



1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

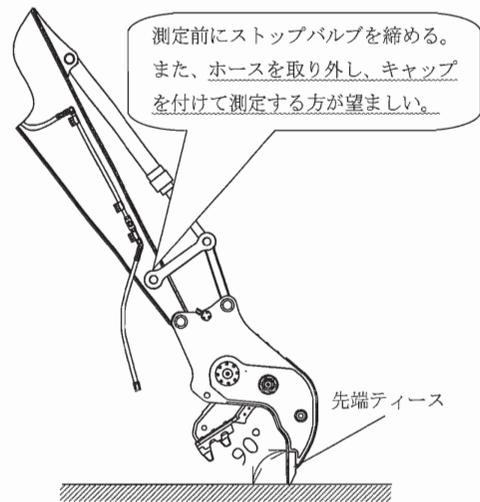


図 7-21 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①エンジンを始動する。
  - ②車両を平坦な場所に移動する。
  - ③アタッチメントのフレームの先端ティースと地面が垂直になるようにする。(図参照)
  - ④アームを最大開口まで開く。
  - ⑤エンジンを止める。
  - ⑥ストップバルブを締める。(この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。)
  - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
- ※油温は 55℃までであること。

2. カッターの隙間測定

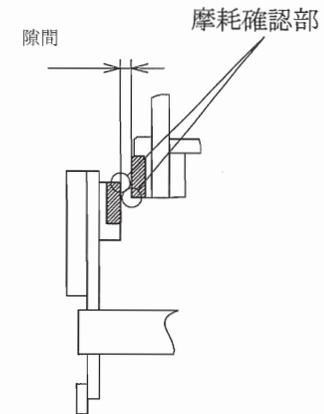


図 7-22 カッターの隙間測定

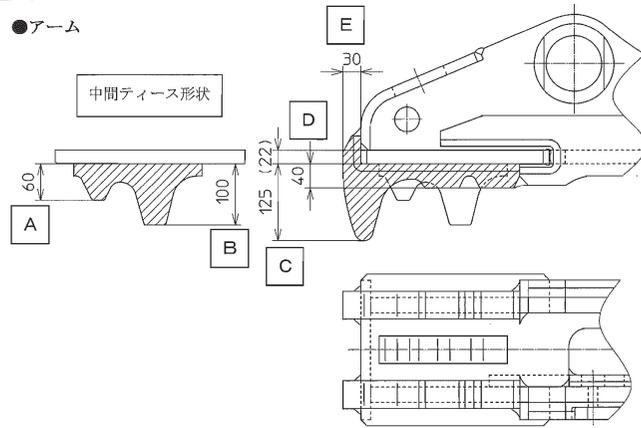
3. 基準値

\* 「 ( ) 」 寸法は参考値

\* 単位はmm

(1) 型式 G-7

●アーム



●フレーム

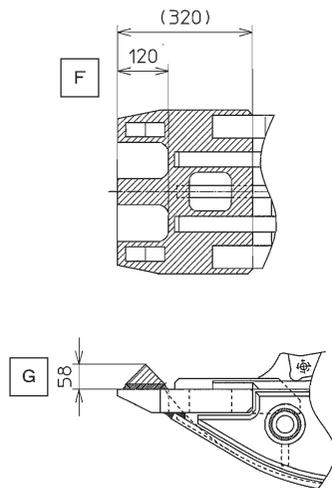
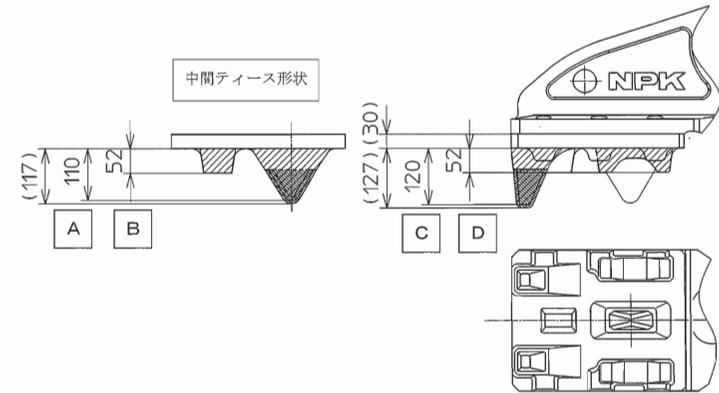


