

適 用 範 囲		型 式		JACU18-1	JACU30-1	JACU30H-1	JACU50-1
		質 量 kg		280	703	710	1140
		取付可能機体質量（単位 t）		3～5	6～9	6～9	10～16
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	16
		締付トルク	N・m	—	284	284	275
			kg・m	—	28	28	28
		取付ボルトサイズ	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油 圧 装 置	開閉シリンダー （図 1-1 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 1-2 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 （個別図参照）	TYPE		TYPE1 （図 1-3 参照）	TYPE2 （図 1-4 参照）	TYPE2 （図 1-4 参照）	TYPE2 （図 1-4 参照）
		圧砕ポイント A					
		基準値	mm	53	90	90	115
		許容限度	mm	43	75	75	97
		圧砕ポイント B					
		基準寸法	mm	53	90	90	115
		許容限度	mm	43	75	75	97
		圧砕ポイント C					
		基準値	mm	—	—	—	150
		許容限度	mm	—	—	—	130

JACU50H-1	JACU50A-1	JACU82-1	JACU82H-1	JACU82A-1			
1. 170	1. 210	2. 210	2. 230	2. 240			
10～16	10～16	18～25	18～25	18～25			
検 査 基 準 値							
16	16	16	16	16			
275	275	275	275	275			
28	28	28	28	28			
20	20	30	30	30			
3	3	3	3	3			
0.5	0.5	0.6	0.6	0.6			
1.5	1.5	1.6	1.6	1.6			
TYPE2 （図 1-4 参照）	TYPE2 （図 1-4 参照）	TYPE3 （図 1-5 参照）	TYPE3 （図 1-5 参照）	TYPE3 （図 1-5 参照）			
115	115	100	100	100			
97	97	80	80	80			
115	115	80	80	80			
97	97	60	60	60			
150	150	150	150	150			
130	130	130	130	130			

