

適用範囲		型 式		JASS250H-1
		質 量 kg		330
		取付可能機体質量（単位 t）		3～5
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	12
		締付トルク	N・m	137
			kg・m	13.4397
		取付ボルトサイズ	mm	10
		締付トルク	N・m	88
			kg・m	8.6
油 圧 装 置	シリンダー (個別図参照)	開閉シリンダー		(図1-1参照)
		伸縮量	mm	20
		測定時間	分	3
圧 碎 ・ 切 断 部	カッター (個別図参照)	カッターの隙間		(図1-2参照)
		基準値	mm	0.6
		許容限度	mm	1.6
	圧砕ポイント	圧砕ポイント		
		基準値	mm	-
		許容限度	mm	-
		圧砕ポイント		
		基準寸法	mm	-
		許容限度	mm	-
	カッターエッジ (図1-11参照)	カッターエッジ R		
		標準値	mm	
		許容限度	mm	

1. シリンダー伸縮量の測定（片開き型）

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- 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閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

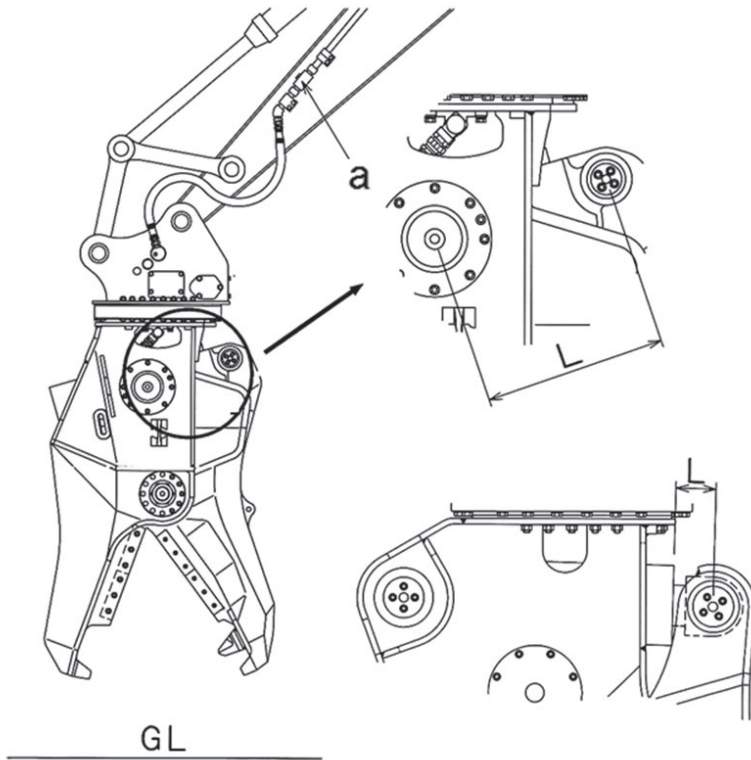


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定（片開き型）

- ①本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②すきまゲージによりB寸法を測定する。

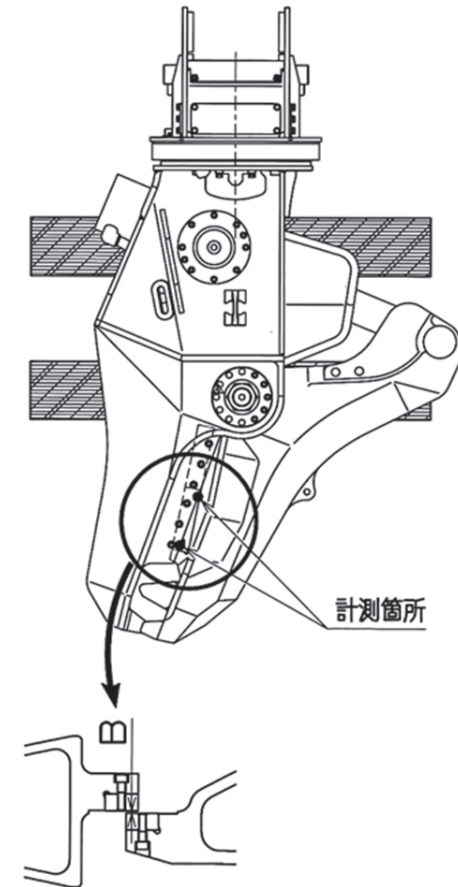


図 1-2 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①アーム全開状態（シリンダー収縮）で測定を行う。
- ②各圧砕ポイントA～Cを測定する。