図 7-23 圧砕ポイント基準値

(2) 型式 G-12J, G-15JEL

●アーム



●フレーム

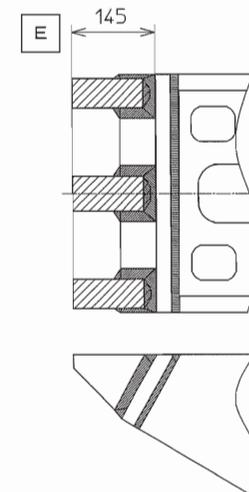
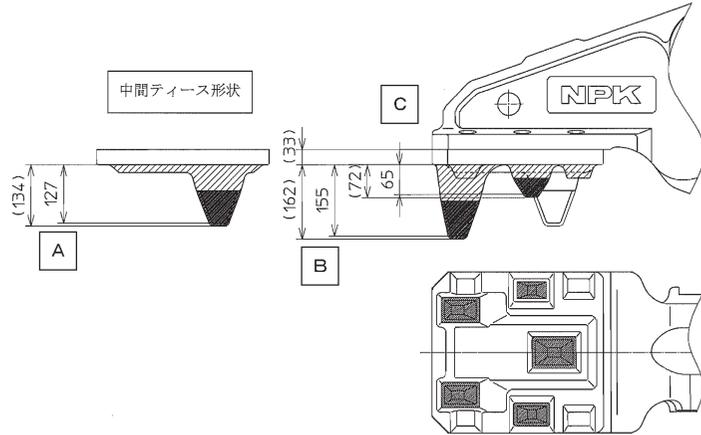


図 7-24 圧砕ポイント基準値

(3) 型式 G-17J, G-20JEL

● アーム



● フレーム

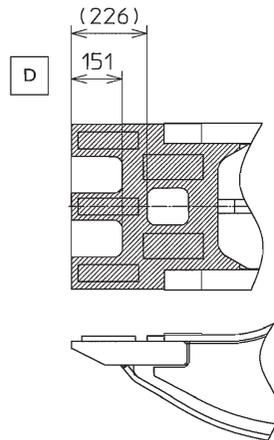
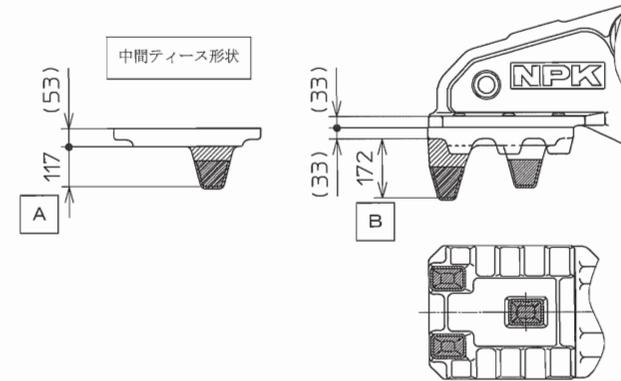


