

|        |                          |               |      |           |
|--------|--------------------------|---------------|------|-----------|
| 適用範囲   |                          | 型 式           |      | Vc22 - II |
|        |                          | 質 量 kg        |      | 2,250     |
|        |                          | 取付可能機体質量（単位t） |      | 19～25     |
| 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<br>ベアリング              | 内輪ボルトサイズ      | mm   | 22        |
|        |                          | 締付トルク         | N・m  | 840       |
|        |                          |               | kg・m | 86        |
|        |                          | 外輪ボルトサイズ      | mm   | 22        |
|        |                          | 締付トルク         | N・m  | 840       |
|        |                          |               | kg・m | 86        |
| 油圧装置   | 開閉<br>シリンダ<br>(図 1、2 参照) | 伸縮量           | mm/分 |           |
|        |                          | 許容限度量         | mm   | 50        |
|        |                          | 測定時間          | 分    | 3         |
| 圧砕・切断部 | カッター部<br>(図 3、4 参照)      | カッター部のすき間     |      |           |
|        |                          | 基準すき間         | mm   | 0.1～0.3   |
|        |                          | 許容限度すき間       | mm   | 0.3       |
|        |                          | 摩耗限度          | R    | —         |
|        | 圧砕ポイント<br>(図 5 参照)       | 圧砕ポイントA       |      |           |
|        |                          | 基準値           | mm   | 120       |
|        |                          | 許容限度          | mm   | 105       |
|        |                          | 圧砕ポイントB       |      |           |
|        |                          | 基準寸法          | mm   | 155       |
|        |                          | 許容限度          | mm   | 100       |
|        |                          | 圧砕ポイントC       |      |           |
|        |                          | 基準寸法          | mm   | 120       |
|        |                          | 許容限度          | mm   | 105       |

