

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TSRC-1000V FR	TSRC-1000V ARTS/HR	TSRC-1300V FR/HR	
		質 量 kg		2.540	2.630	4.160/4.220	
		取付可能機体質量（単位 t）		20～25	20～25	30～40	
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	16	22	
		締付トルク	N・m	275	275	700	
			kg・m	28	28	71	
		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	30	30	30	
		測定時間	分	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	
		許容限度	mm	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	
		許容限度	mm	50	50	60	
		圧砕ポイント（D）					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
	開口幅		mm				

コンクリート大割圧砕具

TS-W2200V FR/HR							
9.700							
70～100							
検 査 基 準 値							
24							
850							
87							
30							
3							
0							
70							
320							
380							

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ダブルシリンダー型は左右2本のシリンダーを測定すること。
- ⑤シングルシリンダーで2ロッド型シリンダーの測定は反対側のロッドも測定すること。

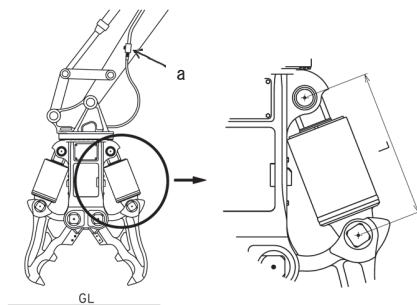


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

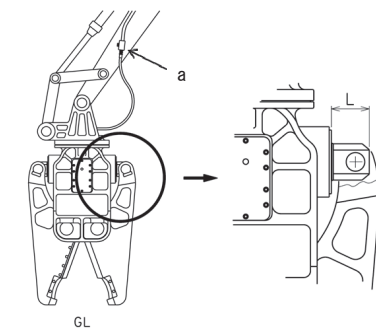


図 1-10 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

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。

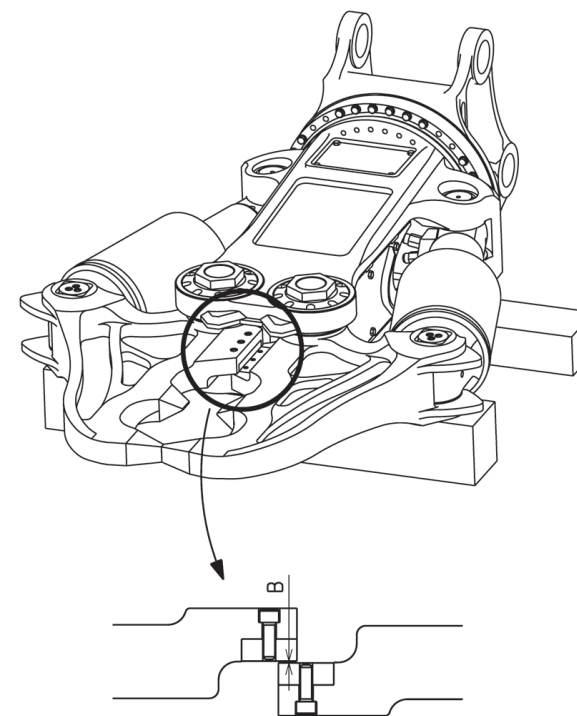


図 1-11 カッターの隙間測定

3. 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。

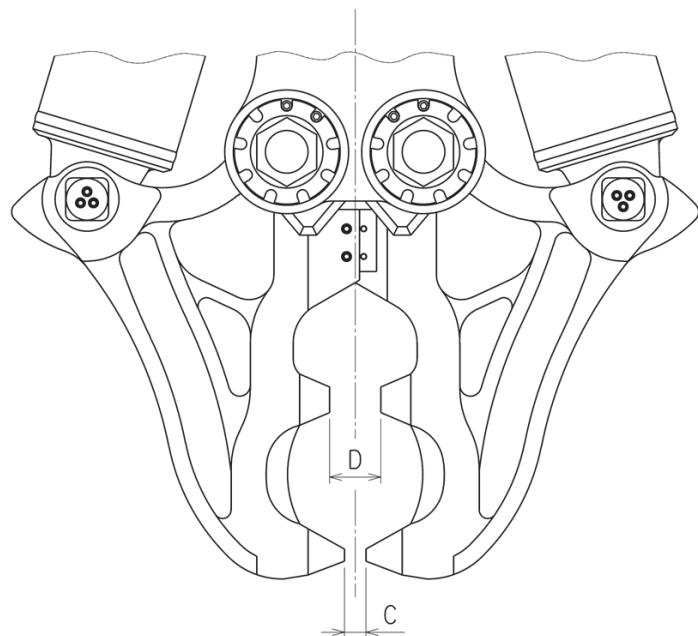


図 1-12 圧砕ポイントの測定

4. 圧砕ポイントの測定 (TS-WK800V)

- 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 E・F・G・H、の各圧砕ポイントの高さを測定する。

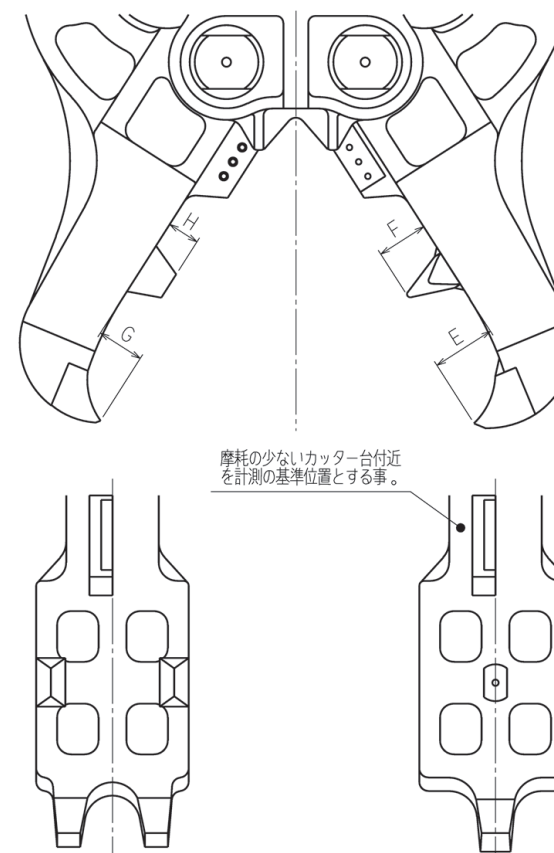


図 1-13 圧砕ポイントの測定