適用範囲		型式		TS-WB1000V FR	TS-WB1400V FR/HR	TS-WB1600V FR/HR	TS-WB1900V FR/HR	TS-WB2400V FR/HR							
		質量 kg		2.190	4.230/4.290	4.960	7.410	12.000							
		取付可能機体質量（単位ｔ）		18～25	30～40	40～48	60～100	160～							
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				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	16	22	22	20	24							
		締付トルク	N・m	275	700	700	530	850							
			kg・m	28	71	71	54	87							
		取付ボルトサイズ	mm												
		締付トルク	N・m												
			kg・m												
油圧装置	シリンダー（図 1-9、1-10 参照）	開閉シリンダー													
		伸縮量（ ）	mm	30	30	30	30	30							
		測定時間	分	3	3	3	3	3							
圧砕・切断部	カッター（図 1-11 参照）	カッターの隙間													
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5							
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5							
	圧砕ポイント（図 1-12 参照）	圧砕ポイント（C）													
		基準値	mm	0	0	0	0	0							
		許容限度	mm	50	60	60	70	70							
		圧砕ポイント（D）													
		基準寸法	mm	100	160	210	260	295							
		許容限度	mm	150	210	260	320	355							
	開口幅		mm												

１．開閉シリンダー伸縮量の測定

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-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ダブルシリンダー型は左右２本のシリンダーを測定すること。
⑤シングルシリンダーで２ロッド型シリンダーの測定は反対側のロッドも測定すること。

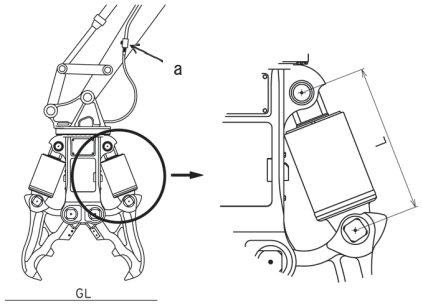

図 1-9　開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

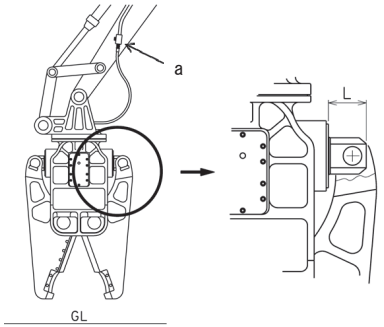

図 1-10　開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

２．カッターの隙間測定

①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダ-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。

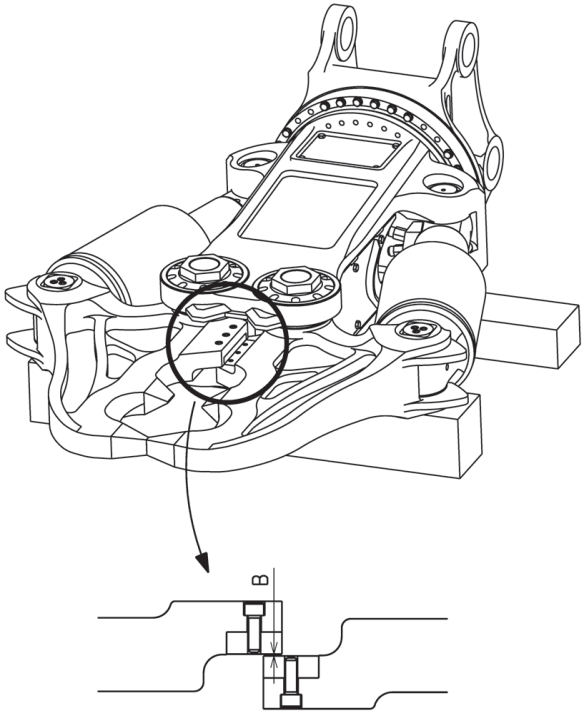

図 1-11　カッターの隙間測定

３．圧砕ポイントの測定

①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダ-伸長）で測定する。

②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

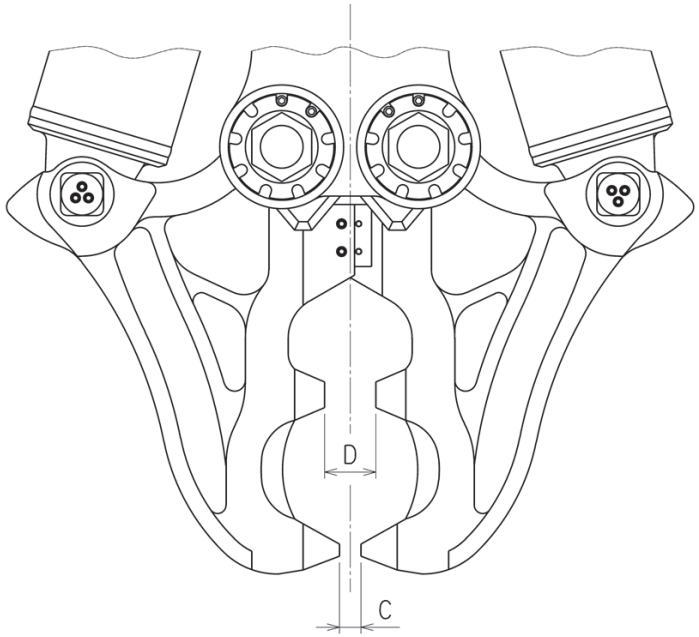

図 1-12 圧砕ポイントの測定

４．圧砕ポイントの測定（TS-WK800V）

①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダ-伸長）で測定する。

②E・F・G・H、の各圧砕ポイントの高さを測定する。

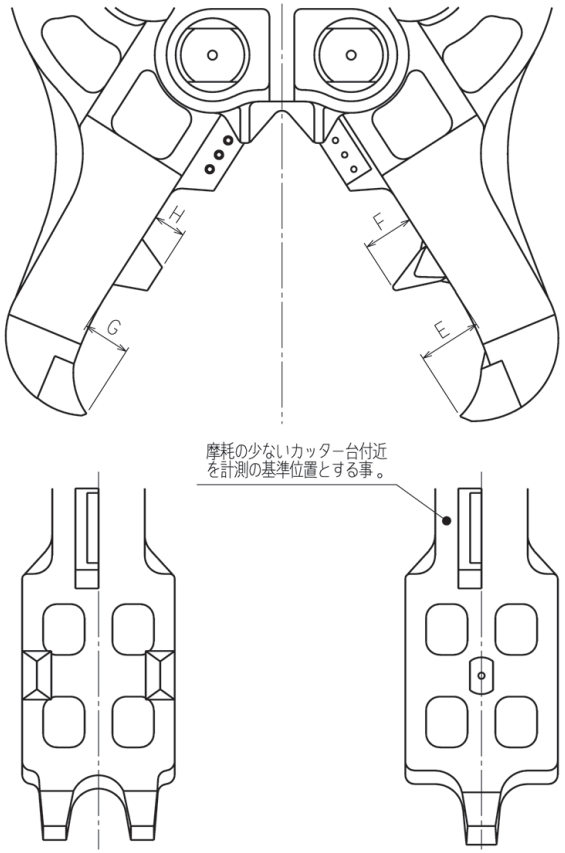

図 1-13　圧砕ポイントの測定