

| 適用範囲   |         | 型式                  | G-7     | G-12J   | G-17J   | G-18J   |         |
|--------|---------|---------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
|        |         | 質量 kg               | 740     | 1,160   | 1,660   | 1,997   |         |
|        |         | 取付可能機体質量 (単位 t)     | 6.0~9.0 | 10~16   | 19~21   | 19~21   |         |
|        |         | 検査箇所                |         |         |         |         |         |
| 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 | 取付ボルトサイズ            | mm      |         |         |         |         |
|        |         | 締付トルク               | N・m     |         |         |         |         |
|        |         |                     | kg・m    |         |         |         |         |
|        |         | 取付ボルトサイズ            | mm      |         |         |         |         |
| 油圧装置   | シリンダー   | 開閉シリンダー (図 7-21 参照) |         |         |         |         |         |
|        |         | 伸縮量                 | mm      | 30      | 50      | 50      | 50      |
|        |         | 測定時間                | 分       | 5       | 5       | 5       | 5       |
| 圧砕・切断部 | カッター    | カッターの隙間 (図 7-22 参照) |         |         |         |         |         |
|        |         | 基準値                 | mm      | 0.5~1.0 | 0.5~1.0 | 0.5~1.0 | 0.5~1.0 |
|        |         | 許容限度                | mm      | 3.0     | 3.0     | 3.0     | 3.0     |
|        | 摩耗限度    | R                   | 5.0     | 5.0     | 5.0     | 5.0     |         |
|        | 圧砕ポイント  | 圧砕ポイント (個別図参照)      |         | 図 7-23  | 図 7-24  | 図 7-25  | 図 7-26  |
|        |         | 基準値 (測定箇所)          | mm      | 7       | 5       | 4       | 3       |
| 許容限度   |         | mm                  | 50%以下   | 50%以下   | 50%以下   | 50%以下   |         |
|        |         |                     |         |         |         |         |         |
|        |         |                     |         |         |         |         |         |
|        |         |                     |         |         |         |         |         |
|        |         |                     |         |         |         |         |         |
|        |         |                     |         |         |         |         |         |
|        |         |                     |         |         |         |         |         |

| G-28J   |         | G-40 |  |  |  |  |  |
|---------|---------|------|--|--|--|--|--|
| 2,900   | 3,800   |      |  |  |  |  |  |
| 25~38   | 39~48   |      |  |  |  |  |  |
| 検査基準値   |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
| 80      | 80      |      |  |  |  |  |  |
| 5       | 5       |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
| 0.5~1.0 | 0.5~1.0 |      |  |  |  |  |  |
| 3.0     | 3.0     |      |  |  |  |  |  |
| 5.0     | 5.0     |      |  |  |  |  |  |
| 図 7-27  | 図 7-28  |      |  |  |  |  |  |
| 3       | 4       |      |  |  |  |  |  |
| 50%以下   | 50%以下   |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |
|         |         |      |  |  |  |  |  |

