

適用範囲		型 式		SV-3X
		質 量 kg		300
		取付可能機体質量（単位t）		3.0～5.5
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	mm	14
		締付トルク	N・m	200
			kg・m	20
油 圧 装 置	開閉 シリンダ (図7-2-1, 図7-2-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量		
		許容限度量	mm	30
		測定時間	分	5
圧 砕 ・ 切 断 部	カッタ	カッターのすき間 (図7-2-3参照)		
		基準すき間	mm	0.5～1.0
		許容限度すき間	mm	2.0
		摩耗限度 (図7-2-4参照)	R	3
	圧砕 ポイント	先端ポイントのすき間 (図7-2-5参照)		
		最小開口幅（基準寸法）	mm	0
		最小開口幅（許容限度寸法）	mm	25
		中間ポイントのすき間 (図7-2-5参照)		
		最小幅（基準寸法）	mm	60
		最小幅（許容限度寸法）	mm	90

1. 開閉シリンダ伸縮量の測定

注意：測定は平坦な場所で、油温55℃以下で行うこと。

(1)2本シリンダタイプの開閉シリンダ伸縮量測定方法

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントの各開閉シリンダが上下(図7-2-1参照)の位置になるようアタッチメントを旋回させる。
- ②アタッチメントのフレーム中心が水平(図7-2-1参照)かつフレーム正面が鉛直(図7-2-2参照)になるように、アタッチメントの姿勢を調整する。
- ③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。(このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。)
- ⑤この状態で5分間放置してから、上側のシリンダの伸縮量を測定する。
- ⑥下側にあるシリンダが上側になるようアタッチメントを旋回させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

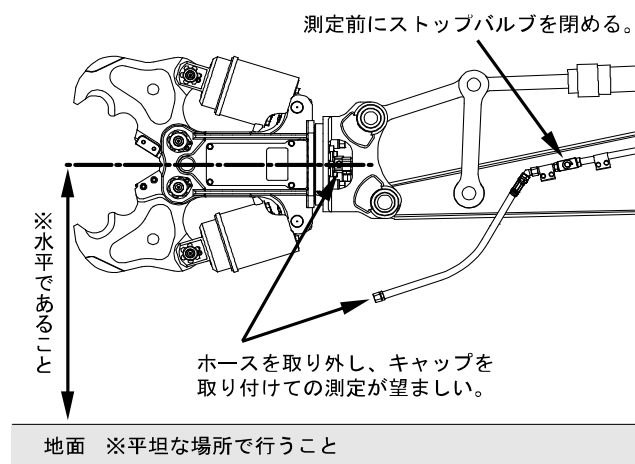


図7-2-1 開閉シリンダの伸縮量測定

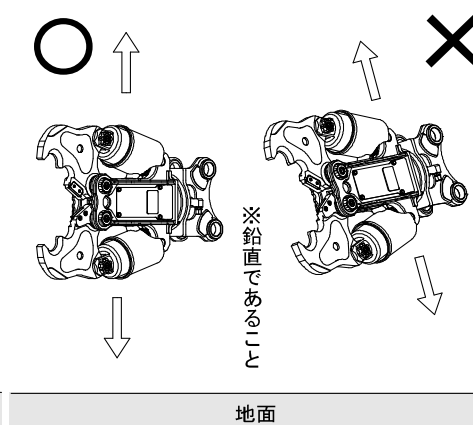


図7-2-2 開閉シリンダの伸縮量測定

2. カッタすき間およびカッタ摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

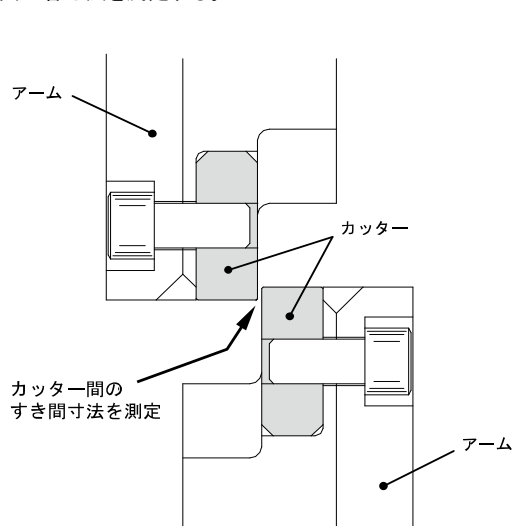


図7-2-3 カッタすき間の測定箇所(断面図)

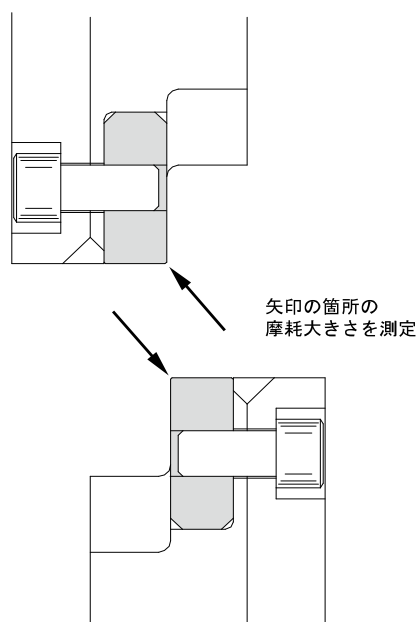


図7-2-4 カッタ摩耗限度の測定箇所(断面図)

3. 先端ポイントすき間の測定

シリンダストロークエンドでアームを閉じ、下図の各圧砕ポイントすき間を測定する。

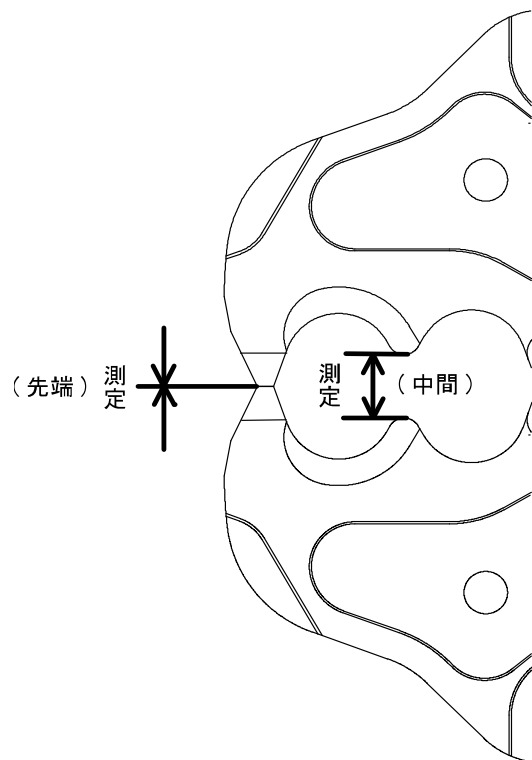


図7-2-5 先端ポイントすき間の測定箇所