

コ マ ツ

適 用 範 囲		型 式		JATS250-1	JATS350-1	JATS500-1	JATS620-1
		質 量 kg		160	250	480	780
		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	－	－	－	16
		締付トルク	N・m	－	－	－	275
			kg・m	－	－	－	28
		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	20
		測定時間	分	3	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	0.5
		許容限度	mm	1.5	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	0
		許容限度	mm	25	30	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

JATS620H-1 JATS620A-1	JATS950-1	JATS950H-1 JATS950A-1	JATS1100-1	JATS1100H-1 JATS1100A-1	JATS1400-1 JATS1400H-1	JATS1600-1 JATS1600H-1	JATS1900-1 JATS1900H-1
920	1.610	1.690	2.480	2.540	4,290	4.960	7.410
6～9	12～18	12～18	18～25	18～25	30～40	40～48	60～100
検 査 基 準 値							
16	16	16	16	16	22	22	20
275	275	275	275	275	700	700	530
28	28	28	28	28	71	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	0.5
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
0	0	0	0	0	0	0	0
30	40	40	50	50	60	60	70
120	110	110	120	120	160	210	260
150	150	150	170	170	210	260	320

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左右2本のシリンダーを測定すること。

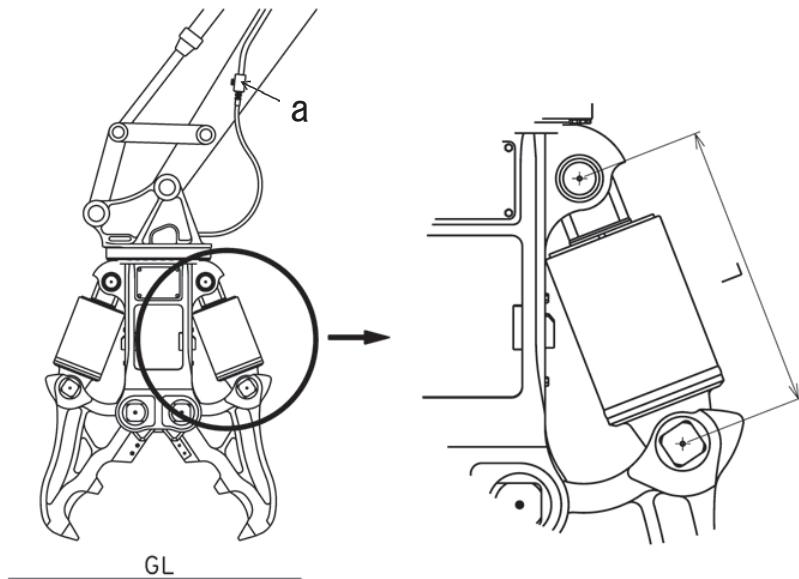


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

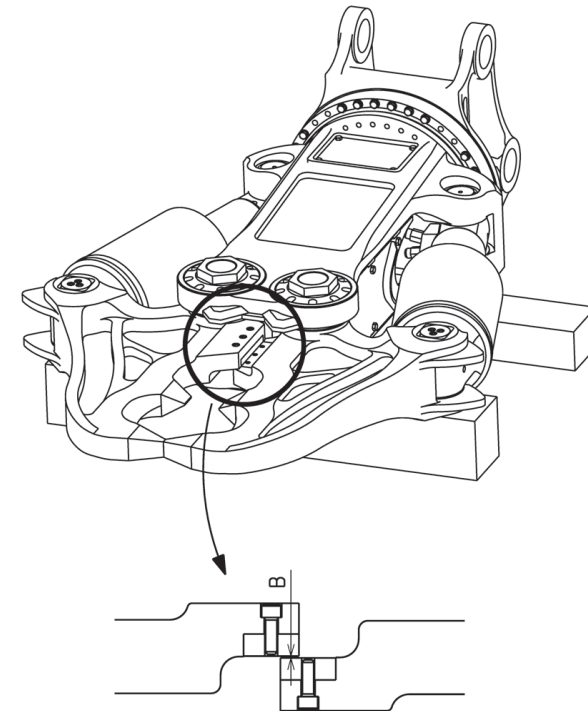


図 1-10 カッターの隙間測定

1. 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中間ポイントのすき間を測定する。

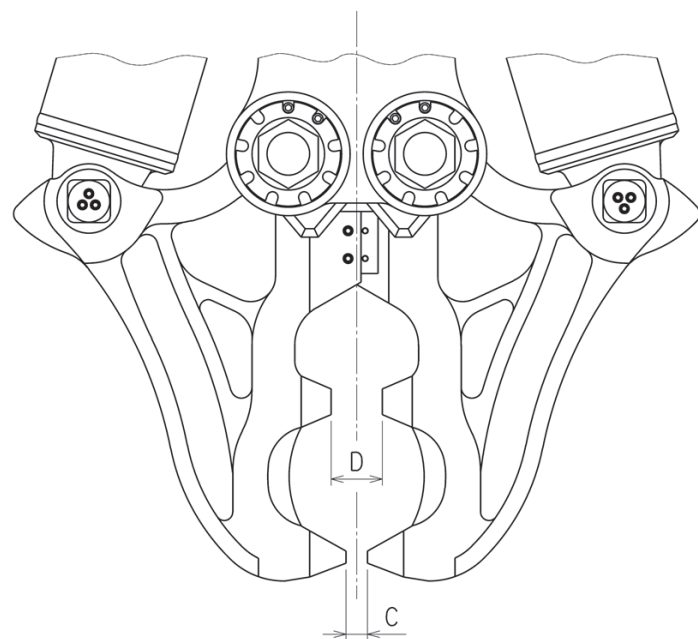


図 1-11 圧砕ポイントの測定