

適用範囲		型 式		Vx225
		質 量 kg		2250
		取付可能機体質量 (単位 t)		18～25
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	27
		締付トルク	N・m	1200
			kg・m	122
		外輪ボルトサイズ	mm	27
		締付トルク	N・m	1200
			kg・m	122
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	172
		許容限度	mm	92
		圧砕ポイントD		
		基準寸法	mm	125
		許容限度	mm	93

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。

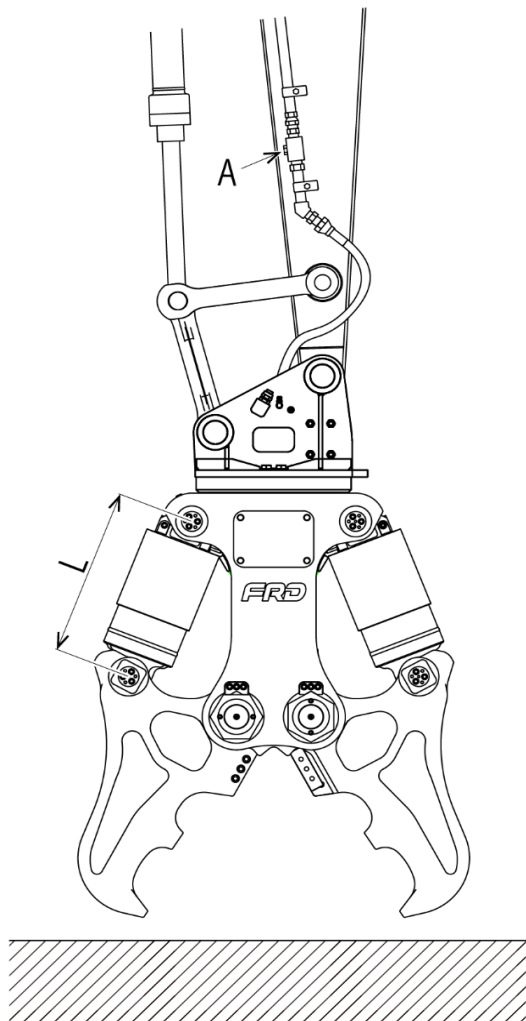


図1 開閉シリンダーの伸縮量測定

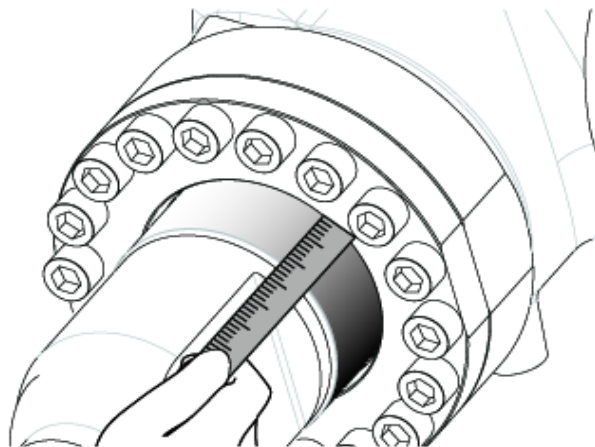


図2 シリンダーロッドの伸び量測定

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。

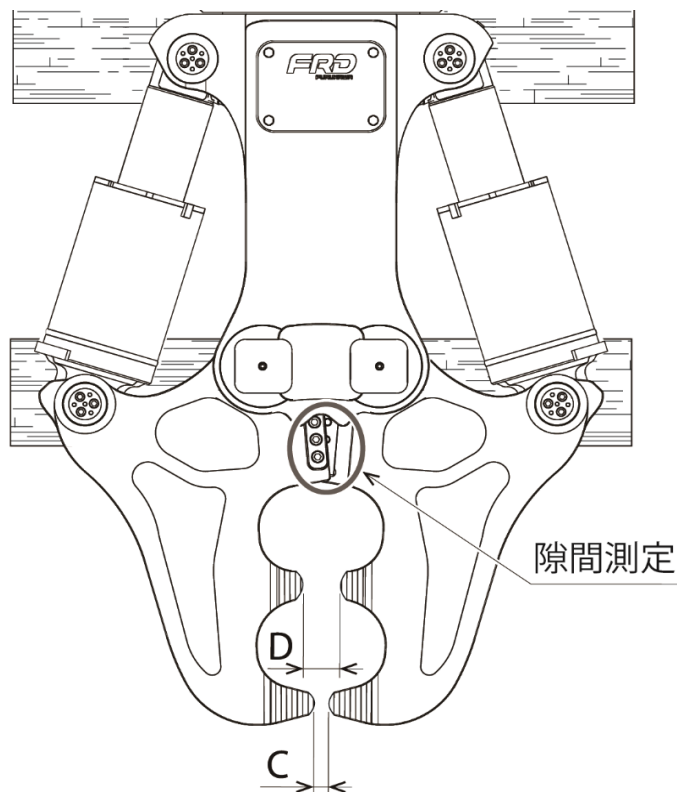


図3 圧砕ポイントの測定 (Vx35 Vx55 Vx75 Vx145 Vx235 Vx375 Vzシリーズ)

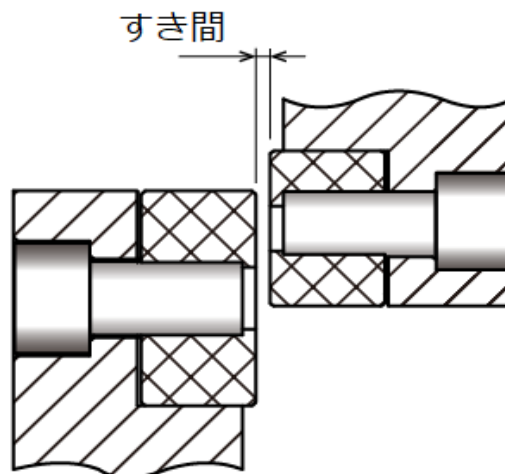


図4 カッターのすき間測定

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間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。

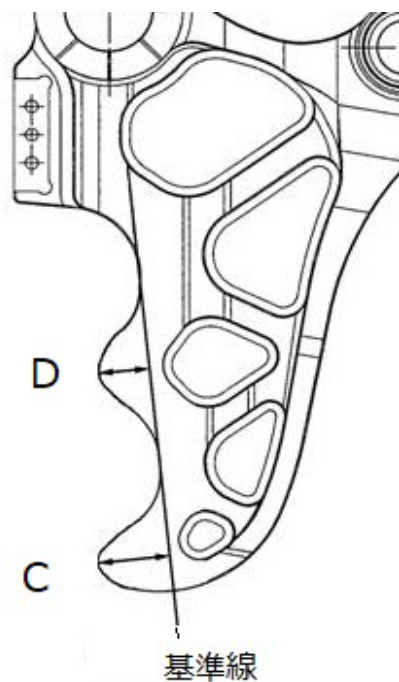


図5 圧砕ポイントの測定 (Vx135 Vx225 Vx365)