

適用範囲		型 式		D-492
		質 量 kg		6,380
		取付可能機体質量（単位 t）		45～55
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
旋 回 装 置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ(内輪)	mm	20
		締付トルク	N・m	610
			kg・m	620
		取付ボルトサイズ(外輪)	mm	18
		締付トルク	N・m	450
			kg・m	45.9
油 置 圧 装	シリンダー (図6-8参照)	開閉シリンダー		
		伸縮量	mm	60
		測定時間	分	5
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター (図6-9参照)	カッターの隙間G		
		基準値	mm	0.5
		許容限度	mm	2.0
	圧砕ポイント (図6-10参照)	圧砕ポイント A		
		基準値	mm	0
		許容限度	mm	45
		圧砕ポイント B		
		基準寸法	mm	100
		許容限度	mm	145

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①圧砕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（シリンダー最縮長）で測定する。
 - 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（開閉ライン）を左右とも閉じる。
 - ③L寸法を測定し、5分間経過後に再度L寸法を測定、その差を伸縮量とする。
- ※ ツインシリンダー型の場合は、左右2本のシリンダーを測定すること。

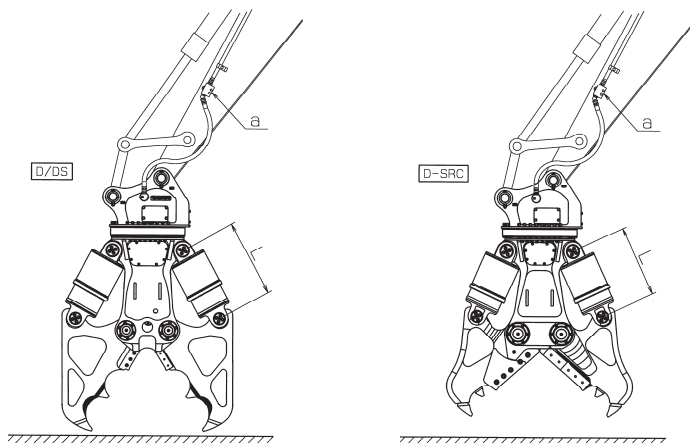


図 6-9 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. カッターの隙間測定

- ①全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ②隙間ゲージによりG寸法を測定する。

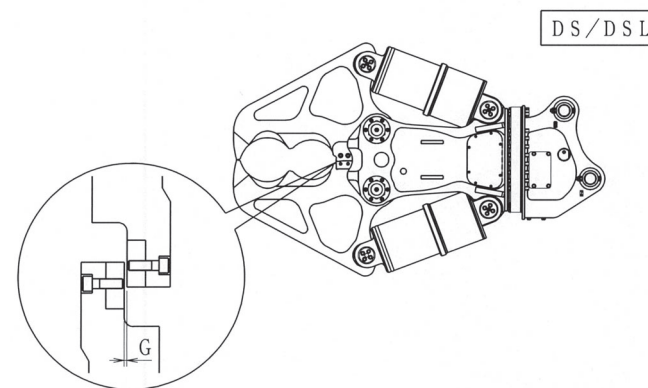


図 6-10 カッターの隙間測定

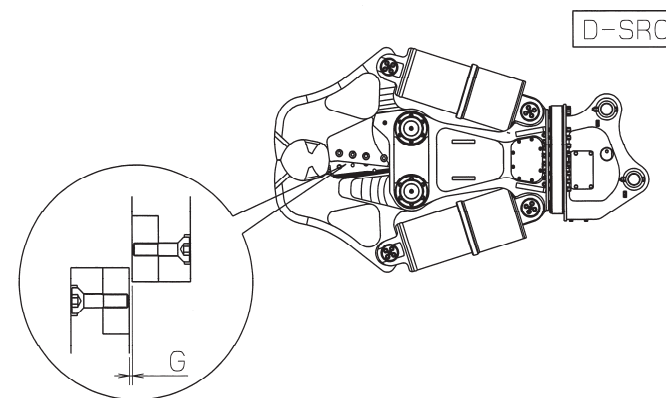


図 6-11 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ① 圧砕具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ② A 先端ポイント・B 中間ポイントの隙間を測定する。

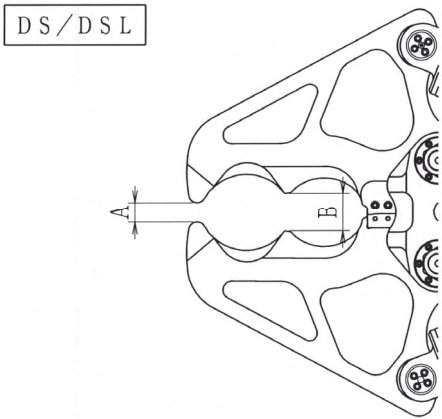


図 6-12 圧砕ポイントの測定

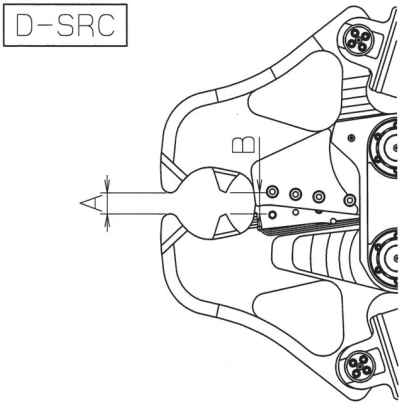


図 6-13 圧砕ポイントの測定