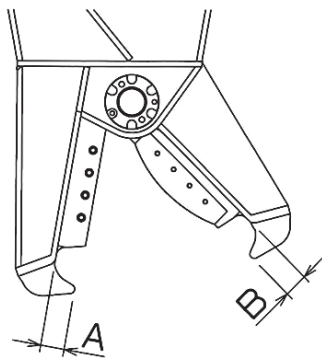


図 1-3 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

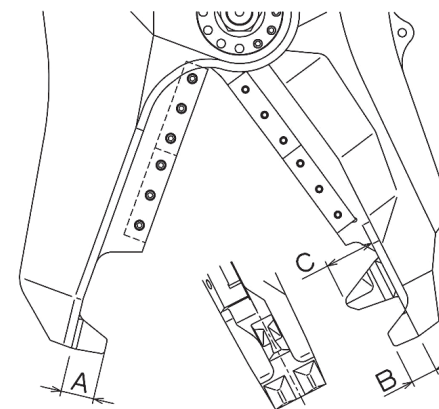


図 1-5 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

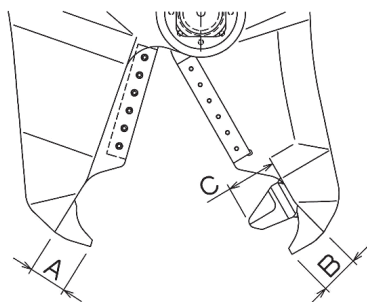


図 1-4 圧砕ポイントの測定 TYPE 2

4. シリンダー伸縮量の測定（両開き型）

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- 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閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。
- ④左右2本のシリンダーを測定すること。