図 7-25 圧砕ポイント基準値

(4) 型式 G-18J

● アーム



● フレーム

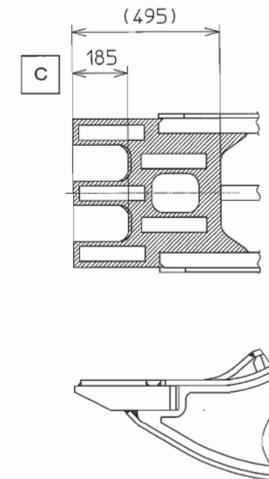
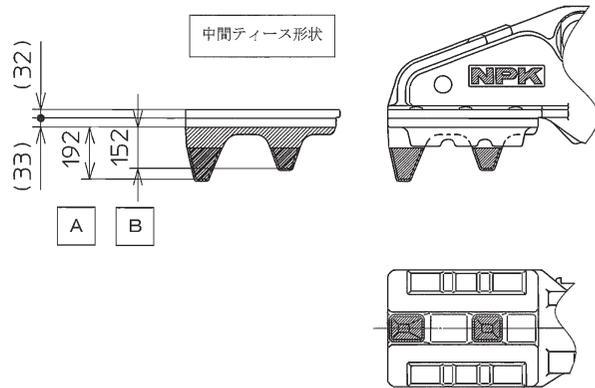


図 7-26 圧砕ポイント基準値

(5) 型式 G-28J, G-30JEL

● アーム



● フレーム

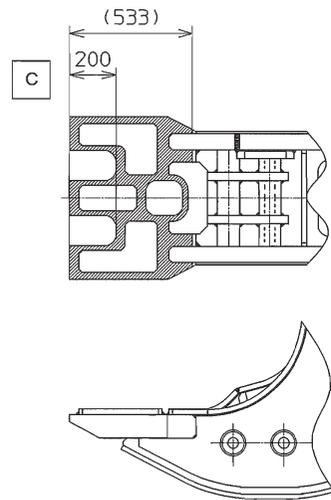
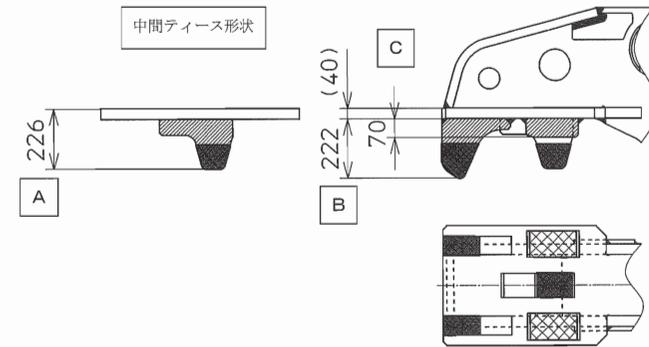


図 7-27 圧砕ポイント基準値

(6) 型式 G-40

● アーム



● フレーム

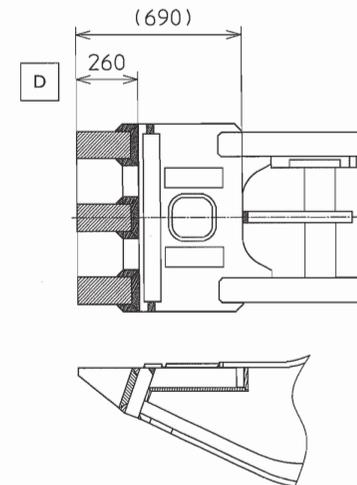
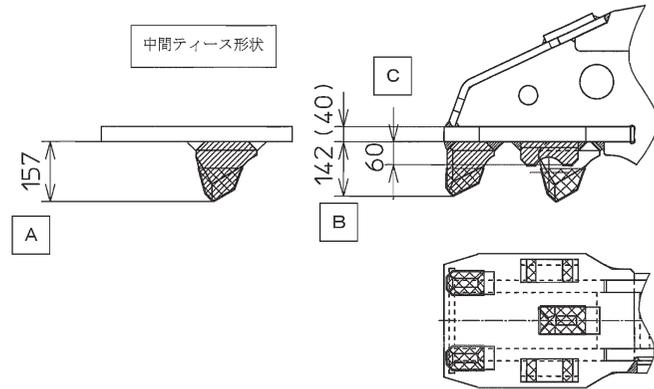


