

適用範囲		型 式		VX145
		質 量 kg		1480
		取付可能機体質量 (単位 t)		10～18
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	内輪ボルトサイズ	mm	24
		締付トルク	N・m	1000
			kg・m	102
		外輪ボルトサイズ	mm	24
		締付トルク	N・m	1000
			kg・m	102
油 圧 装 置	シリンダー (図 1、2 参照)	開閉シリンダー		
		伸縮量	mm	50
		測定時間	分	3
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター (図 3、4 参照)	カッターの隙間 B		
		基準値	mm	0
		許容限度	mm	1
	圧砕ポイント (図 5 参照)	圧砕ポイント C		
		基準値	mm	0
		許容限度	mm	36
		圧砕ポイント D		
		基準寸法	mm	—
		許容限度	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いて、Aのストップバルブを閉じる。
- ③L寸法の測定を実施し、3分後に再度L寸法を測定し、その差を伸縮量とする

または、シリンダーロッドとシリンダパッキンとの境界部に印を付けておき、3分後に印とシリンダパッキンの距離を測定して伸縮量とする。

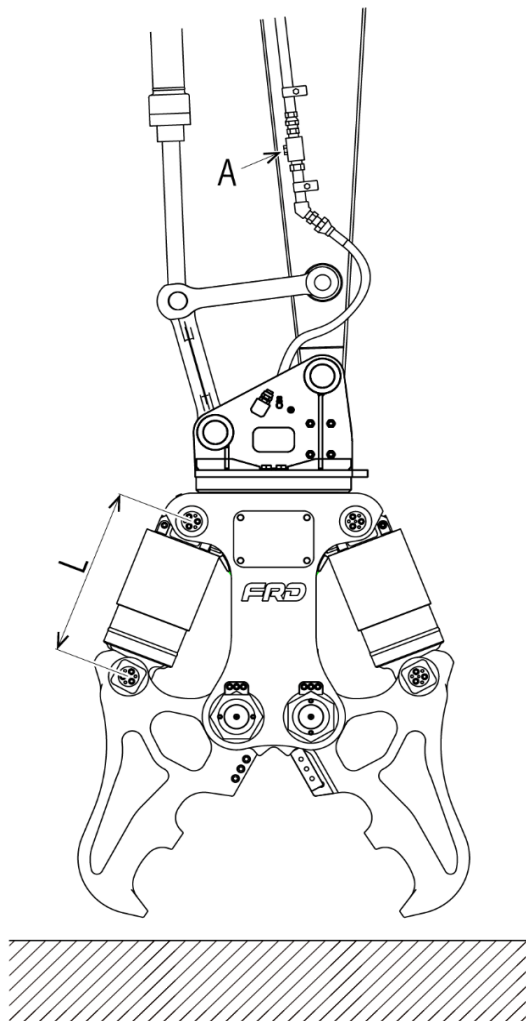


図1 開閉シリンダーの伸縮量測定

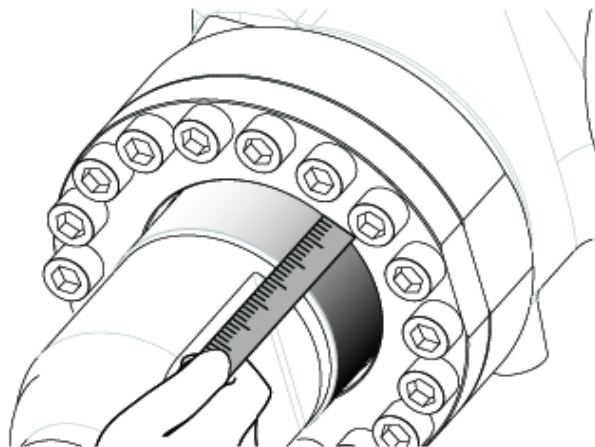


図2 シリンダーロッドの伸び量測定

2. カッターの隙間測定、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（シリンダー伸長）で測定する。

