

オカダアイヨン

適 用 範 囲		型 式		OSC-135A	OSC-135A	OSC-135PA	OSC-135PA
		質 量 kg		1,090	1090	1,420	1420
				～S13B402	S13B403～	～P13B030	P13C031～
		取付可能機体質量（単位 t）		10～16	10～16	10～16	10～16
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
油 圧 装 置	シリンダー (図 1-14 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 1-15 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 1-16 参照)	圧砕ポイント（A）					
		基準値	mm	143	143	143	143
		許容限度	mm	118	118	118	118
		圧砕ポイント（B）					
		基準値	mm	152	152	152	152
		許容限度	mm	132	132	132	132
		圧砕ポイント（C）					
		基準値	mm	87	87	87	87
		許容限度	mm	71	71	71	71
		圧砕ポイント（D）					
		基準寸法	mm	87	87	87	87
		許容限度	mm	71	71	71	71
		圧砕ポイント（E）					
		基準寸法	mm	95	95	95	95
		許容限度	mm	79	79	79	79
		圧砕ポイント（F）					
		基準寸法	mm	86	86	86	86
		許容限度	mm	70	70	70	70
		圧砕ポイント（G）					
		基準寸法	mm	130	155	130	155
		許容限度	mm	105	120	105	120

コンクリート小割圧砕具

OSC-200A	OSC-200A	OSC-200PA	OSC-200PA	OSC-200MA	OSC-200MA	OSC-200HMA	OSC-200HMA
1,790	1,790	2,180	2180	2,140	2,140	2,160	2,160
～S20C919G	S20C920G～	～P20F115	P20F116～	～M20E6325	M20E6326～	～M20E6325	M20E6326～
18～25	18～25	18～25	18～25	18～25	18～25	18～25	18～25
検 査 基 準 値							
30	30	30	30	30	30	30	30
3	3	3	3	3	3	3	3
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
163	163	163	163	163	163	163	163
133	133	133	133	133	133	133	133
186	186	186	186	186	186	186	186
166	166	166	166	166	166	166	166
93	93	93	93	93	93	93	93
77	77	77	77	77	77	77	77
112	112	112	112	112	112	112	112
96	96	96	96	96	96	96	96
130	130	130	130	130	130	130	130
114	114	114	114	114	114	114	114
108	108	108	108	108	108	108	108
88	88	88	88	88	88	88	88
171	196	171	196	171	196	171	196
141	161	141	161	141	161	141	161

