

適用範囲		型 式		CC17	CC17R	CC19	CC19R
		適用号機		3011～	3011～	3011～	3011～
		質 量 kg		2300	2400	3650	3750
		取付可能機体質量 (単 位 t)		18～25	18～25	30～38	30～38
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	16	16	18	18
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	343～426	343～426
			kg・m	25～31.5	25～31.5	35～43.5	35～43.5
		外輪ボルトサイズ	mm	16	16	18	18
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	343～426	343～426
			kg・m	25～31.5	25～31.5	35～43.5	35～43.5
油圧装置	シリンダー (図 4-16 参照)	開閉シリンダー L					
		伸縮量	mm	30	30	30	30
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッ ター (図 4-17 参照)	カッ ターの隙間 B					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5
	カッ ターエッジ (図 4-4 参照)	カッ ターエッジ R					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0
	カッ ター取付ボルト	ボルトサイズ		16	16	16	16
		締付トルク	N・m	245～309	245～309	245～309	245～309
			kg・m	25～31.5	25～31.5	25～31.5	25～31.5
	圧砕ポイント (図 4-18 参照)	圧砕ポイント C					
		基準寸法	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	50	50	50	50
圧砕ポイント D							
基準寸法		mm	0	0	0	0	
許容限度		mm	30	30	30	30	

[illegible]

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き、aのストップバルブを閉じる。
- ③3分間経過後に再度L部の寸法測定し、伸縮量とする。

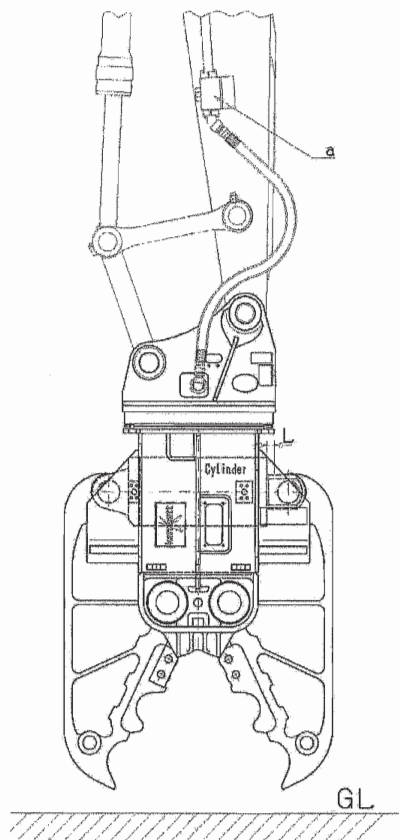


図 4-16 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ②スキマゲージによりB寸法を測定する。

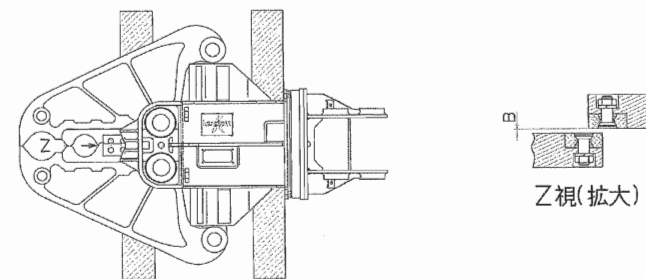


図 4-17 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①本体を水平に置きアームを全開状態（シリンダー伸長）で行う。
- ②C先端ポイント・D中間ポイントのすき間を測定する。

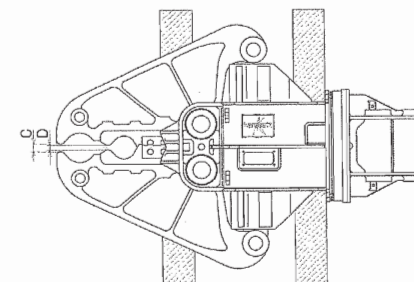


図 4-18 圧砕ポイントの測定