1. シリンダー伸縮量の測定（片開き型）

- 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。

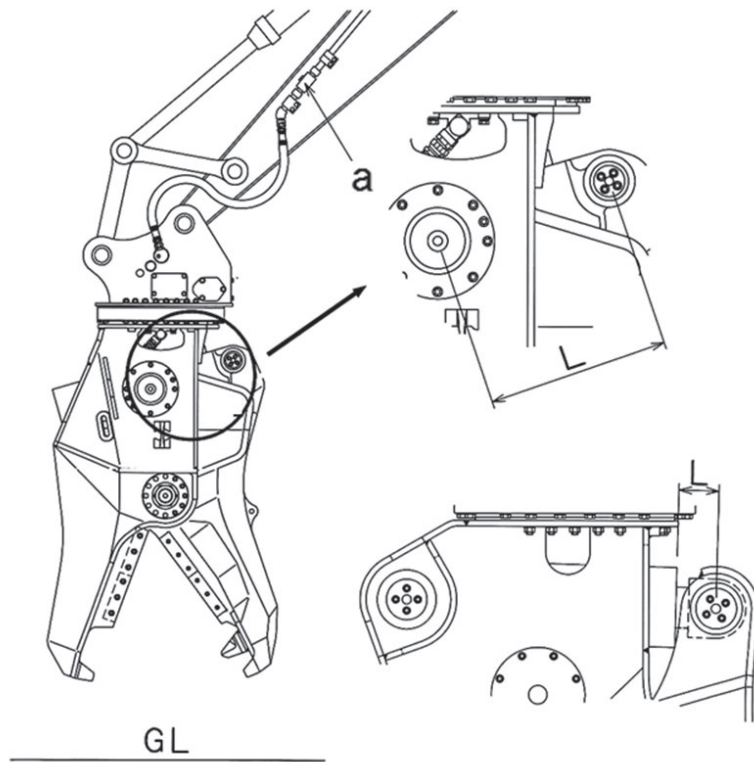


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターの隙間測定（片開き型）

- 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。

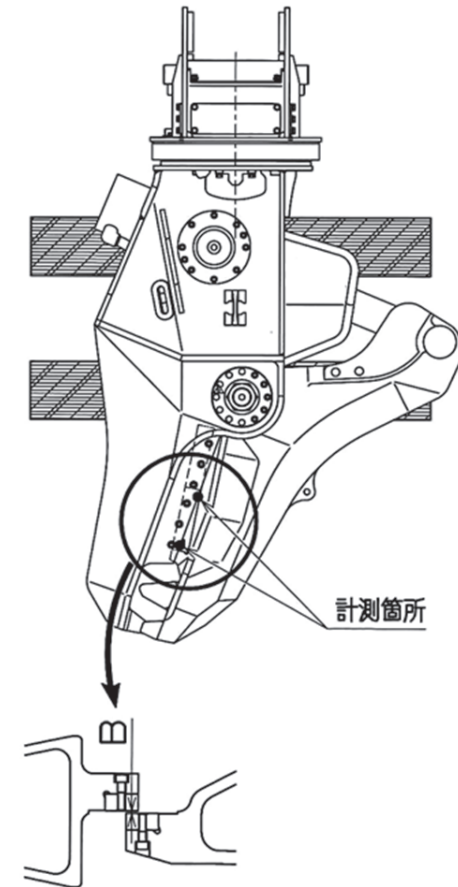


図 1-2 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①アーム全開状態（シリンダー収縮）で測定を行う。
- ②各圧砕ポイントA～Cを測定する。

