

| | | | | |
|---------|---------------------|-----------|------------|-------|
| 適用範囲 | 型式 | | OSC-360GMB | |
| | 質量 kg | | 4000 | |
| | 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 |
| 油圧装置 | シリンダー (図1-14参照) | 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1-15参照) | カッターの隙間 | | |
| | | 基準値 | mm | 1.0 |
| | | 許容限度 | mm | 2.0 |
| | 圧砕ポイント (図1-16参照) | 圧砕ポイントA | | |
| | | 基準値 | mm | 207 |
| | | 許容限度 | mm | 170 |
| | | 圧砕ポイントB | | |
| | | 基準値 | mm | 240 |
| | | 許容限度 | mm | 210 |
| | | 圧砕ポイントC | | |
| | | 基準値 | mm | 122 |
| | | 許容限度 | mm | 97 |
| | | 圧砕ポイントD | | |
| | | 基準寸法 | mm | 147 |
| | | 許容限度 | mm | 122 |
| | | 圧砕ポイントE | | |
| | | 基準寸法 | mm | 135 |
| | | 許容限度 | mm | 110 |
| | | 圧砕ポイントF | | |
| | | 基準寸法 | mm | 137 |
| 許容限度 | | mm | 112 | |
| 圧砕ポイントG | | | | |
| 基準寸法 | mm | 203 | | |
| 許容限度 | mm | 183 | | |