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

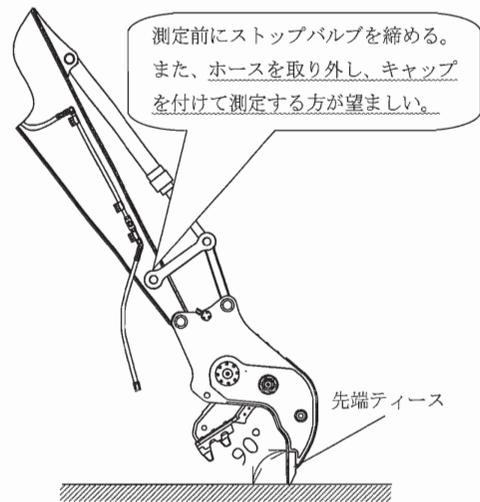


図 7-21 開閉シリンダー伸縮量の測定

- 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

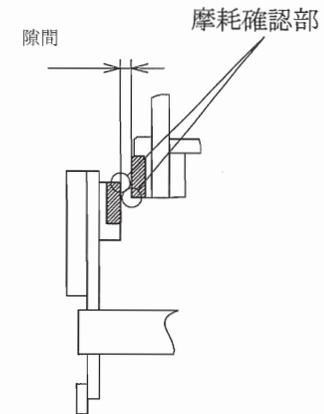


図 7-22 カッターの隙間測定

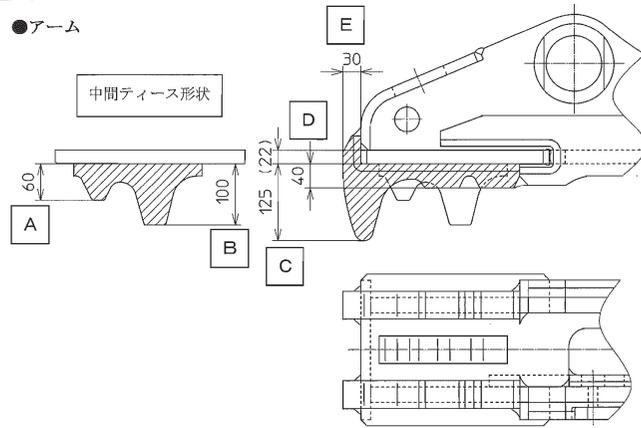
3. 基準値

\* 「 ( ) 」 寸法は参考値

\* 単位はmm

(1) 型式 G-7

●アーム



●フレーム

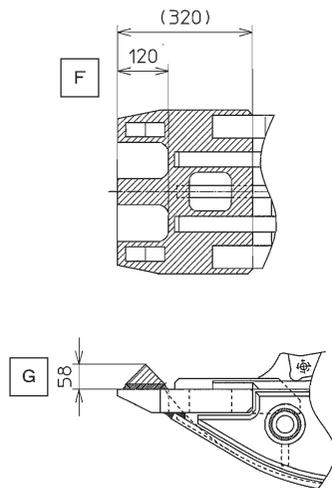
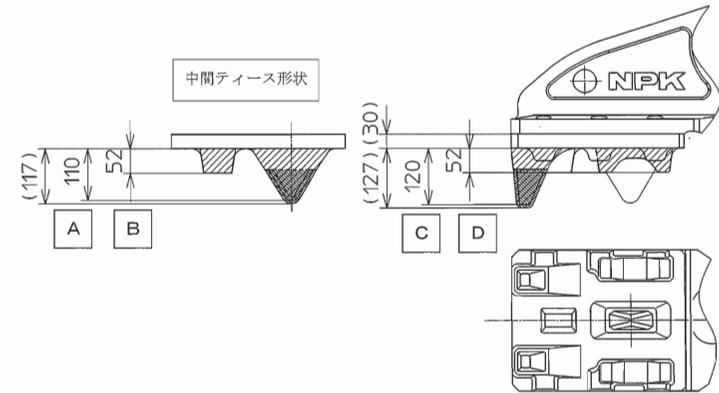


図 7-23 圧砕ポイント基準値

(2) 型式 G-12J, G-15JEL

●アーム



●フレーム

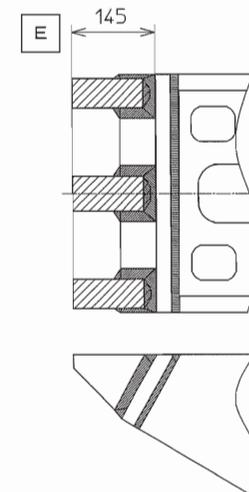
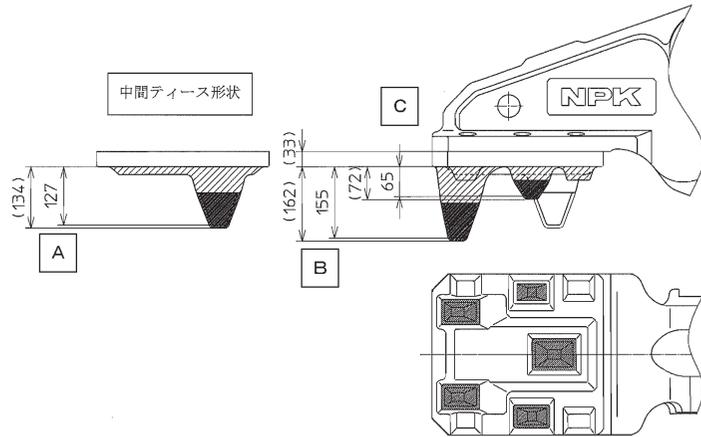


