

適用範囲		型 式		Vss9
		質 量 kg		670
		取付可能機体質量（単位 t）		6～9
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
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	30
		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		
		基準値	mm	0～1
		許容限度	mm	1
	圧砕ポイント （図 5 参照）	圧砕ポイントA		
		基準値	mm	112
		許容限度	mm	56
		圧砕ポイントB		
		基準値	mm	32
		許容限度	mm	21
		圧砕ポイントC		
		基準値	mm	100
		許容限度	mm	66
		圧砕ポイントD		
		基準寸法	mm	108
		許容限度	mm	54
		圧砕ポイントE		
		基準寸法	mm	61
		許容限度	mm	30
		圧砕ポイントF		
		基準寸法	mm	—
		許容限度	mm	—
		圧砕ポイントG		
		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、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。

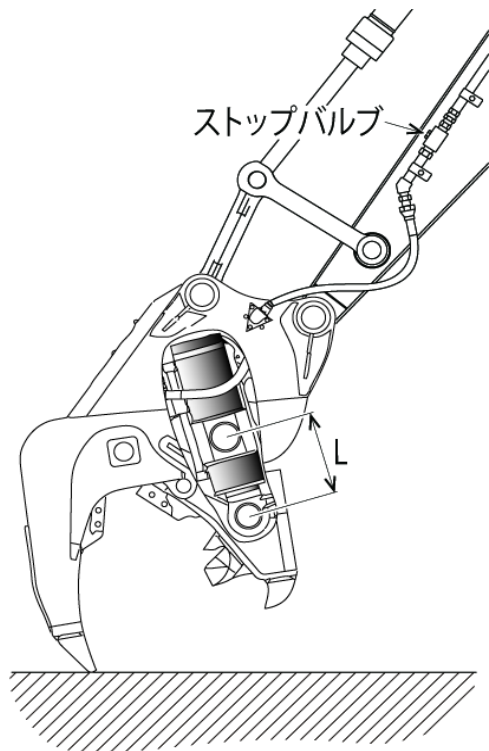


図1 開閉シリンダーの伸縮量測定

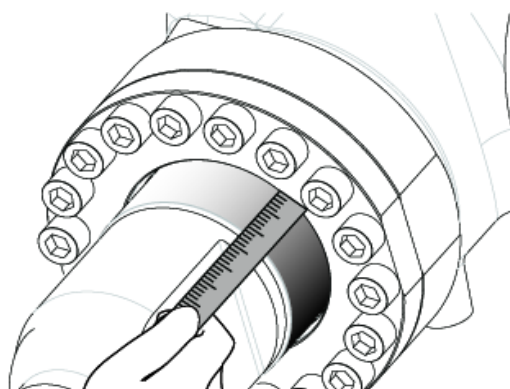


図2 シリンダーロッドの伸び量測定

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。

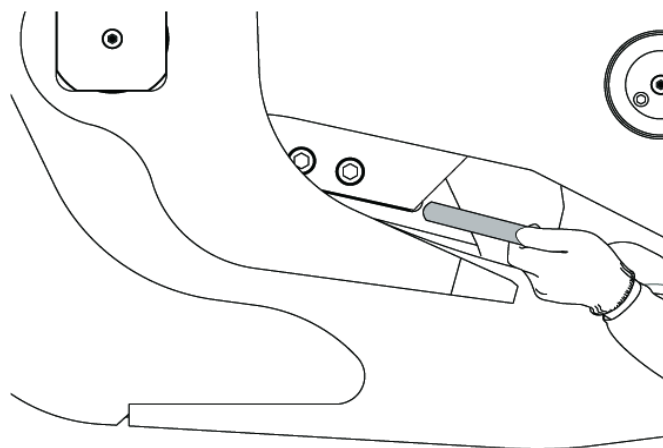


図3 カッターのすき間測定

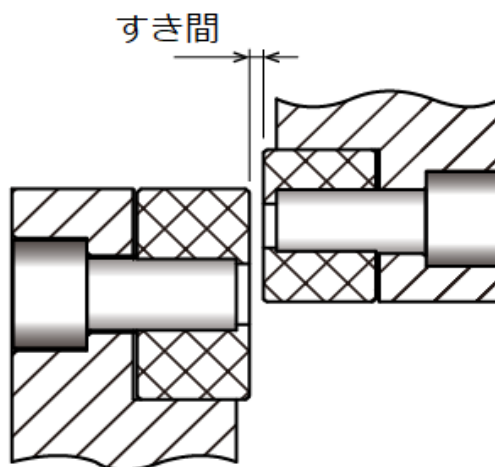


図4 カッターのすき間測定

2. 圧砕ポイントの測定

- ①本体を水平に置きアーム全開（シリンダー収縮）状態で測定する。
- ②圧砕ポイントA～Fを計測する。

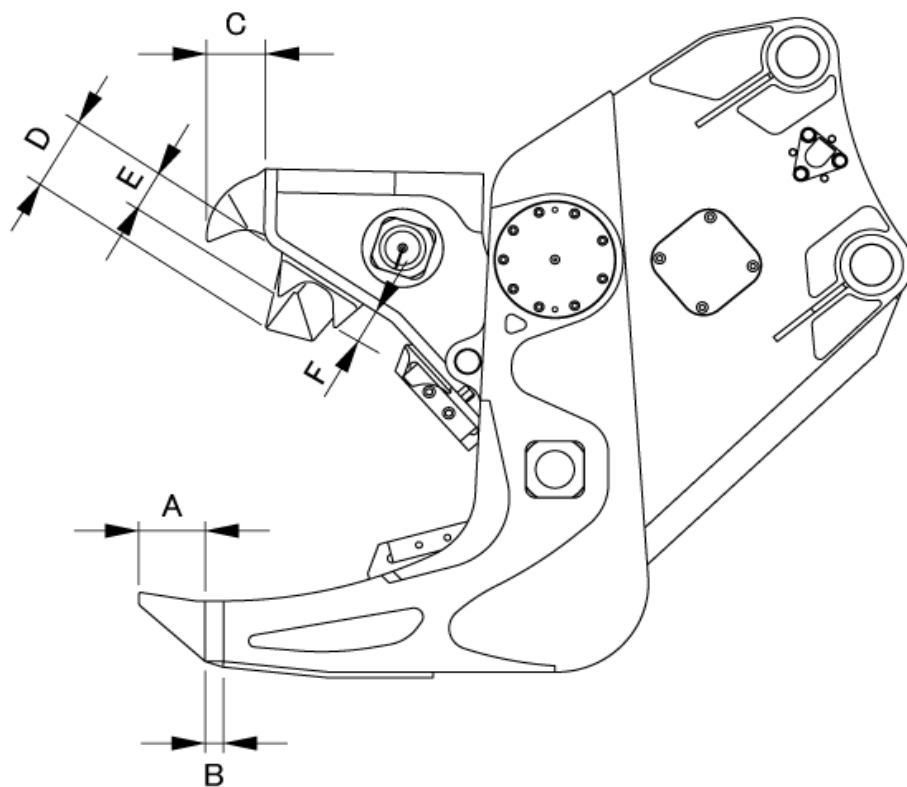


図5 圧砕ポイントの測定