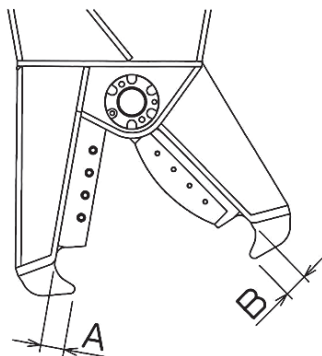


図 1-3 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

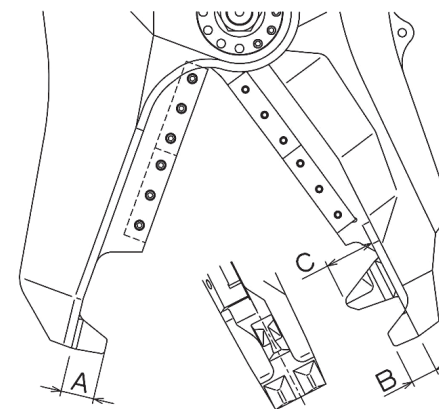


図 1-5 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

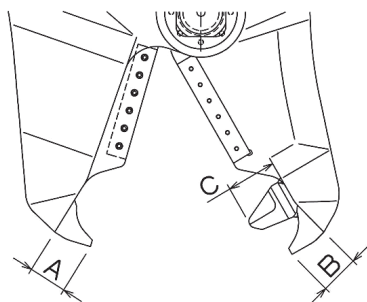


図 1-4 圧砕ポイントの測定 TYPE 2

4. シリンダー伸縮量の測定（両開き型）

- 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。

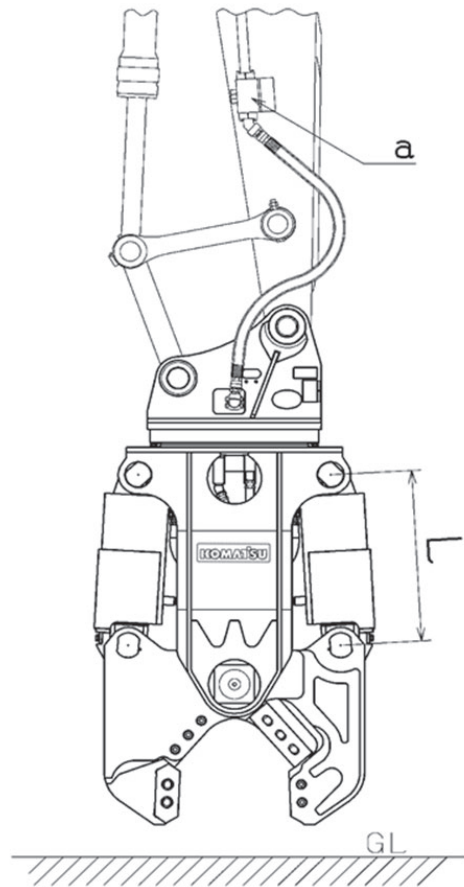


図 1-6 開閉シリンダーの伸縮量測定

5. カッターの隙間測定（両開き型）

- 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A・B寸法を測定する。

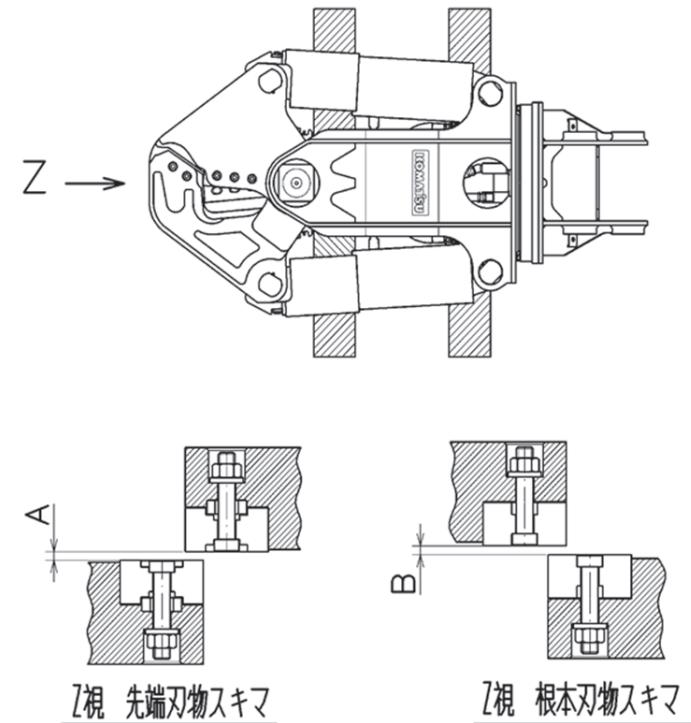


図 1-7 カッター隙間測定

6. 開閉シリンダー伸縮量の測定（ブーム取り付け片開き型）

- ①測定具のフレーム（下顎）を地面に接地し、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。
Aのストップバルブが無い時は、接続ホースにメクラプラグを取付ける。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法を測定し、その差を伸縮量とする。

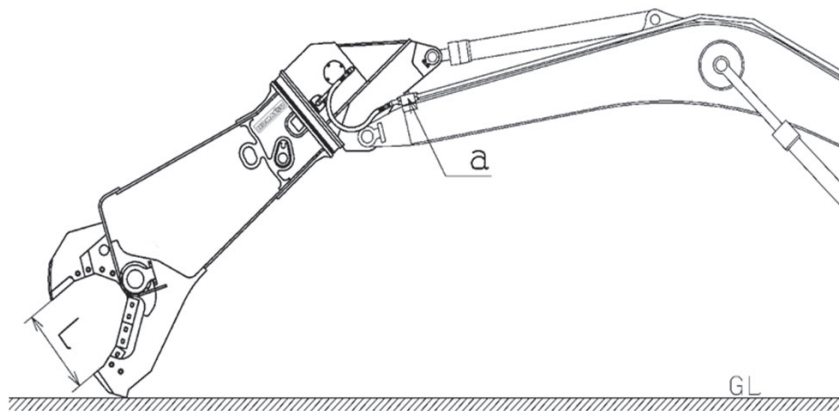
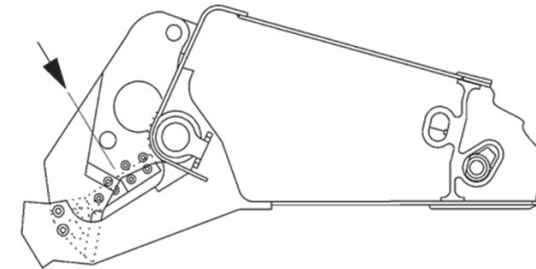


図 1-8 開閉シリンダーの伸縮量測定

7. カッターの隙間設定姿勢

- ①本体を図 1-9 の姿勢にしてアーム全開状態（シリンダー伸長）でP視の測定をする。
- ②アーム先端接触位置状態（シリンダー中間ストローク）でQ視の測定をする。

