

コ マ ツ

適 用 範 囲		型 式		JATS2200-1 JATS2200H-1	JAYC650-1	JAYC950-1	JAYC950K-1
		質 量 kg		9.700	625	1.350	1.420
		取付可能機体質量（単位 t）		70～100	6～9	12～18	12～20 （解体ロング）
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 （※は特殊ボルト）	取付ボルトサイズ	mm	24	20	14	14※
		締付トルク	N・m	850	549	176	215
			kg・m	87	56	18	22
		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 参照）	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	0	30	30	30
		測定時間	分	30	3	3	3
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター （図 1-10 参照）	カッターの隙間					
		基準値	mm	－	0.5	1.0	1.0
		許容限度	mm	－	1.5	2.0	2.0
	圧砕ポイント （図 1-11 参照）	圧砕ポイントC					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	70	40	40	40
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	320	70	100	100
		許容限度	mm	380	100	140	140

コンクリート大割圧砕具

JAYC1100-1 JAYC1100H-1	JAYC1355-1 JAYC1355H-1						
2.210	3.260						
18～25	30～38						
検 査 基 準 値							
16	18						
279	382						
28.5	39						
30	30						
3	3						
1.0	1.0						
2.0	2.0						
0	0						
50	50						
90	208						
140	258						

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。

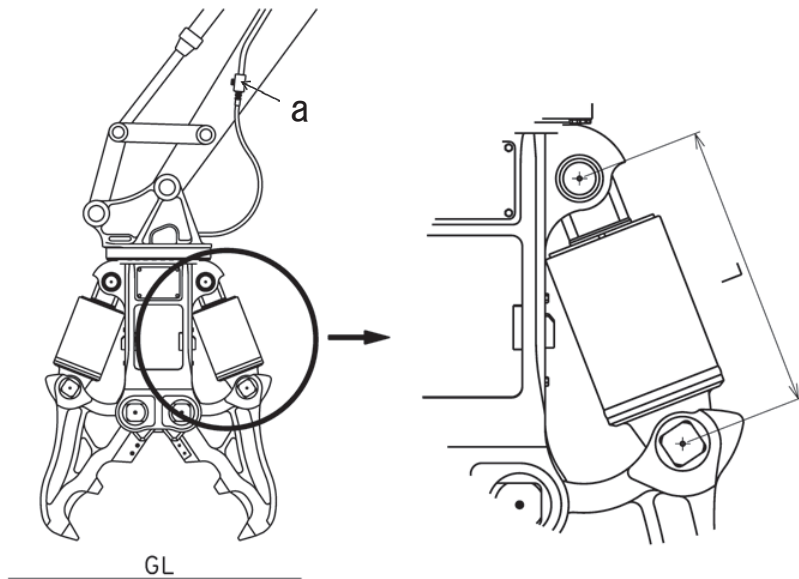


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

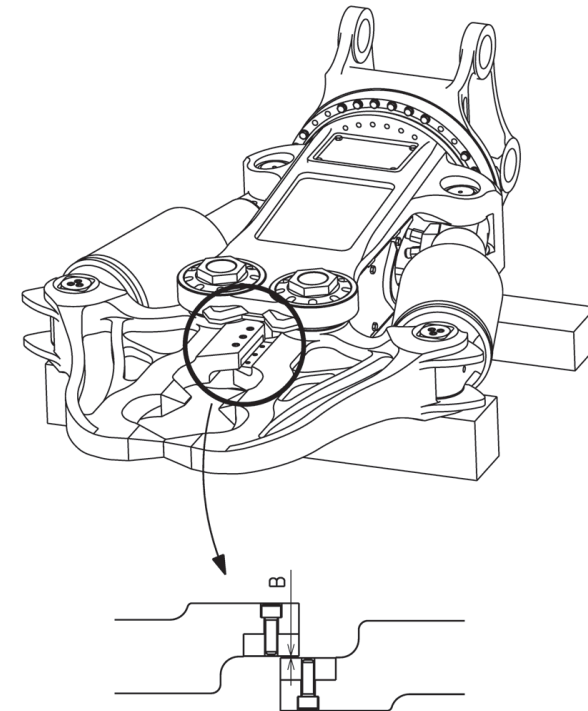


図 1-10 カッターの隙間測定

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。

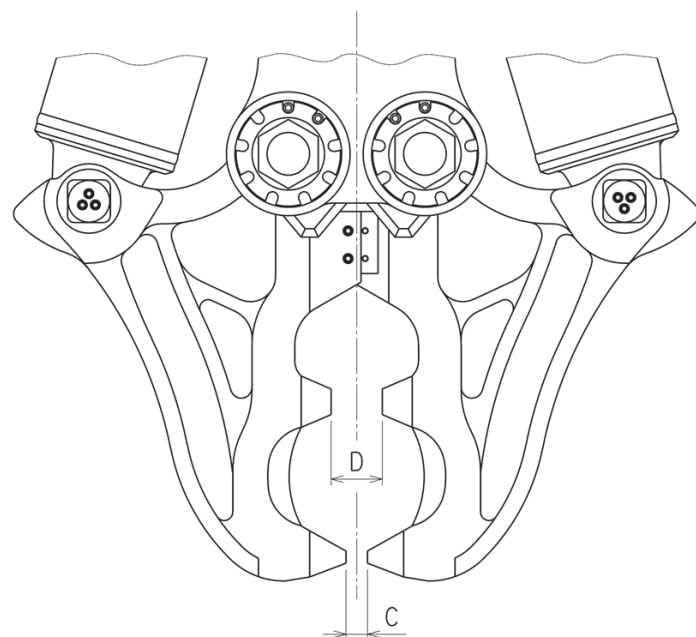


図 1-11 圧砕ポイントの測定