

適用範囲		型 式		MC-135
		質 量 kg		1,030
		取付可能機体質量（単位 t）		12～14
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
油 置 圧 装	シリンダー （図6-11参照）	開閉シリンダー		
		伸縮量L	mm	40
		測定時間	分	5
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター （図6-12参照）	カッターの隙間G		
		基準値	mm	1.0
		許容限度	mm	2.0
	圧砕ポイント （図6-13参照）	圧砕ポイントA		
		基準値	mm	117
		許容限度	mm	92
		圧砕ポイントB		
		基準値	mm	55
		許容限度	mm	40
		圧砕ポイントC		
		基準値	mm	65
		許容限度	mm	47
		圧砕ポイントD		
		基準寸法	mm	122
		許容限度	mm	97
		圧砕ポイントE		
		基準寸法	mm	65
		許容限度	mm	47
		圧砕ポイントF		
		基準寸法	mm	150
		許容限度	mm	125
		圧砕ポイント		
		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可動アームを全開状態（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。

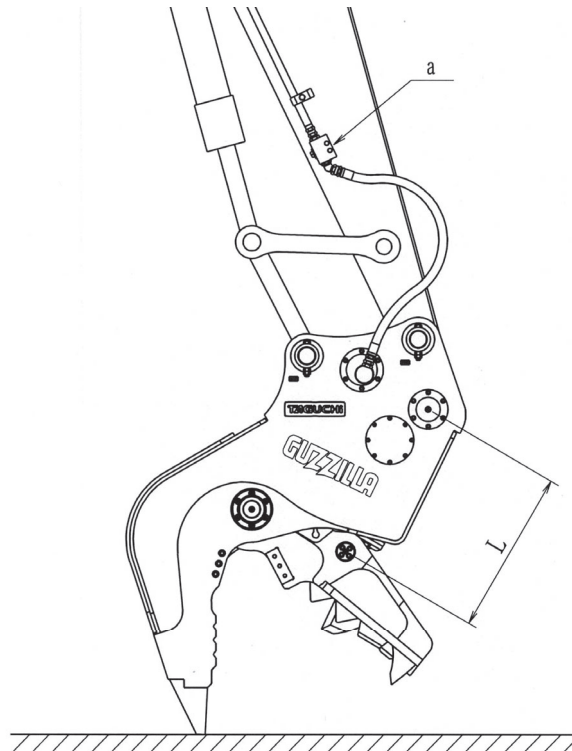


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

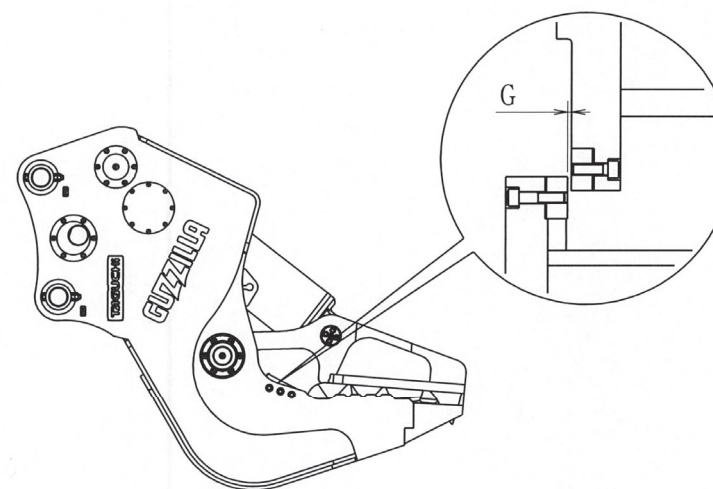


図 6-15 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①アームを全開状態（シリンダ最縮長）で行う。
- ②A～Fの各圧砕ポイントを測定する。

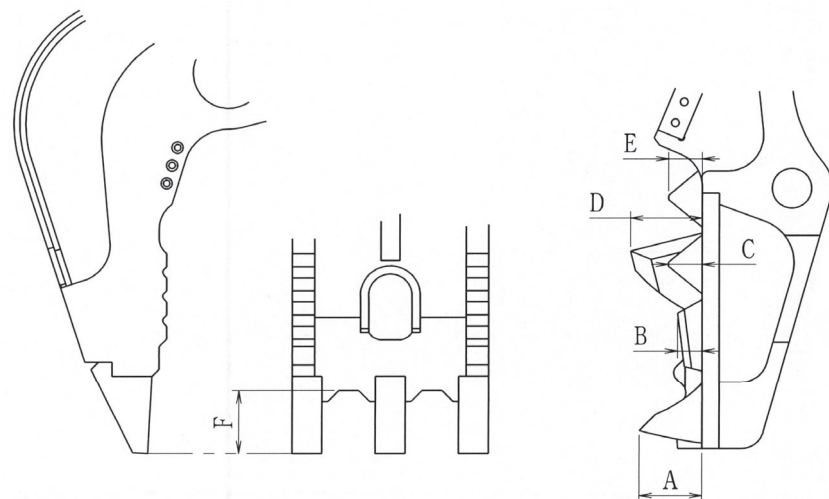


図 6-16 圧砕ポイントの測定