

適 用 範 囲		型 式		JASC35-1	JASC70-1	JASC135-1	JASC135P-1
		質 量 kg		290	649	1.084	1.365
		取付可能機体質量（単位 t）		3～5	6～9	10～16	10～16
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
装 置	シリンダー (図 1-12 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 碎 ・ 切 断 部	カッター (図 1-13 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0
	圧砕ポイント (図 1-14. 15 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値	mm	80	114	143	143
		許容限度	mm	65	94	118	118
		圧砕ポイント B					
		基準値	mm	111	139	152	152
		許容限度	mm	96	124	132	132
		圧砕ポイント C					
		基準値	mm	66	74	87	87
		許容限度	mm	53	60	71	71
		圧砕ポイント D					
		基準寸法	mm	81	74	87	87
		許容限度	mm	65	60	71	71
		圧砕ポイント E					
		基準寸法	mm	—	74	95	95
		許容限度	mm	—	60	79	79
		圧砕ポイント F					
		基準寸法	mm	—	—	86	86
		許容限度	mm	—	—	70	70
		圧砕ポイント G					
		基準寸法	mm	80	140	130	130
		許容限度	mm	65	120	105	105

JASC200-1	JASC200P-1	JASC200M-1	JASC200HM-1	JASC400-1	JASC650-1		
1.770	2.185	2.140	2.111	3.160	5.420		
18～25	18～25	18～25	18～25	30～45	50～100		
検 査 基 準 値							
30	30	30	30	30	30		
3	3	3	3	3	3		
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0		
163	163	163	163	207	250		
133	133	133	133	172	205		
186	186	186	186	240	280		
166	166	166	166	213	245		
93	93	93	93	122	160		
77	77	77	77	97	130		
112	112	112	112	147	180		
96	96	96	96	122	145		
130	130	130	130	169	160		
114	114	114	114	144	130		
108	108	108	108	137	160		
88	88	88	88	117	130		
171	171	171	171	215	310		
141	141	141	141	175	255		

