

適用範囲		型 式		Vxs25	Vx75	Vx145	Vx235
		質 量 kg		187	745	1480	2380
		取付可能機体質量（単位 t）		2～4	6～7	10～18	10～25
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	ボルトサイズ （内輪）	mm	－	18	24	27
		締付トルク	N・m	－	400	1000	1200
			kg・m	－	41	102	122
		ボルトサイズ （外輪）	mm	－	18	24	27
		締付トルク	N・m	－	400	1000	1200
			kg・m	－	41	102	122
油圧装置	シリンダー （図 1-1、1-2 参照）	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30	50	50
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター （図 1-3 参照）	カッターの隙間 B					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	0.8	1.0	1.0	1.0
	圧砕ポイント （図 1-3 参照）	圧砕ポイント C					
		基準値	mm	15	0	0	0
		許容限度	mm	45	30	40	50
		圧砕ポイント D					
		基準値	mm	－	80	130	130
		許容限度	mm	－	110	170	180

[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いて、Aのストップバルブを閉じる。
- ③L寸法の測定を実施し、3分間経過後に再度L寸法を測定し、その差を伸縮量とする。

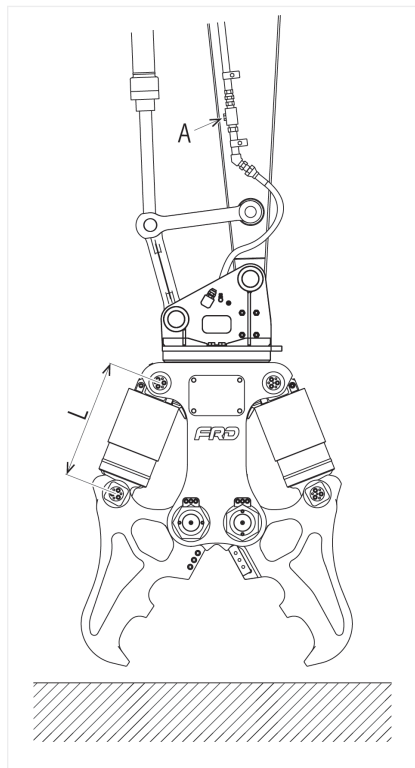


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定
(ダブルシリンダー型)

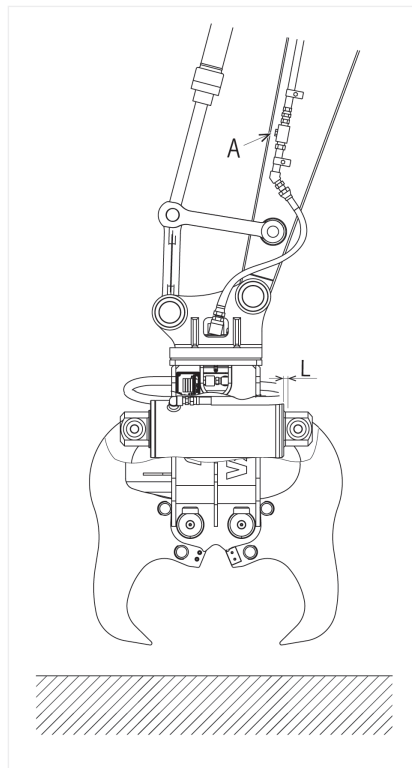


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定
(シングルシリンダー型)

2. カッターの隙間調整

- 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隙間ゲージによりB寸法を測定する。

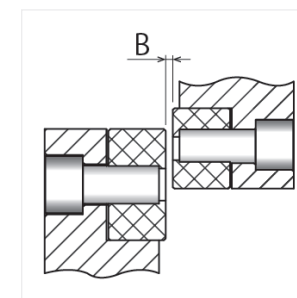
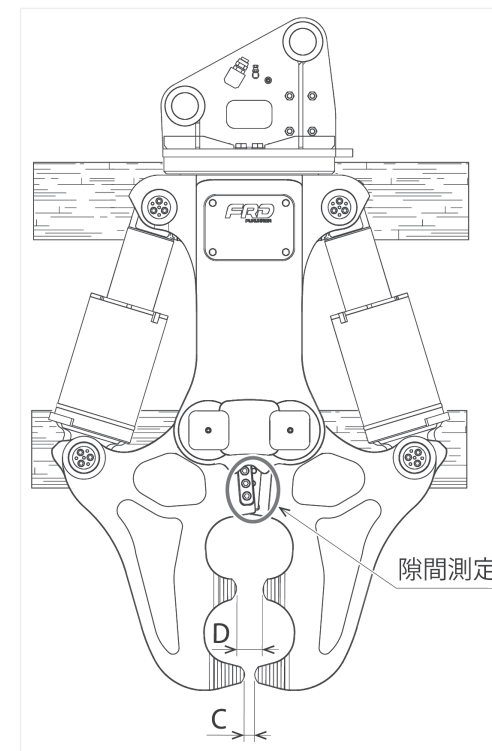


図 1-3 カッターの隙間測定