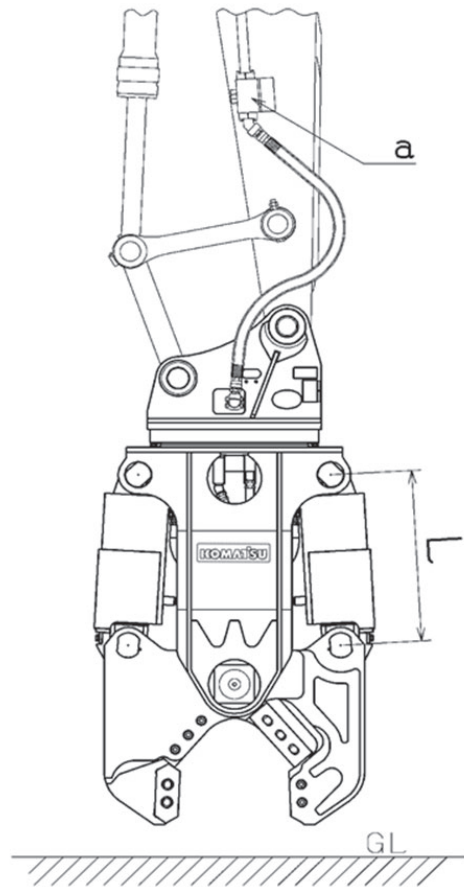


図 1-6 開閉シリンダーの伸縮量測定

5. カッターの隙間測定（両開き型）

- ①本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②すきまゲージによりA・B寸法を測定する。

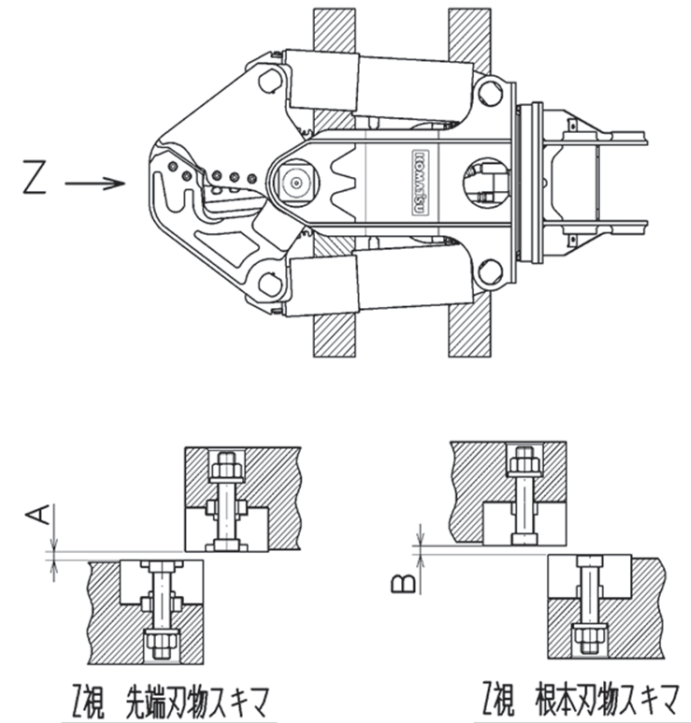


図 1-7 カッター隙間測定

6. 開閉シリンダー伸縮量の測定（ブーム取り付け片開き型）

- ①測定具のフレーム（下顎）を地面に接地し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- 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閉じる。
Aのストップバルブが無い時は、接続ホースにメクラプラグを取付ける。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法を測定し、その差を伸縮量とする。

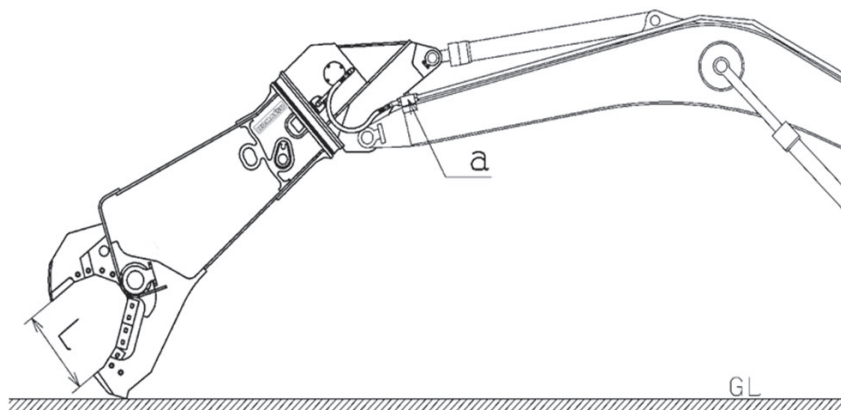
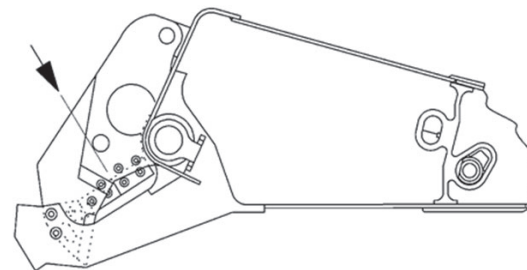


図 1-8 開閉シリンダーの伸縮量測定

7. カッターの隙間設定姿勢

- ①本体を図 1-9 の姿勢にしてアーム全開状態（シリンダー伸長）でP視の測定をする。
- ②アーム先端接触位置状態（シリンダー中間ストローク）でQ視の測定をする。