図 7-24 圧砕ポイント基準値

(3) 型式 G-17J, G-20JEL

● アーム



● フレーム

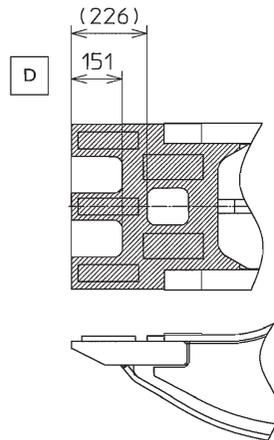
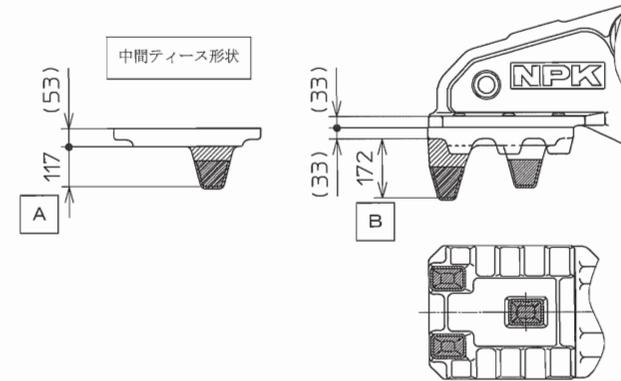


図 7-25 圧砕ポイント基準値

(4) 型式 G-18J

● アーム



● フレーム

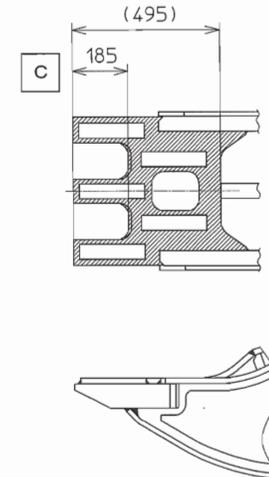
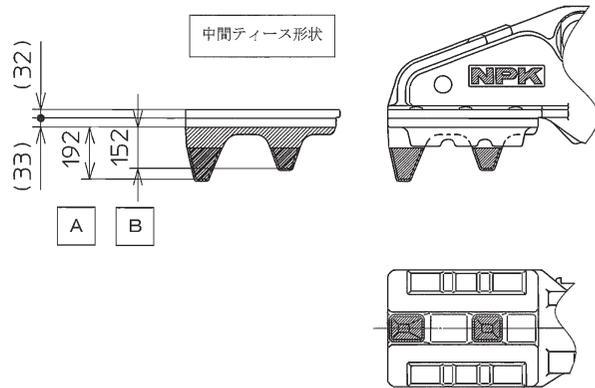


図 7-26 圧砕ポイント基準値

(5) 型式 G-28J, G-30JEL

● アーム



● フレーム

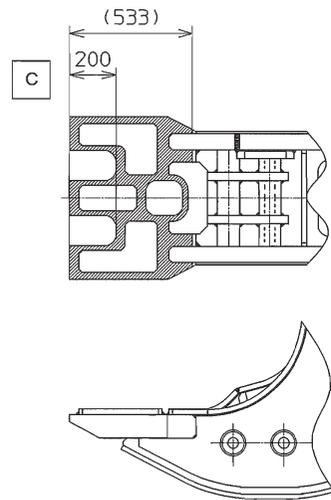
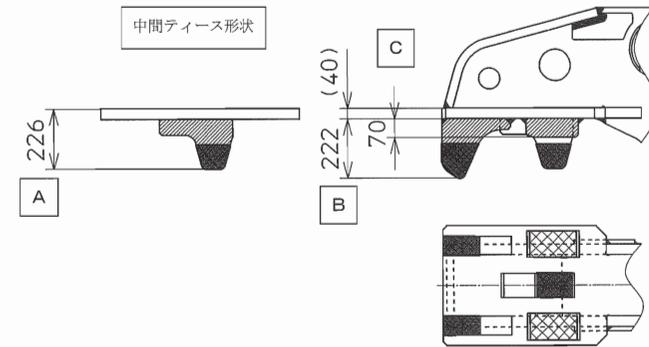


図 7-27 圧砕ポイント基準値

(6) 型式 G-40

● アーム



● フレーム

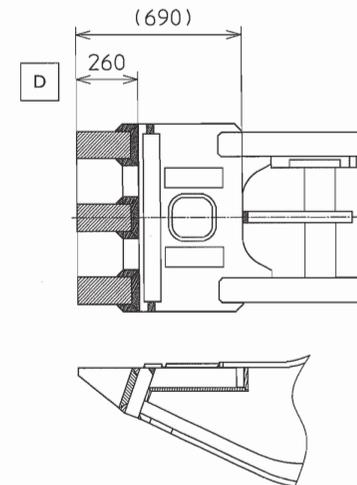
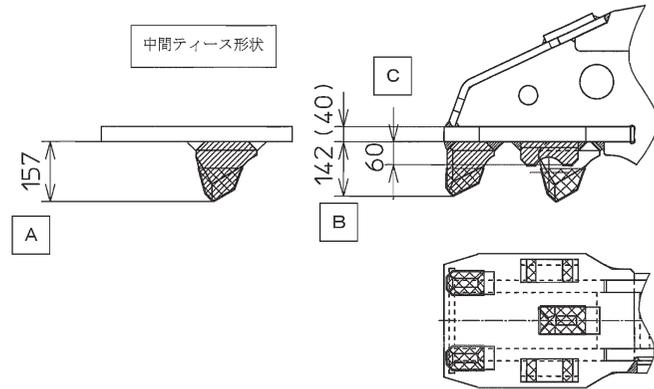


