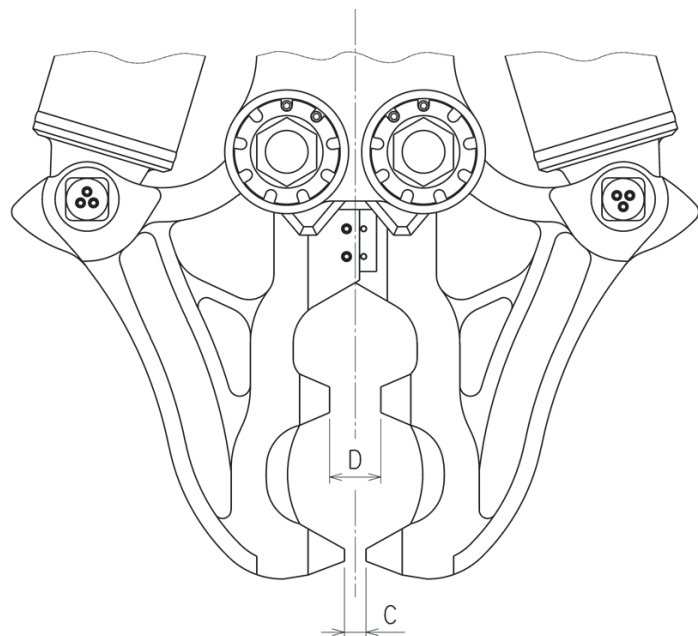


図 1-12 圧砕ポイントの測定

### 4. 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 E・F・G・H、の各圧砕ポイントの高さを測定する。

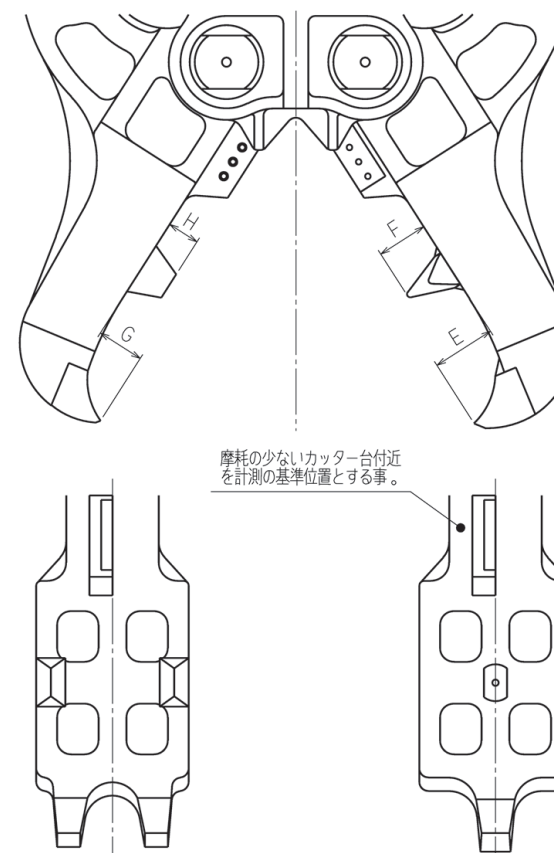


図 1-13 圧砕ポイントの測定