

適用範囲		型 式		MC-352
		質 量 kg		2,830
		取付可能機体質量（単位 t）		30～37
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	60
		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	165
		許容限度	mm	130
		圧砕ポイントB		
		基準値	mm	76
		許容限度	mm	56
		圧砕ポイントC		
		基準値	mm	85
		許容限度	mm	55
		圧砕ポイントD		
		基準寸法	mm	170
		許容限度	mm	135
		圧砕ポイントE		
		基準寸法	mm	85
		許容限度	mm	55
		圧砕ポイントF		
		基準寸法	mm	190
		許容限度	mm	155
		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。
- ③ L 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。

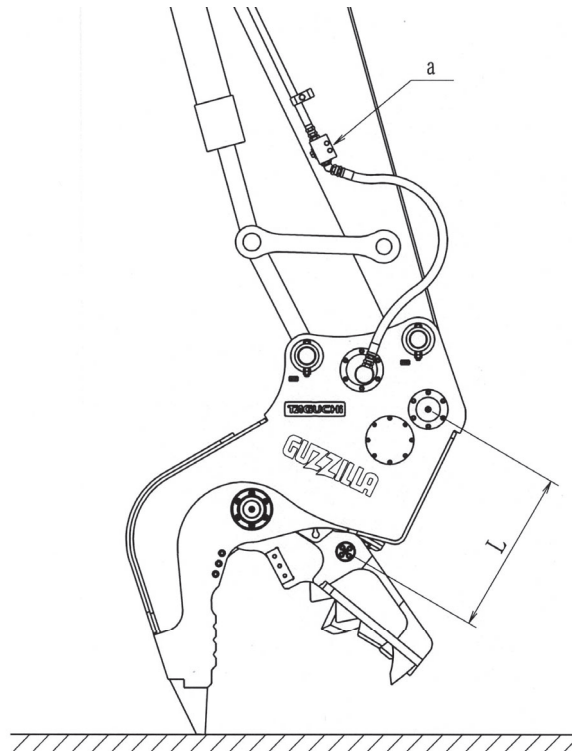


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

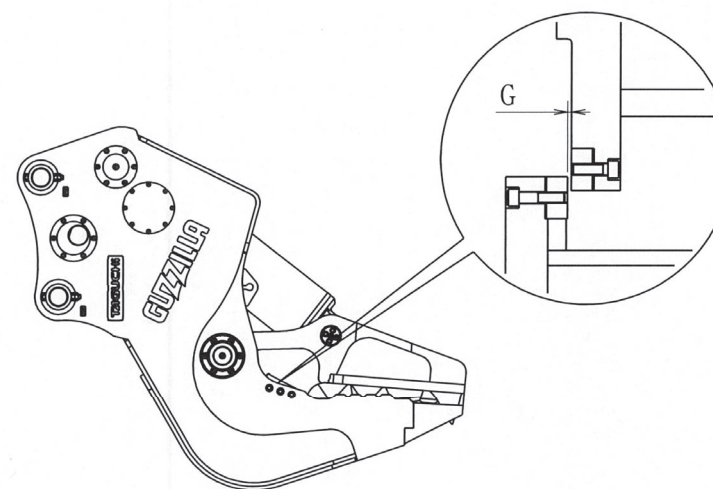


図 6-15 カッターの隙間測定

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。

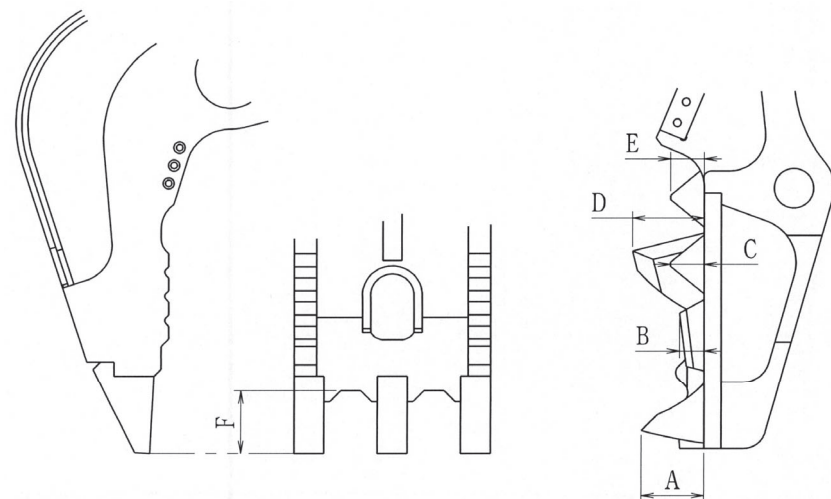


図 6-16 圧砕ポイントの測定