

適用範囲		型 式		MC-52
		質 量 kg		380
		取付可能機体質量（単位 t）		3.5～5.5
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	20
		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	0.5
		許容限度	mm	1.0
	圧砕ポイント （図6-13参照）	圧砕ポイントA		
		基準値	mm	72
		許容限度	mm	57
		圧砕ポイントB		
		基準値	mm	38
		許容限度	mm	23
		圧砕ポイントC		
		基準値	mm	42
		許容限度	mm	27
		圧砕ポイントD		
		基準寸法	mm	75
		許容限度	mm	60
		圧砕ポイントE		
		基準寸法	mm	42
		許容限度	mm	27
		圧砕ポイントF		
		基準寸法	mm	93
		許容限度	mm	78
		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。

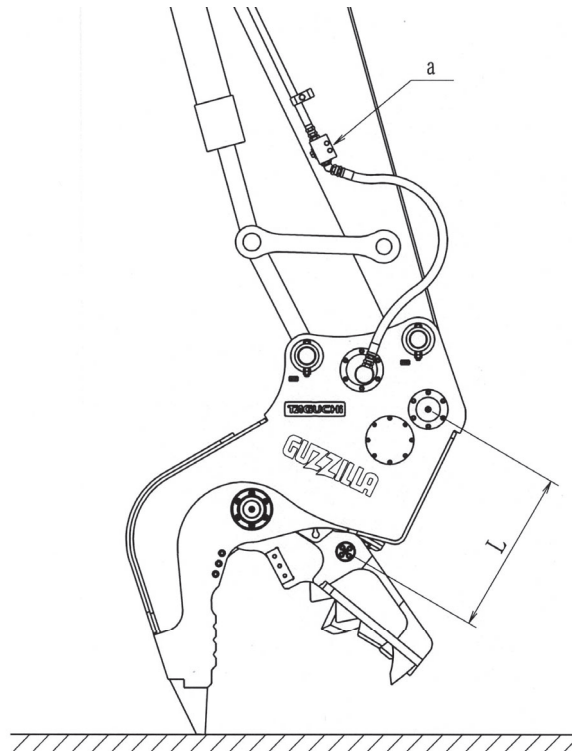


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

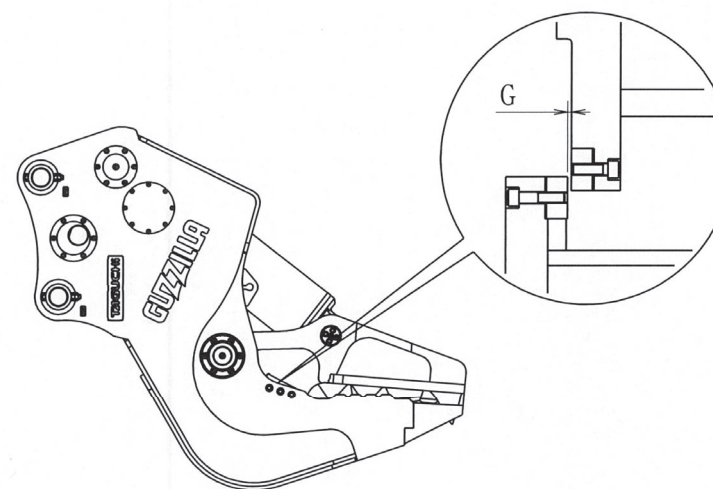


図 6-15 カッターの隙間測定

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。

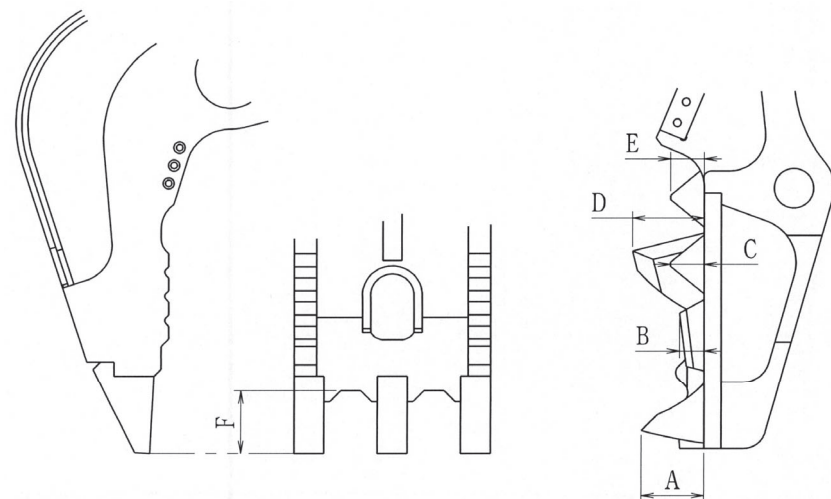


図 6-16 圧砕ポイントの測定