P 視 根元側面刃・中央側面刃 スキマ測定時



Q 視 先端側面刃・先端刃
ガイドプレート側 スキマ測定時

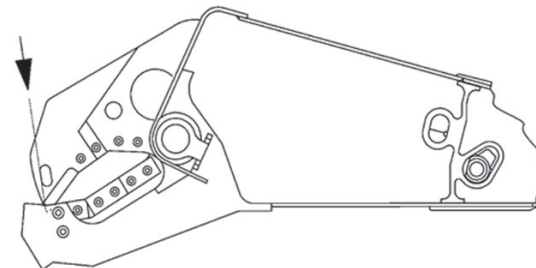


図 1-9 カッター隙間測定

8. カッターの隙間測定

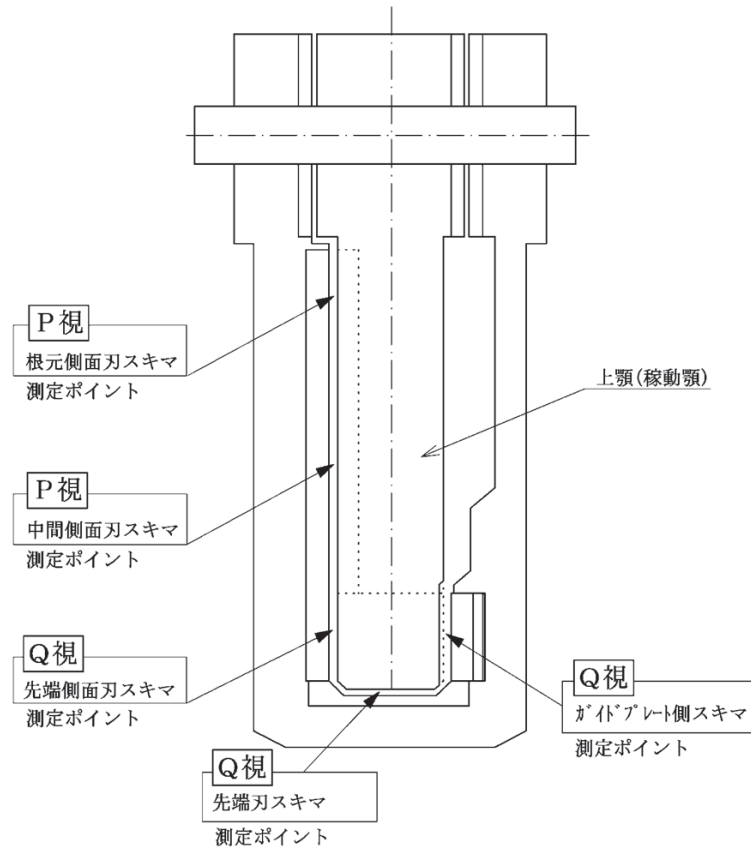


図 1-10 カッター隙間測定

9. カッターのエッジR測定

- ① 本体を水平に置きアーム全開状態（シリンダー収縮）で測定する。
- ② エッジRゲージ（付属）により切断作業に使用する角のR寸法を測定する。

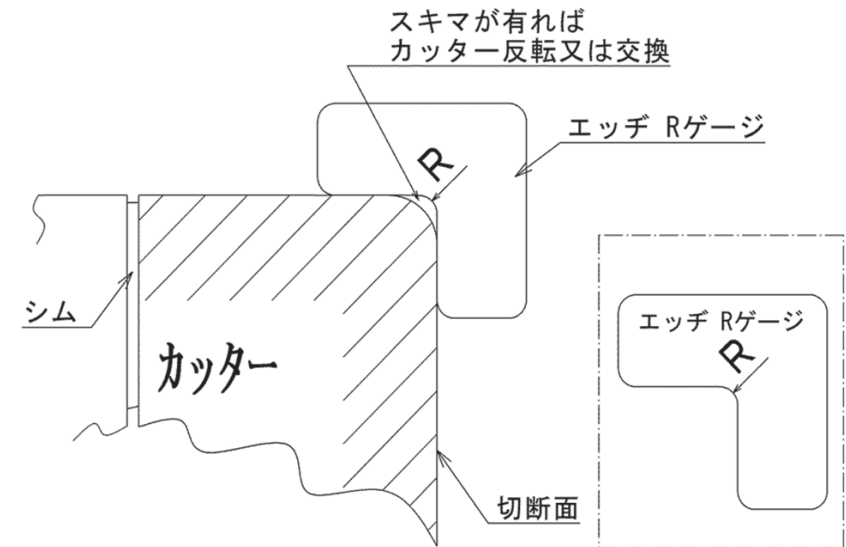


図 1-11 カッターのエッジR測定