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。

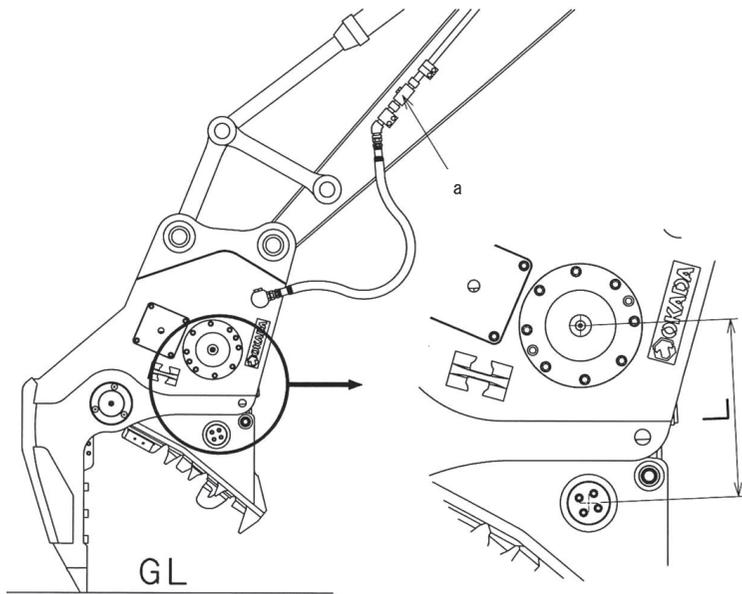


図 1-14 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

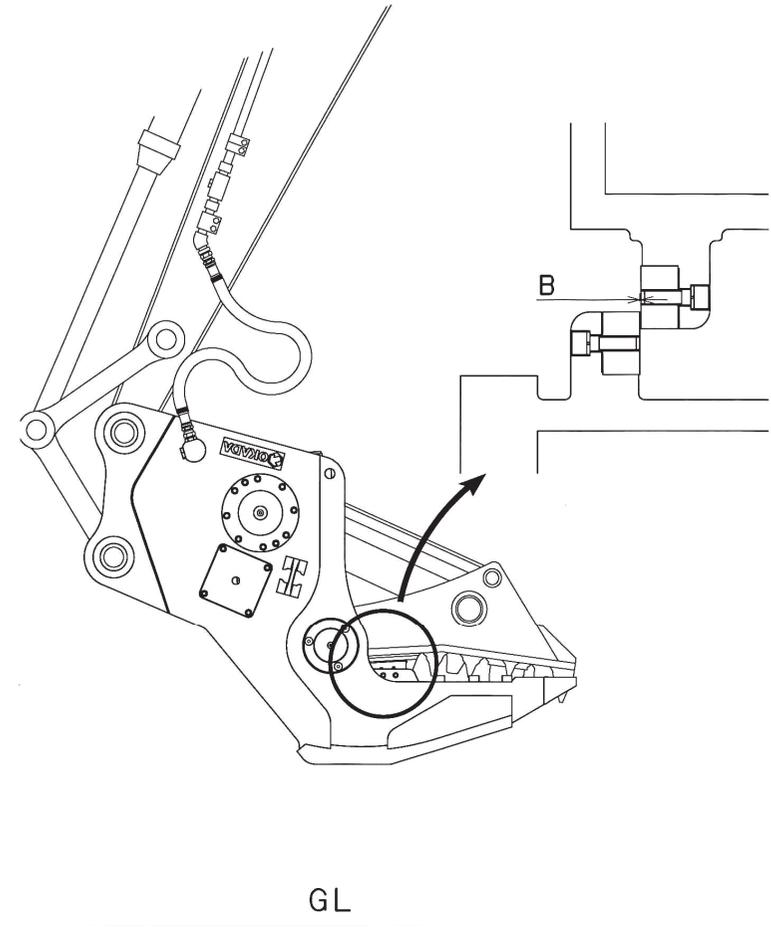


図 1-15 カッターのすき間測定

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。

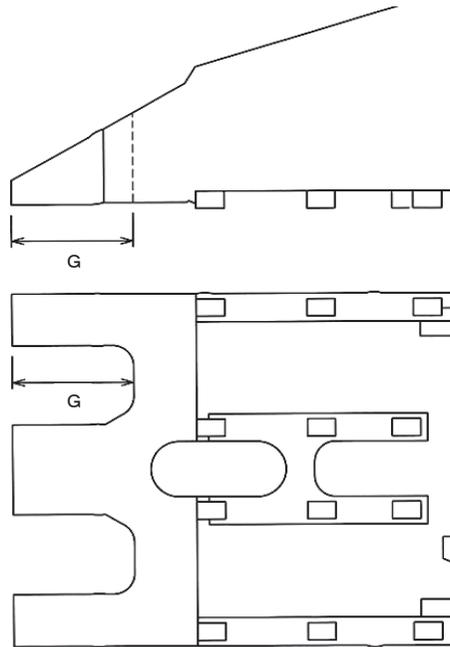


図 1-16 圧砕ポイントの測定

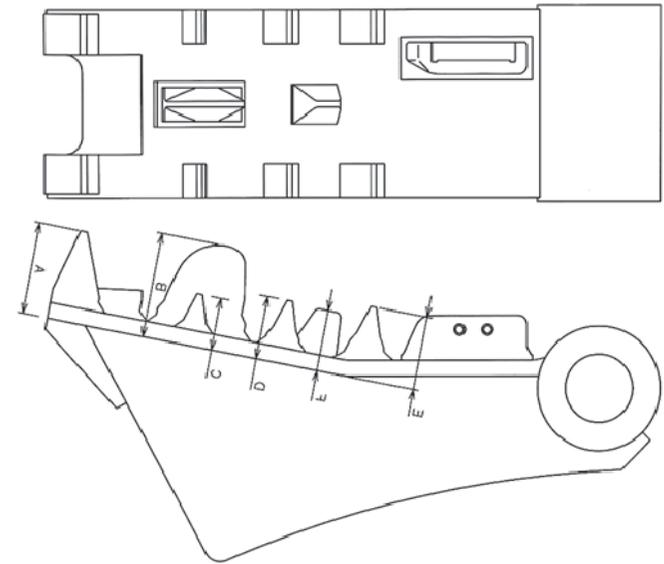


図 1-17 圧砕ポイントの測定