

オカダアイオン

適用範囲		型 式	TS-W250	TS-W350	TS-W500V	TS-W620V
		質 量 kg	160	240	430	650
		取付可能機体質量 (単位 t)	1.5～2.5	2.5～4.0	4.0～5.5	6～9
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			
		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	20	20	20
		測定時間	分	3	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	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5
	圧砕ポイント (図 1-12 参照)	圧砕ポイントC				
		基準値	mm	0	0	0
		許容限度	mm	25	30	30
		圧砕ポイントD				
		基準寸法	mm			120
		許容限度	mm			150

コンクリート大割圧砕具

TS-W950V FR	TS-W950V ARTS/HR	TS-W1100V FR	TS-W1100V ARTS/HR	TS-W1350V FR	TS-W1350V HR	TS-W1600V	TS-W1800V
1,400	1,630	2,400	2,530	3,730	3,930	5,200	6,600
12～20	16～20	18～25	18～25	30～40	30～40	40～48	45～70
検 査 基 準 値							
	16		16		22	20	
	275		275		700	530	
	28		28		71	54	
20	20	20	30	30	30	30	30
3	3	3	3	3	3	3	3
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	
0	0	0	0	0	0	0	0
40	40	50	50	50	50	50	70
100	100	130	130	120	120	220	310
140	140	180	180	170	170	270	370

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。

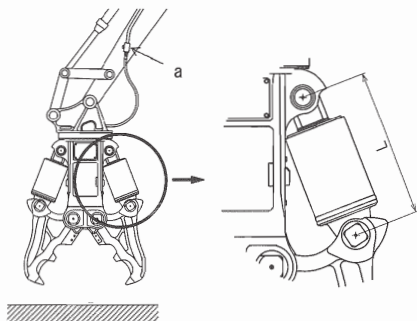


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

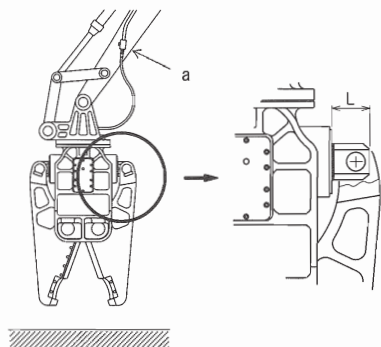


図 1-10 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

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。

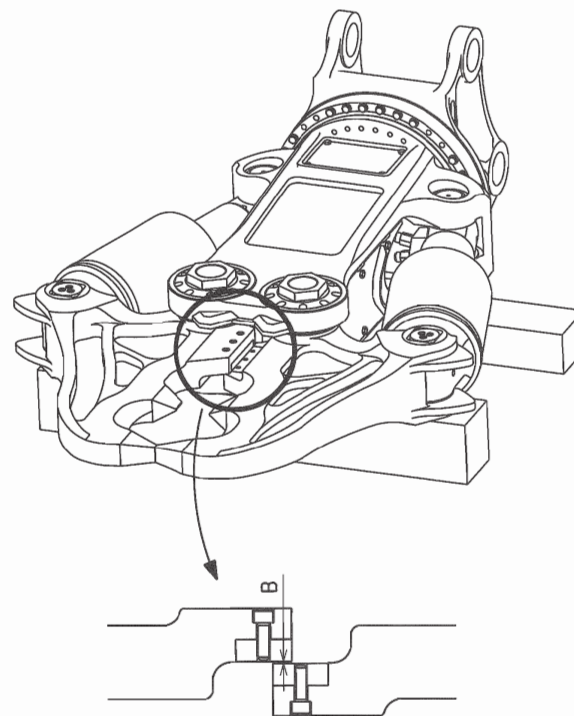


図 1-11 カッターの隙間測定

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。

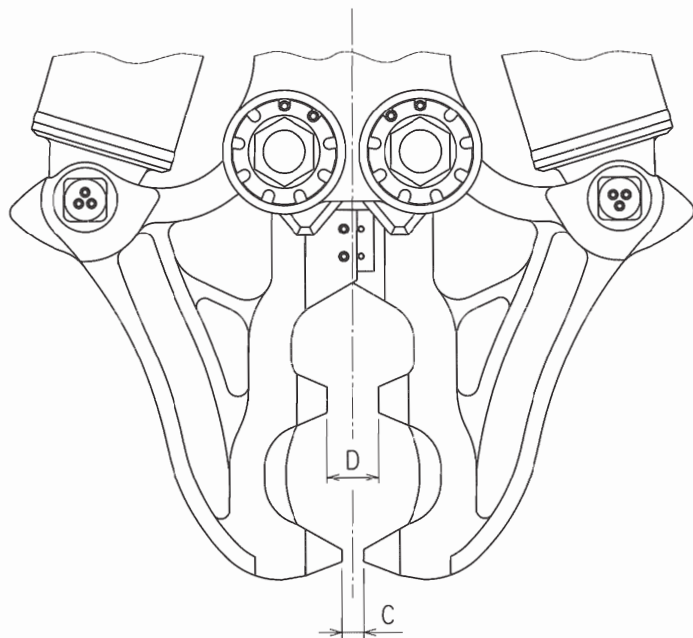


図 1-12 圧砕ポイントの測定

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。

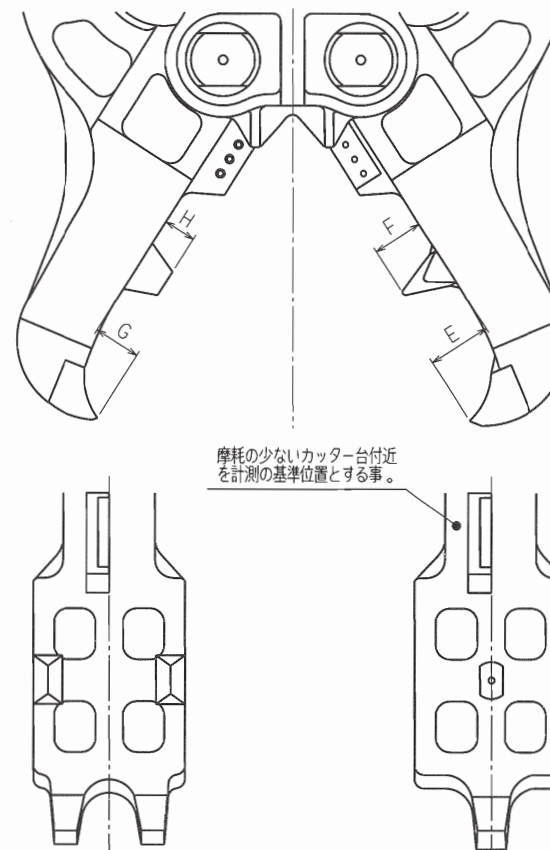


図 1-13 圧砕ポイントの測定