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。

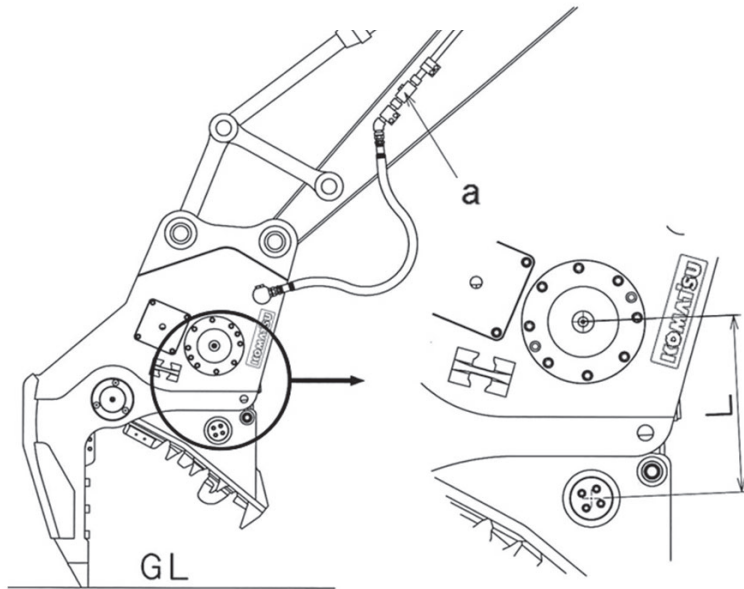


図 1-12 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターのすき間測定

- ①本体を地面から浮かせた状態で水平に保持し、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。

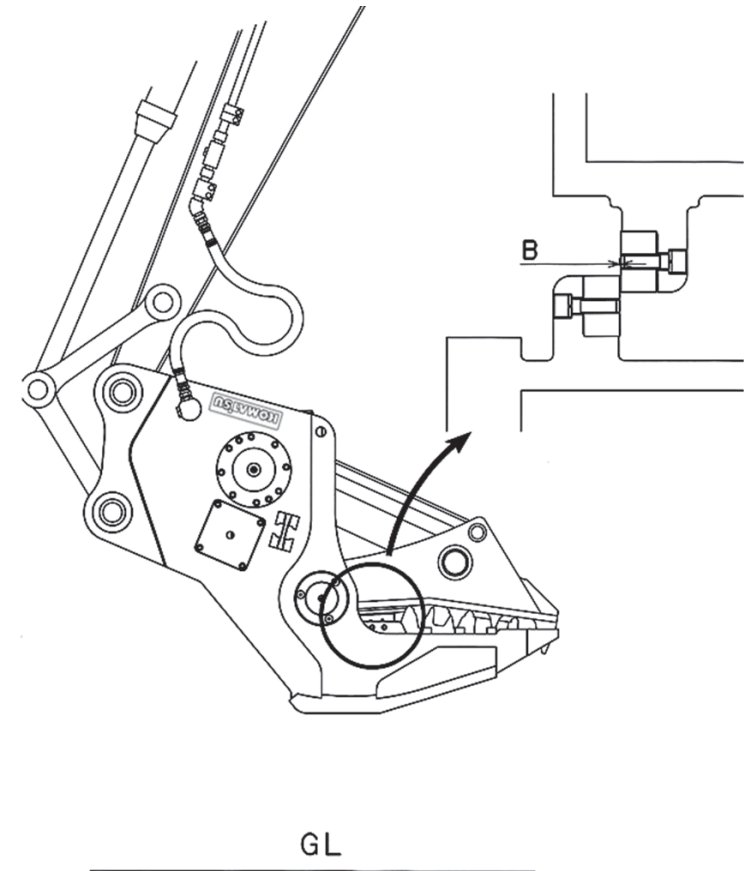


図 1-13 カッターのすき間測定

3. 圧砕ポイントのすき間測定

- ①アーム全開状態（シリンダー収縮）で検査を行う。
- ②各圧砕ポイントA～Gを計測する。

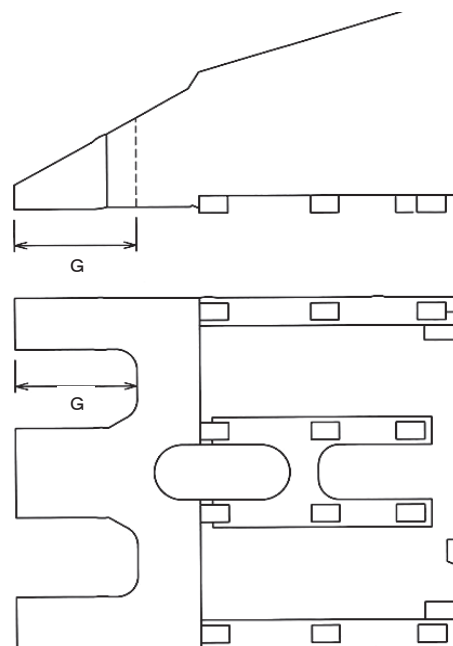


図 1-14 圧砕ポイントの測定

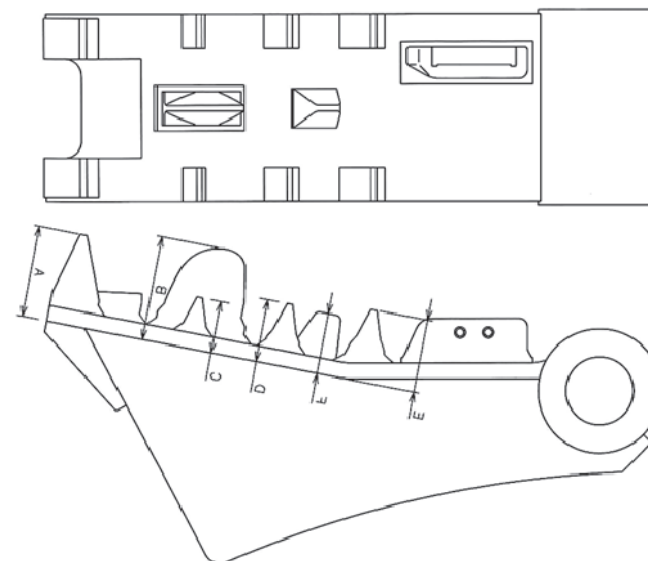


図 1-15 圧砕ポイントの測定