P 視 根元側面刃・中央側面刃 スキマ測定時



Q 視 先端側面刃・先端刃
ガイドプレート側 スキマ測定時

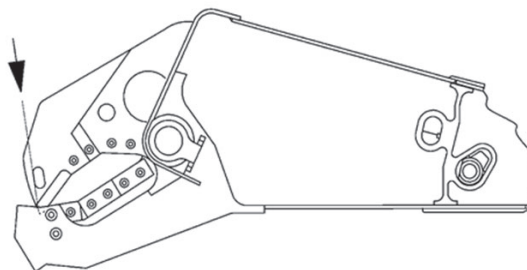


図 1-9 カッター隙間測定

8. カッターの隙間測定

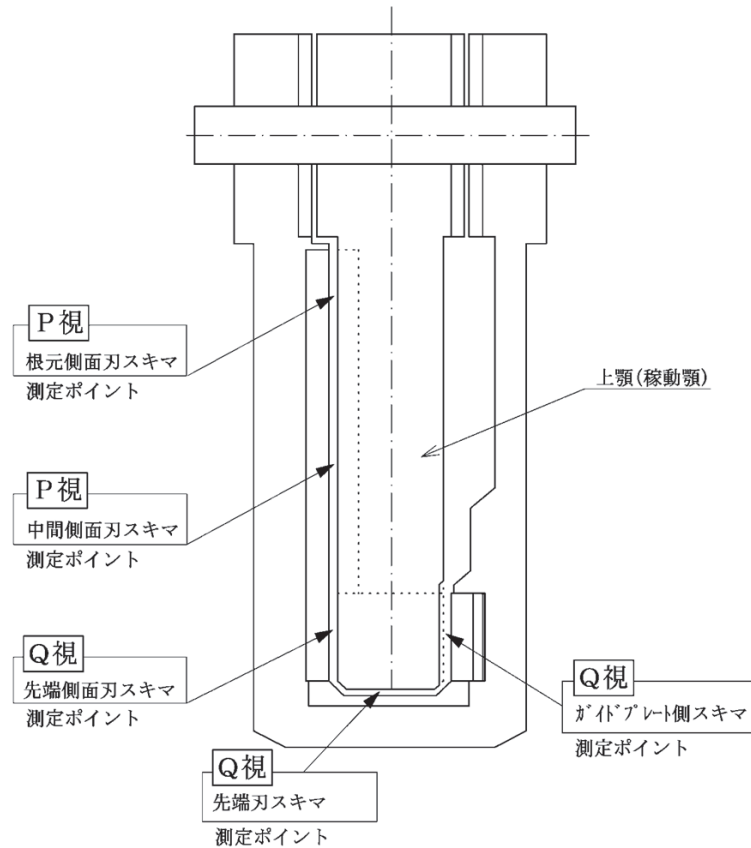


図 1-10 カッター隙間測定

9. カッターのエッジR測定

- ① 本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー収縮）で測定する。
- ② エッジRゲージ（付属）により切断作業に使用する角のR寸法を測定する。

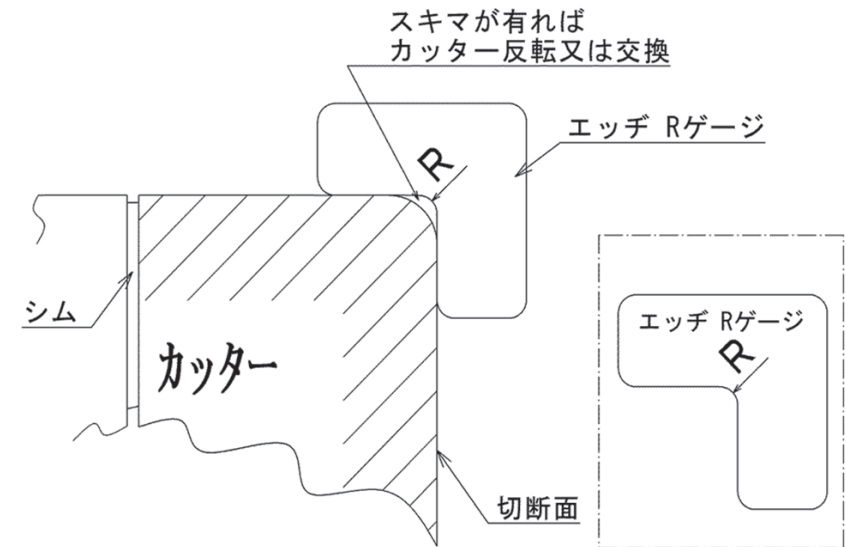


図 1-11 カッターのエッジR測定