②隙間ゲージによりカッターのすき間を測定する。

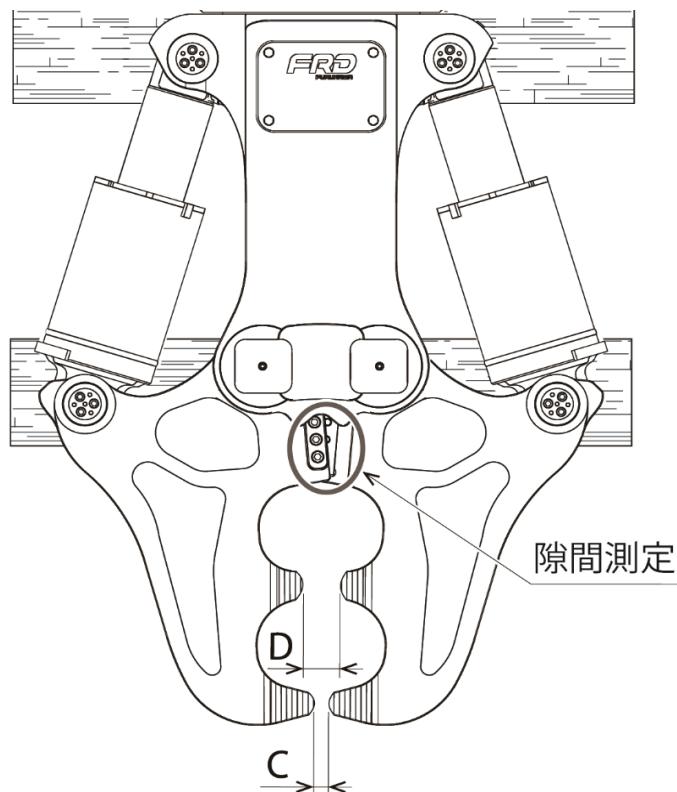


図3 圧砕ポイントの測定 (Vx35 Vx55 Vx75 Vx145 Vx235 Vx375 Vzシリーズ)

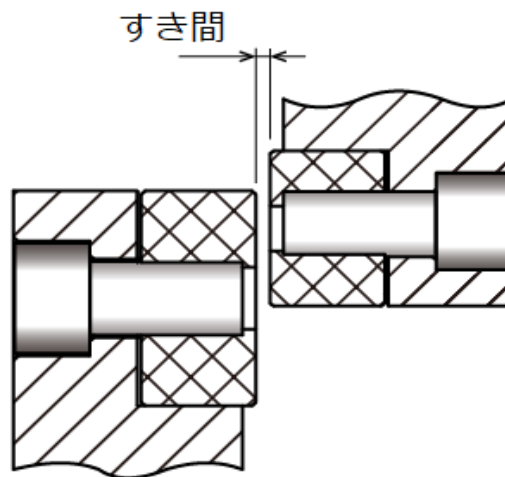


図4 カッターのすき間測定

3. 圧砕ポイントの測定 (Vx135 Vx225 Vx365)

①先端突起部と中間突起部の円弧および中間突起部とカッターベース間の円弧を結ぶ基準線を引く。

②基準線からの寸法C、Dを測定する。

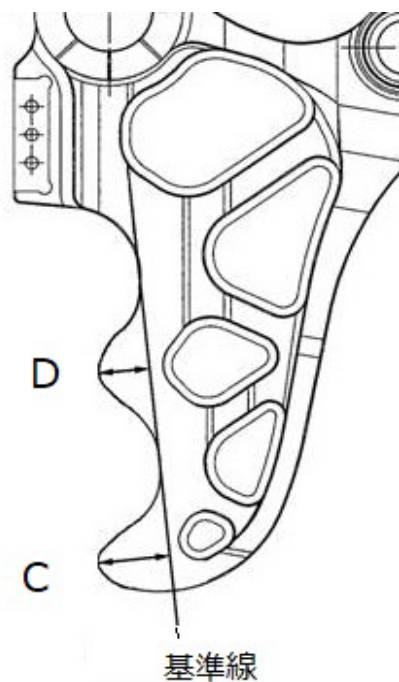


図5 圧砕ポイントの測定 (Vx135 Vx225 Vx365)