適用範囲		型式		CUT-18FR	CUT-30FR	CUT-30HR	CUT-50FR	CUT-50HR	CUT-50ARTS	CUT-82FR	CUT-82HR	CUT-82ARTS			
		質量 kg		280	703	710	1140	1.170	1.210	2.210	2.230	2.240			
		取付可能機体質量（単位ｔ）		3～5	6～9	6～9	10～16	10～16	10～16	18～25	18～25	18～25			
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				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		16	16	16	16	16	16	16	16			
		締付トルク	N・m		284	284	275	275	275	275	275	275			
			kg・m		28	28	28	28	28	28	28	28			
		取付ボルトサイズ	mm												
		締付トルク	N・m												
			kg・m												
油圧装置	開閉シリンダー（図 1-4 参照）	開閉シリンダー													
		伸縮量	mm	20	20	20	20	20	20	30	30	30			
		測定時間	分	3	3	3	3	3	3	3	3	3			
圧砕・切断部	カッター（図 1-5 参照）	カッターの隙間													
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6			
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.6	1.6	1.6			
	圧砕ポイント（個別図参照）	TYPE		TYPE1（図 1-6 参照）	TYPE2（図 1-7 参照）	TYPE2（図 1-7 参照）	TYPE2（図 1-7 参照）	TYPE2（図 1-7 参照）	TYPE2（図 1-7 参照）	TYPE3（図 1-8 参照）	TYPE3（図 1-8 参照）	TYPE3（図 1-8 参照）			
		圧砕ポイントA													
		基準値	mm	53	90	90	115	115	115	100	100	100			
		許容限度	mm	43	75	75	97	97	97	80	80	80			
		圧砕ポイントB													
		基準寸法	mm	53	90	90	115	115	115	80	80	80			
		許容限度	mm	43	75	75	97	97	97	60	60	60			
		圧砕ポイントC													
		基準値	mm				150	150	150	150	150	150			
		許容限度	mm				130	130	130	130	130	130			

3．開閉シリンダー伸縮量の測定（片開き型）

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。

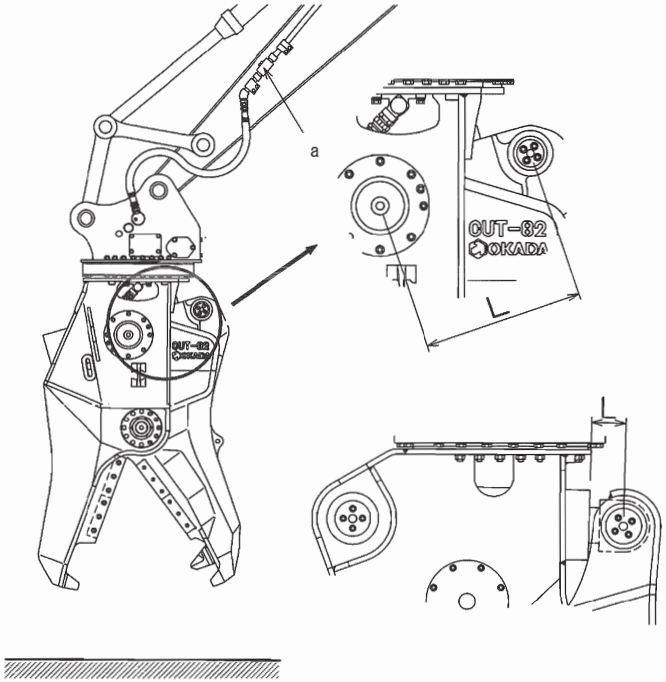

図 1-4　開閉シリンダーの伸縮量測定

4．カッターの隙間測定（片開き型）

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すきまゲージによりB寸法を測定する。

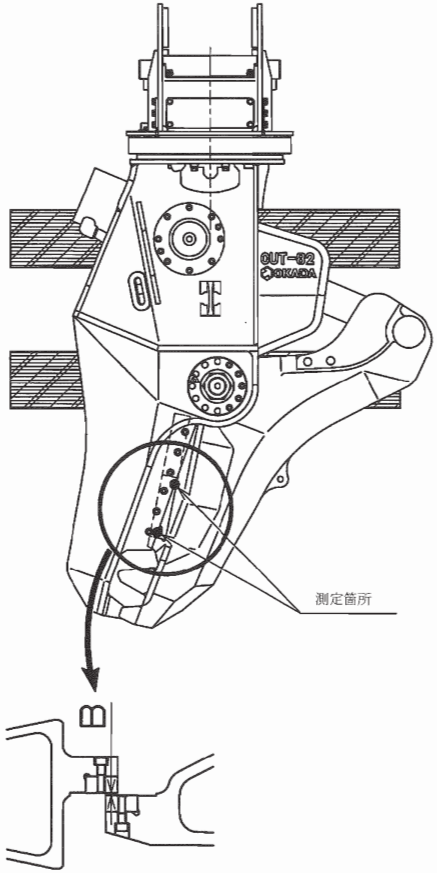

図 1-5　カッターの隙間測定

５．圧砕ポイントの測定

①アーム全開状態（シリンダー収縮）で測定を行う。

②各圧砕ポイントＡ～Ｃを測定する。

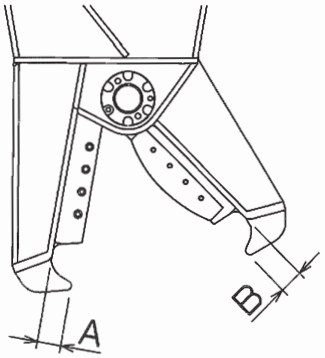

図 1-6　圧砕ポイントの測定　TYPE 1

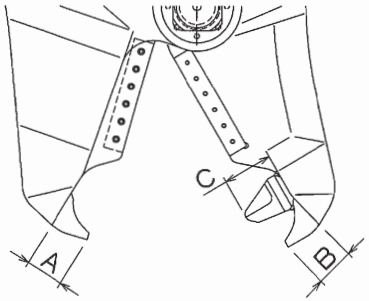

図 1-7　圧砕ポイントの測定　TYPE 2

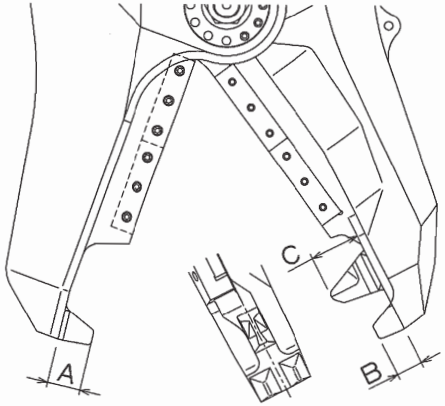

図 1-8　圧砕ポイントの測定　TYPE 3