

適用範囲	型 式		G-3	
	質 量 kg		280	
	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	—
		締付トルク	N・m	—
			kg・m	—
油圧装置	開閉 シリンダ (図7-3-1, 参照)	開閉シリンダの伸縮量		
		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7-3-2参照)		
		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7-3-3参照)	R	3
	圧砕 ポイント	圧砕ポイントの摩耗 (図7-3-4参照)		
基準寸法		mm	図7-3-4	
許容限度寸法		mm	基準値の50%	

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)1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、アタッチメントのフレームの先端ティースが鉛直(図7-3-1参照)になるようアタッチメントの姿勢を調整する。
- ②アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ③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。)
- ④この状態で5分間放置してから、開閉シリンダの伸縮量を測定する。

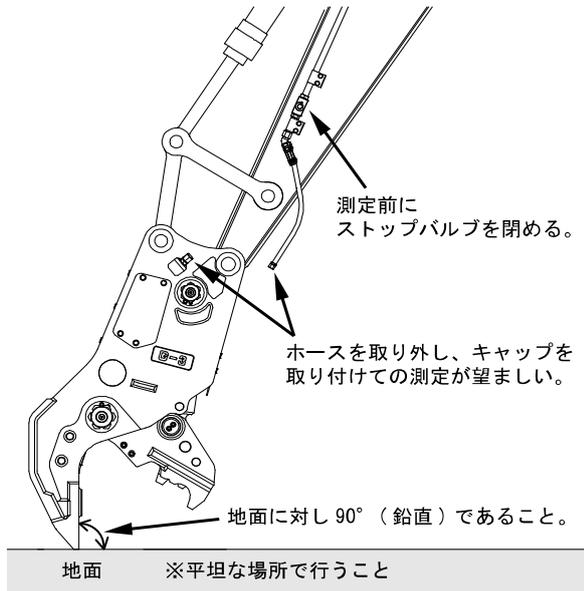


図7-3-1 開閉シリンダの伸縮量測定

2. カッターすき間およびカッター摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

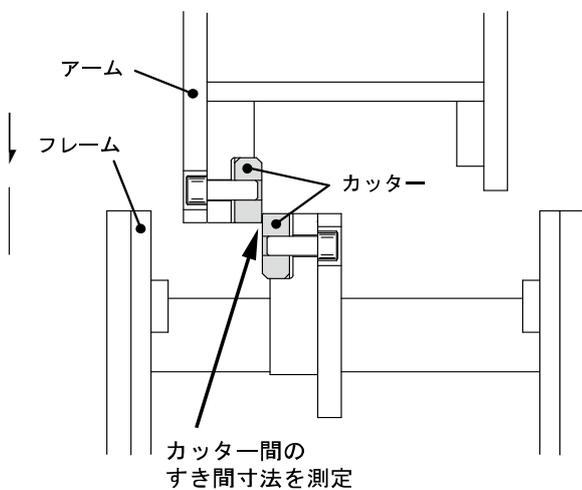


図7-3-2 カッターすき間の測定箇所(断面図)

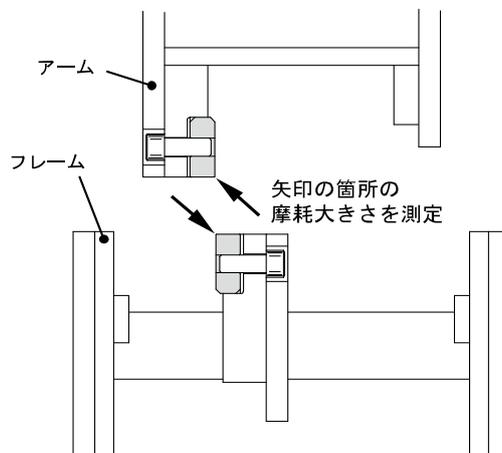


図7-3-3 カッター摩耗限度の測定箇所(断面図)

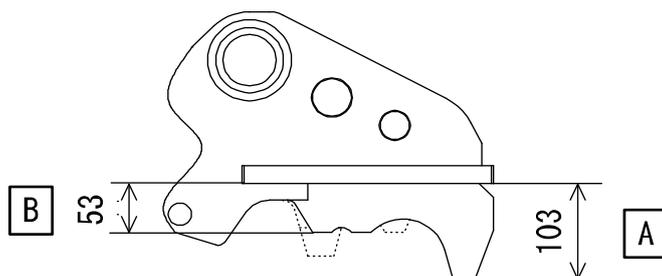
3. 基準値

(1)型式:G-3

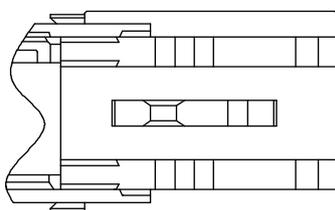
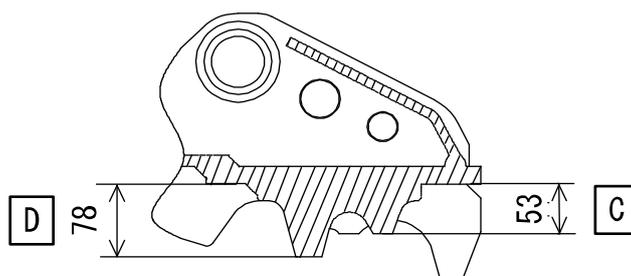
下図A~Eの寸法を測定する。

※単位:mm

①G-3 アームの基準値



中間ティース
形状



①G-3 フレームの基準値

