

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TS-W610CV FR/HR	TS-W720CV FR/HR	TS-W820CV FR/HR	
		質 量 kg		3.880/3.920	5.050	7.270	
		取付可能機体質量（単位 t）		30～40	40～48	65～100	
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	22	22	20	
		締付トルク	N・m	700	700	530	
			kg・m	71	71	54	
		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 1-1、1-2 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30	30	
		測定時間	分	3	3	3	
圧砕・切断部	カッター (図 1-3 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	
		許容限度	mm	1.5	2.0	2.0	
	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				

オカダアイヨン

1、開閉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。
- ③ L 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。

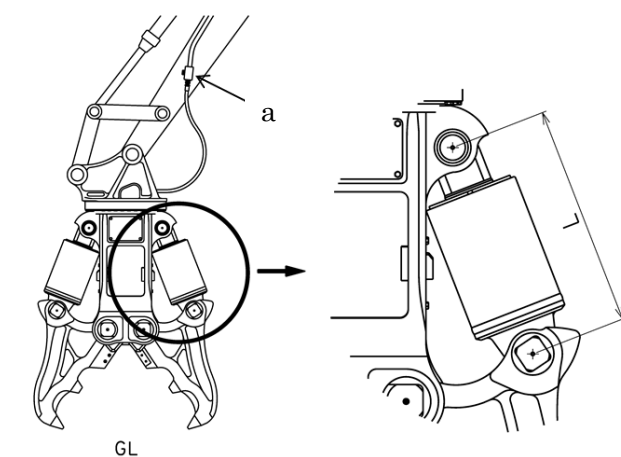


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

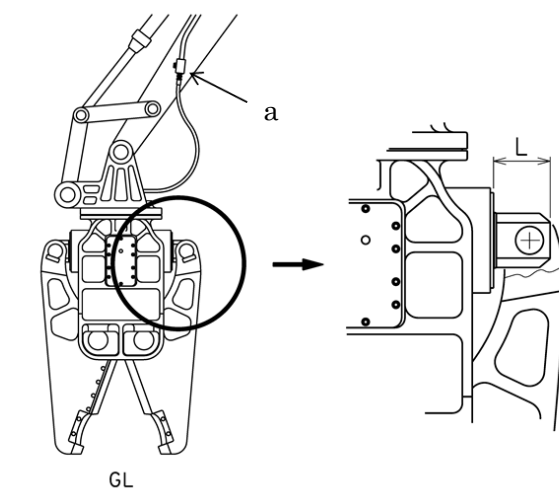


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

2、カッターの隙間測定（両開き型）

- ① 本体を水平に置きアーム全閉状態（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。

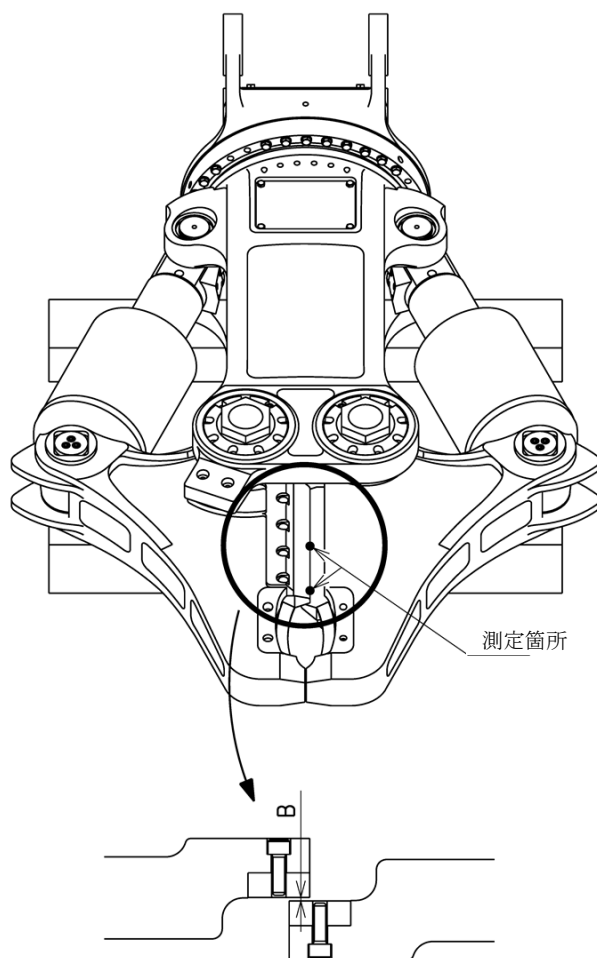


図 1-3 カッターの隙間測定

オカダアイヨン

5、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。

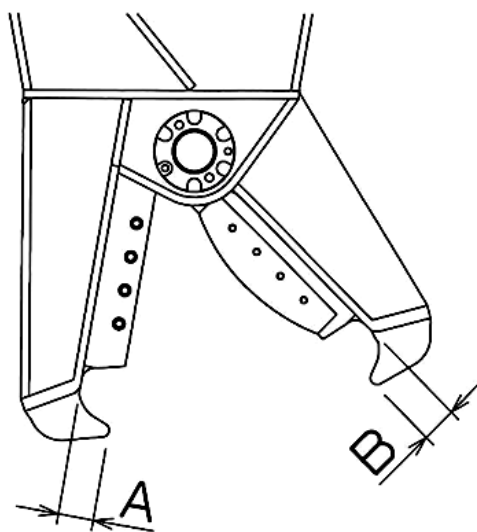


図 1-6 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

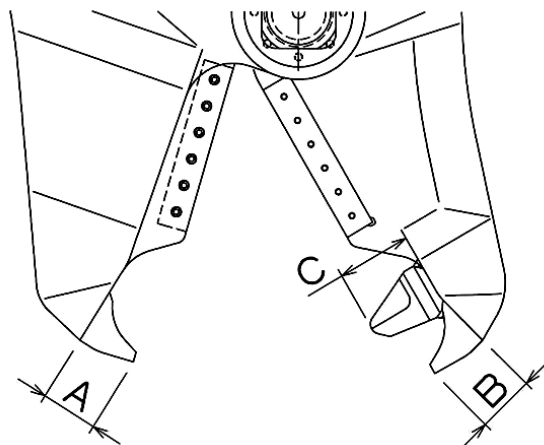


図 1-7 圧砕ポイントの測定 TYPE 2

鉄骨切断具

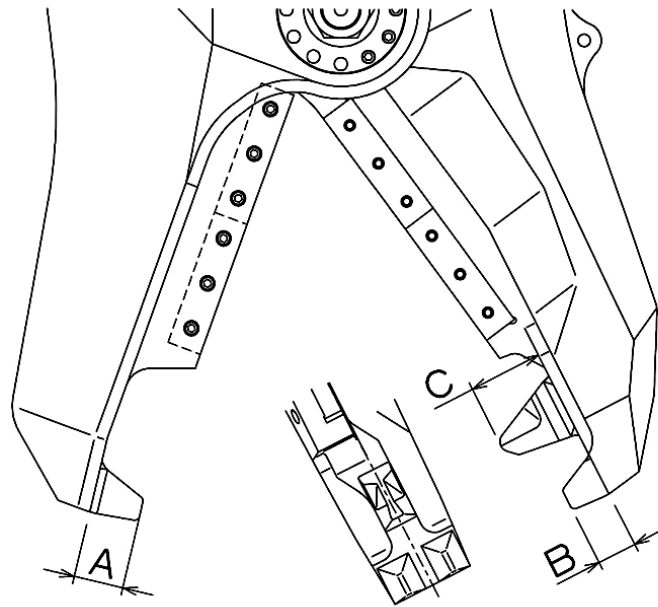


図 1-8 圧砕ポイントの測定 TYPE 3