## 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。

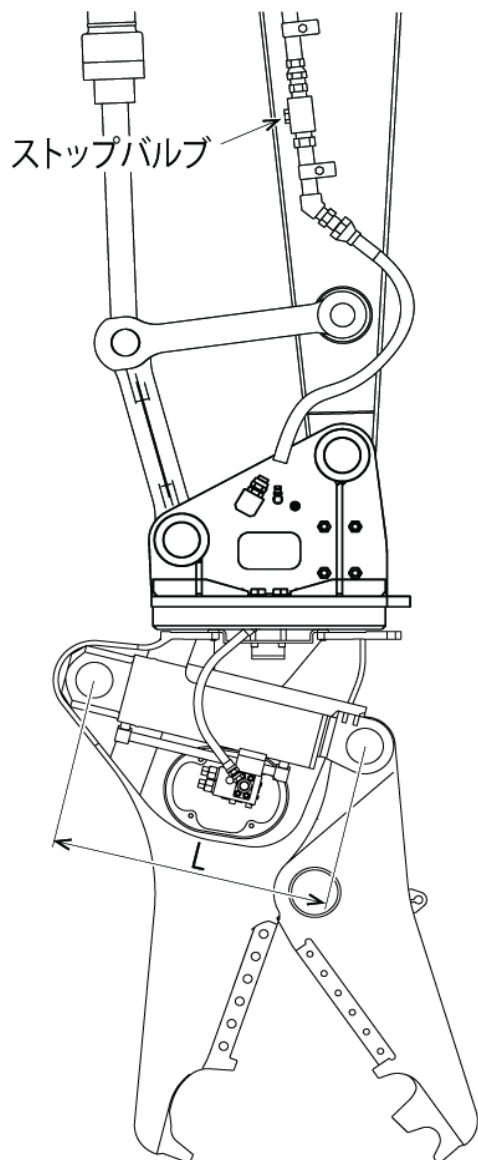


図1 開閉シリンダーの伸縮量測定

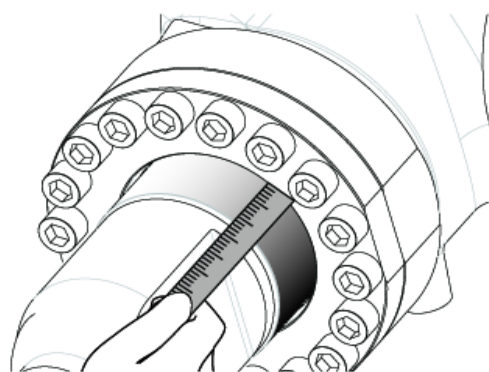


図2 シリンダーロッドの伸び量測定

## 2. カッターの隙間測定

- 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。

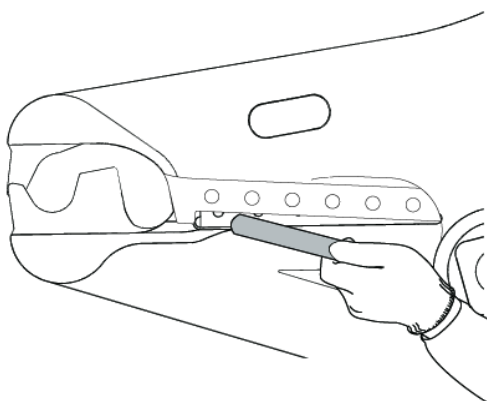


図3 カッターのすき間測定

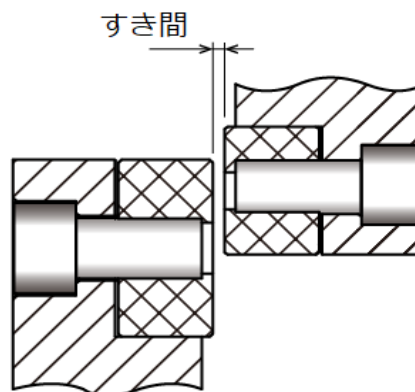
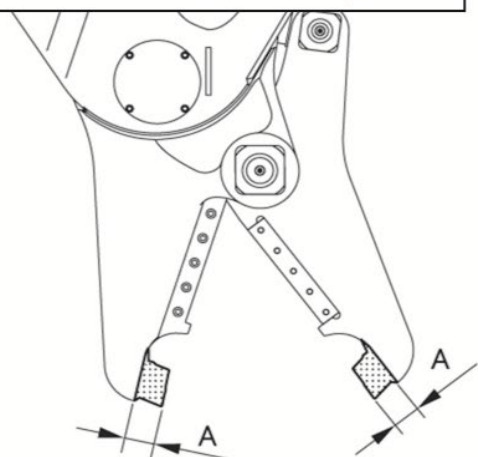
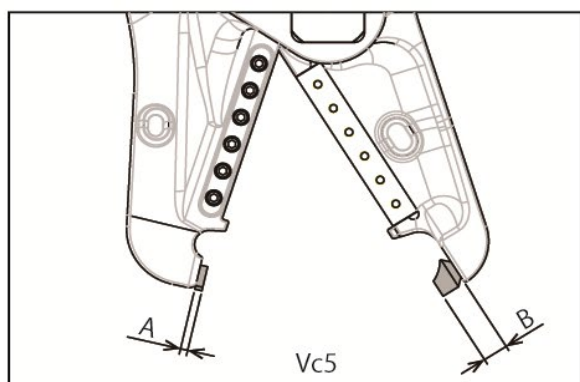


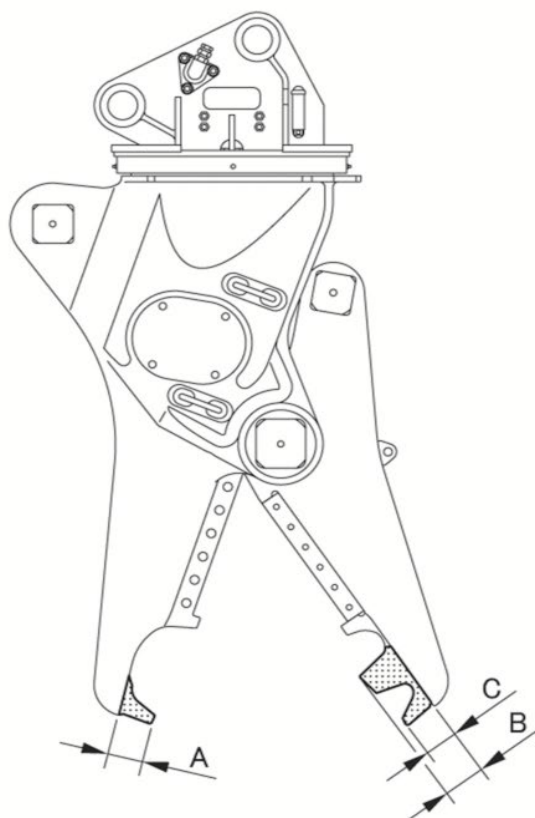
図4 カッターのすき間測定

## 3. 圧砕ポイントの測定

- ①圧砕ポイントのA～Cを測定する。



Vc9



Vc15, Vc22

図5 圧砕ポイントの測定