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。

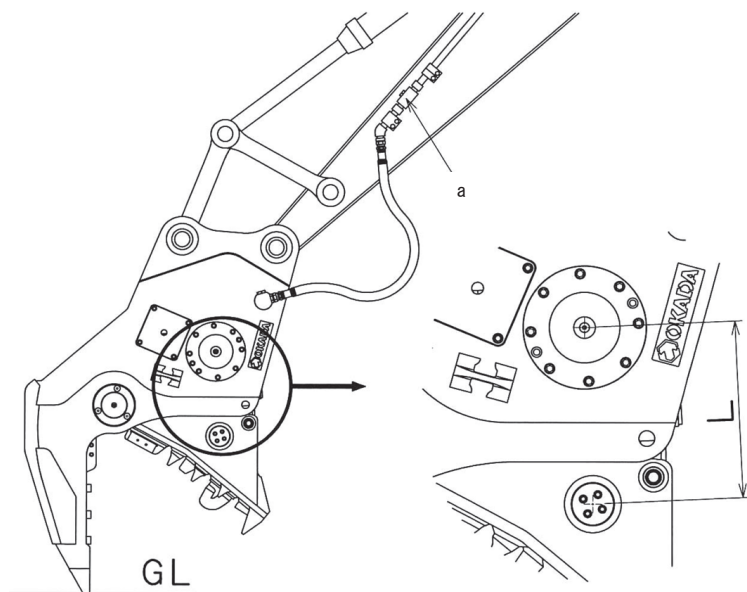


図 1-14 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

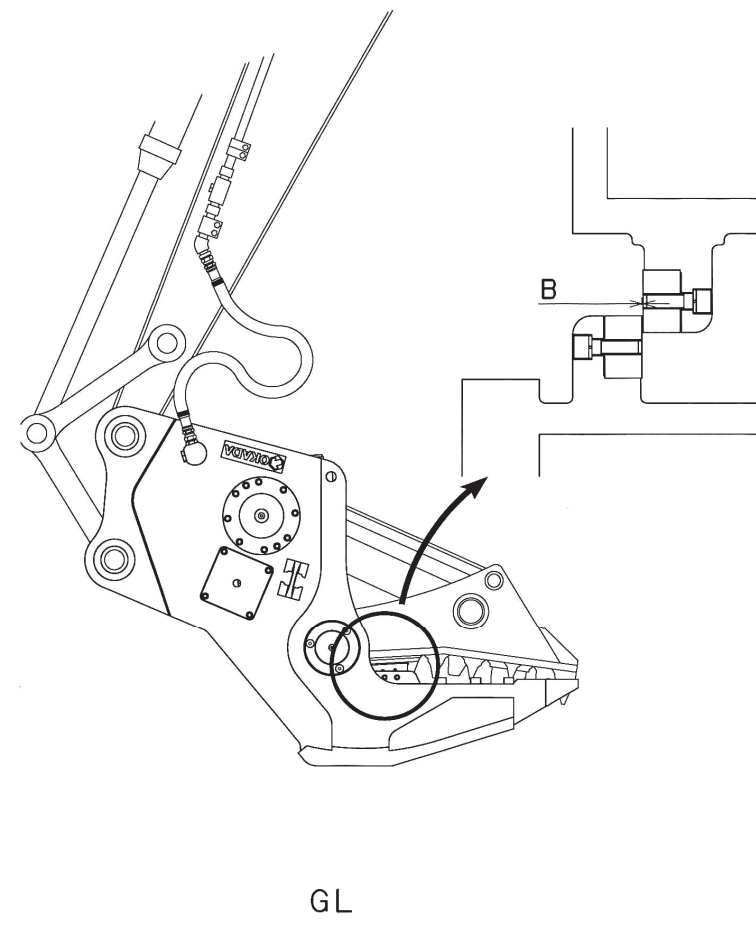


図 1-15 カッターのすき間測定

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。

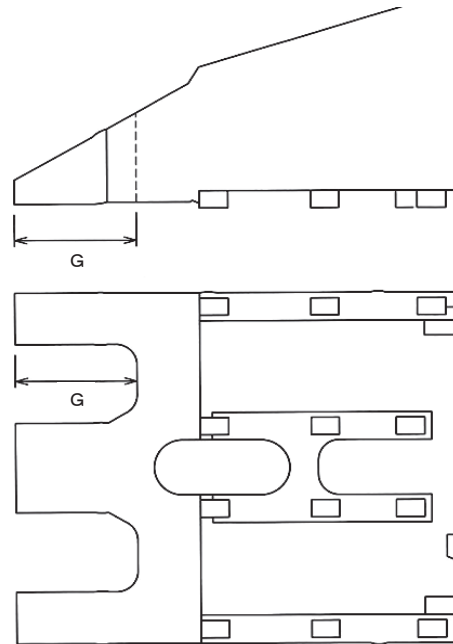


図 1-16 圧砕ポイントの測定

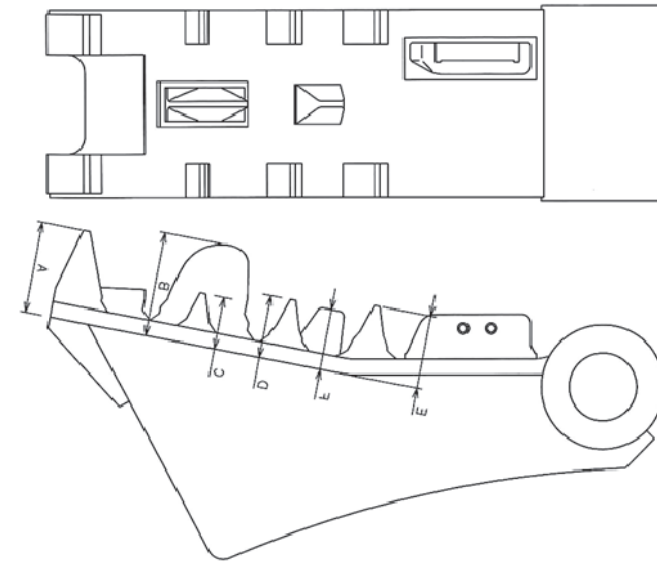


図 1-17 圧砕ポイントの測定