図 7-28 圧砕ポイント基準値

(7) 型式 G-175

●アーム



●フレーム

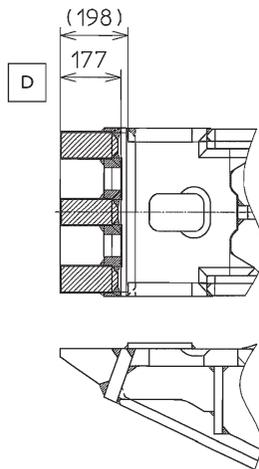
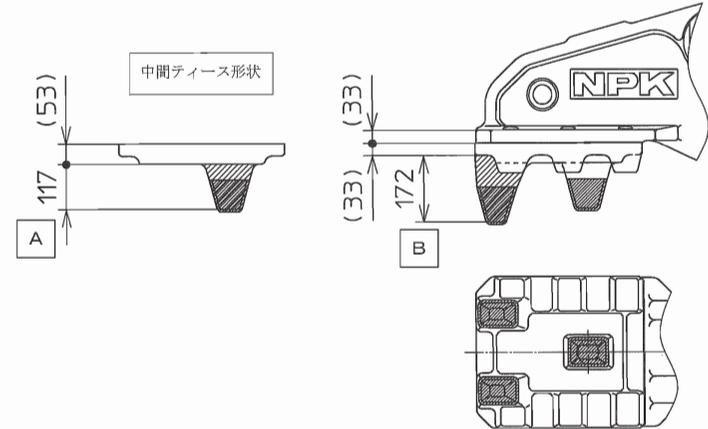


図 7-29 圧砕ポイント基準値

(8) 型式 G-200

●アーム



●フレーム

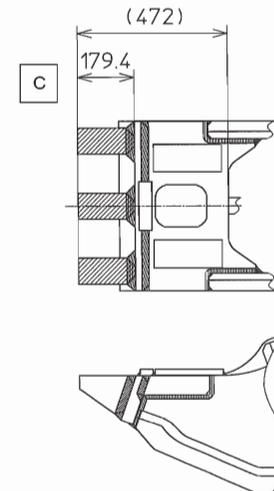
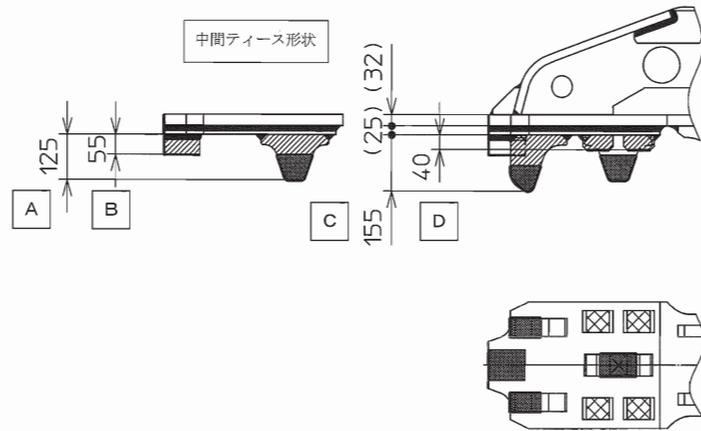


図 7-30 圧砕ポイント基準値

(9) 型式 G-20MB

● アーム



● フレーム

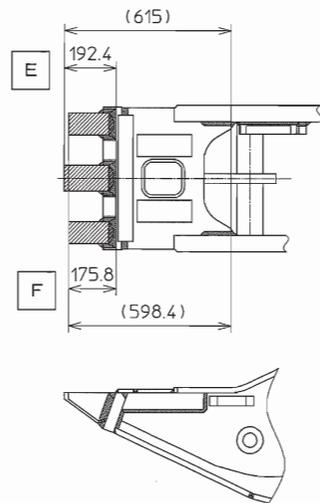


図 7-31 圧砕ポイント基準値