

適用範囲		型 式		TS-W2000V	TS-W2200V		
		質 量 kg		6.600	9.700		
		取付可能機体質量（単位 t）		45～70	70～100		
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		24		
		締付トルク	N・m		850		
			kg・m		87		
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油圧装置	シリンダー (図 1-9、1-10 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30		
		測定時間	分	3	3		
圧砕・切断部	カッター (図 1-11 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	圧砕ポイント (図 1-12 参照)	圧砕ポイントC					
		基準値	mm	200	0		
		許容限度	mm	270	70		
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	415	320		
		許容限度	mm	475	380		

[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。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。
- ④ダブルシリンダー型は左右2本のシリンダーを測定すること。
- ⑤シングルシリンダーで2ロッド型シリンダーの測定は反対側のロッドも測定すること。

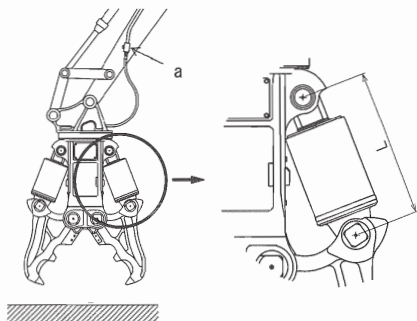


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

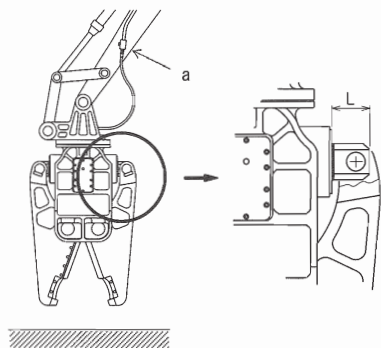


図 1-10 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

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すきまゲージによりB寸法を測定する。

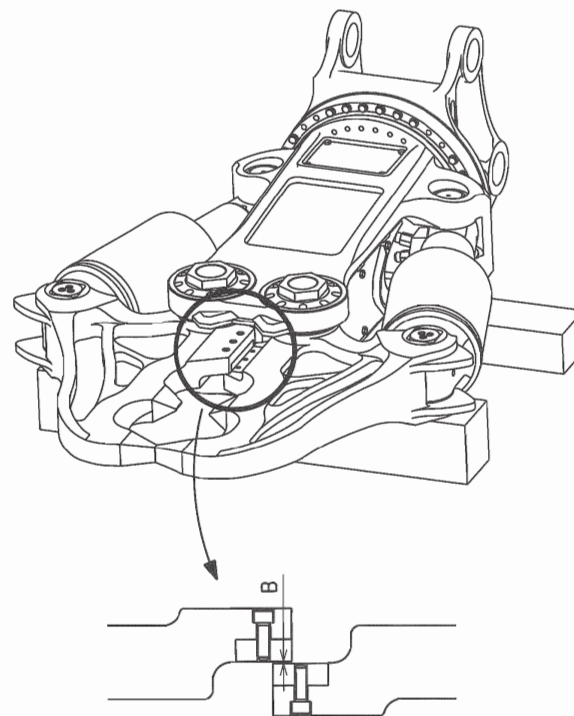


図 1-11 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ① 本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダー伸長）で測定する。
- ② C 先端ポイント・D 中間ポイントの隙間を測定する。

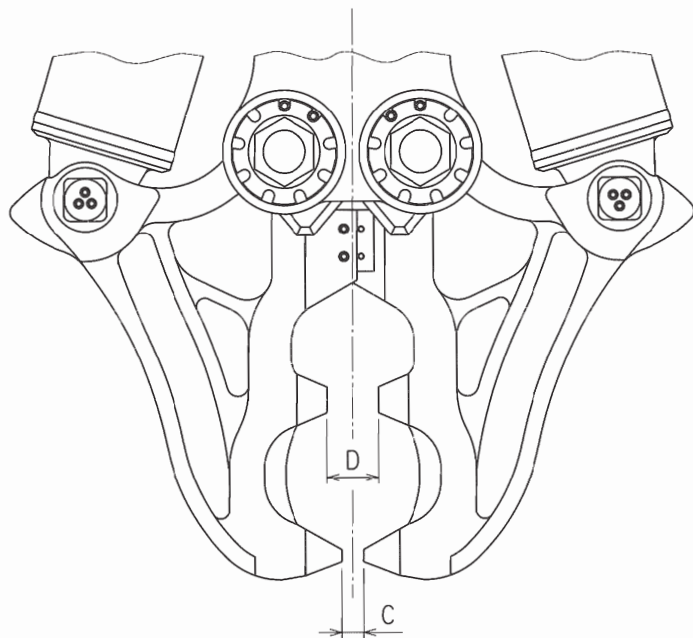


図 1-12 圧砕ポイントの測定

4. 圧砕ポイントの測定（TS-WK800V）

- 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 E・F・G・H、の各圧砕ポイントの高さを測定する。

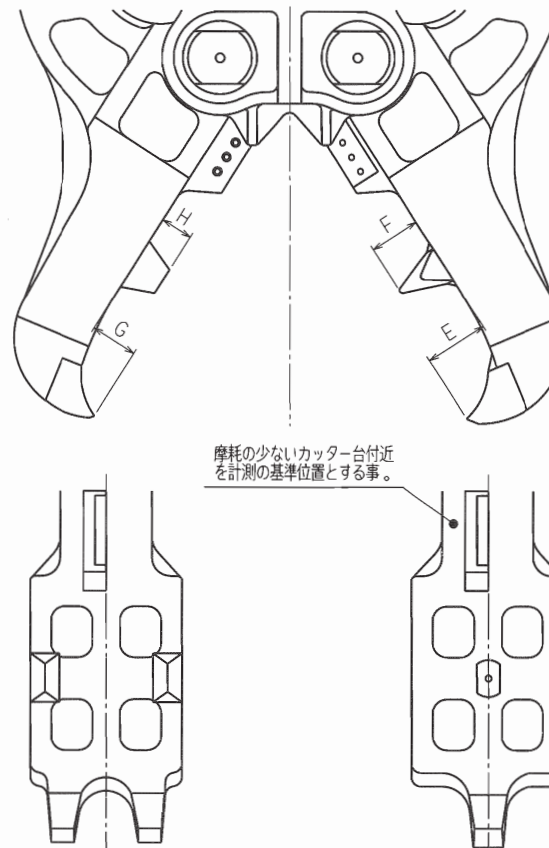


図 1-13 圧砕ポイントの測定