図 7-28 圧砕ポイント基準値

(7) 型式 G-175

● アーム



● フレーム

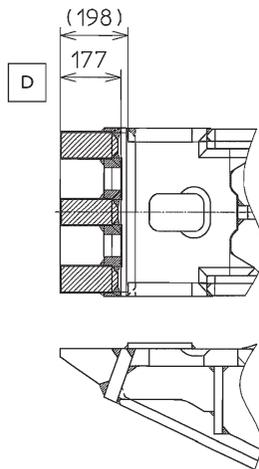
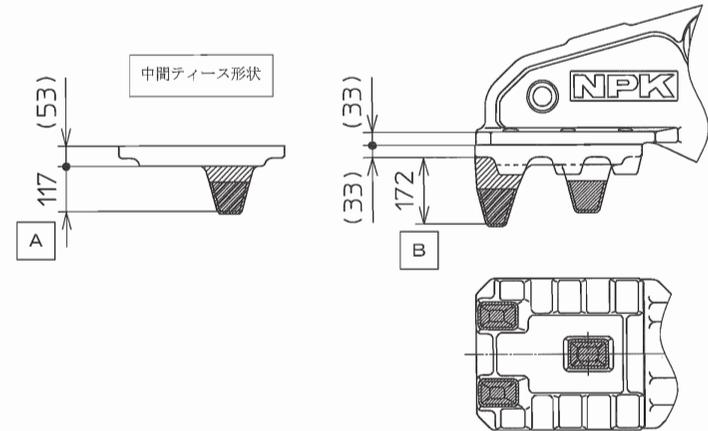


図 7-29 圧砕ポイント基準値

(8) 型式 G-200

● アーム



● フレーム

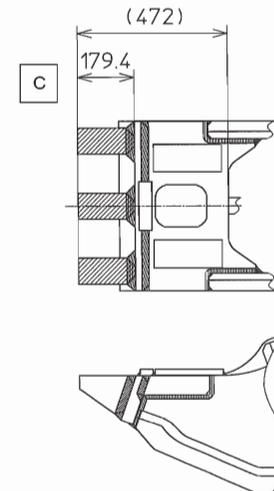
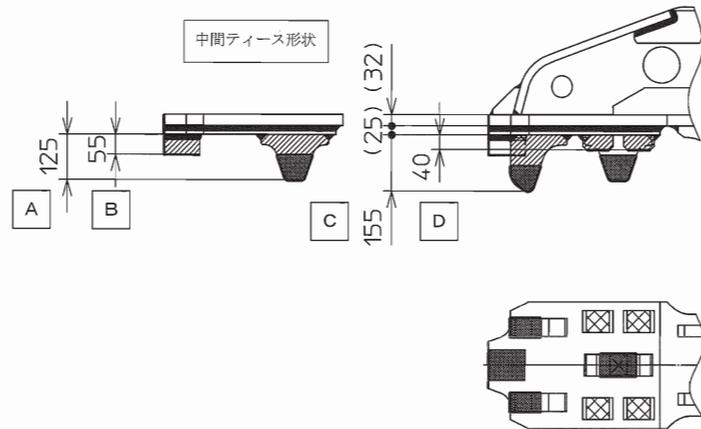


図 7-30 圧砕ポイント基準値

(9) 型式 G-20MB

● アーム



● フレーム

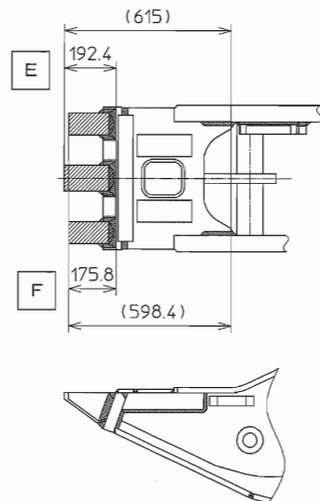


図 7-31 圧砕ポイント基準値