

コ マ ツ

適 用 範 囲		型 式		JASS320-1	JASS320A-1	JASS320H-1	JASS430-1
		質 量 kg		760	800	780	1.400
		取付可能機体質量（単位 t）		6～9	6～9	6～9	12～18
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	16
		締付トルク	N・m	275	275	275	275
			kg・m	28	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	シリンダー （個別図参照）	開閉シリンダー		（図 1-1 参照）	（図 1-1 参照）	（図 1-1 参照）	（図 1-1 参照）
		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 （個別図参照）	カッターの隙間		（図 1-2 参照）	（図 1-2 参照）	（図 1-2 参照）	（図 1-2 参照）
		基準値	mm	0.6	0.6	0.6	0.6
		許容限度	mm	1.6	1.6	1.6	1.6
	圧砕ポイント	圧砕ポイント					
		基準値	mm	—	—	—	—
		許容限度	mm	—	—	—	—
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm	—	—	—	—
		許容限度	mm	—	—	—	—
	カッターエッジ （図 1-11 参照）	カッターエッジR					
		標準値	mm				
		許容限度	mm				

鉄骨切断具

JASS430H-1 JASS430A-1	JASS550-1	JASS550A-1 JASS550H-1		JASS200-1 JASS200H-1		JABS350H-1	JABS450H-1
1.460	2.400	2.510		2.340		6.100	7.500
12～18	20～25	20～25		18～25		30～38	40～48
検 査 基 準 値							
16	16	16		16		22	20
275	275	275		279		745	549
28	28	28		28.5		76	56
（図 1-1 参照）	（図 1-1 参照）	（図 1-1 参照）		（図 1-6 参照）		（図 1-8 参照）	（図 1-8 参照）
20	20	20		30		30	30
3	3	3		3		3	3
（図 1-2 参照）	（図 1-2 参照）	（図 1-2 参照）		（図 1-7 参照）		（図 1-9・10 参照）	（図 1-9・10 参照）
0.6	0.6	0.6		1.0		1.0	1.0
1.6	1.6	1.6		2.0		2.0	2.0
—	—	—		—		—	—
—	—	—		—		—	—
—	—	—		—		—	—
—	—	—		—		—	—
				0		0	0
				2.0		3.0	3.0

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。

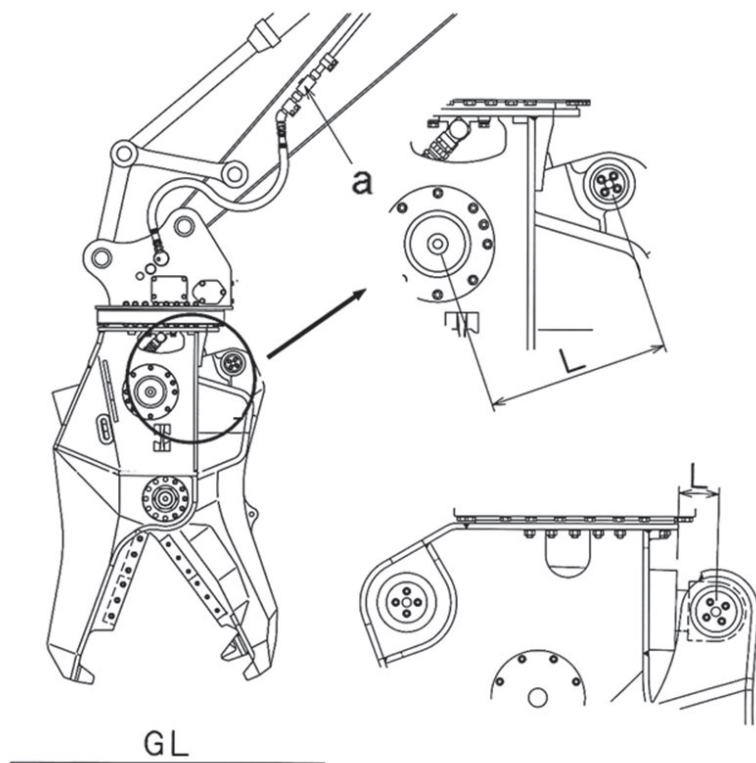


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

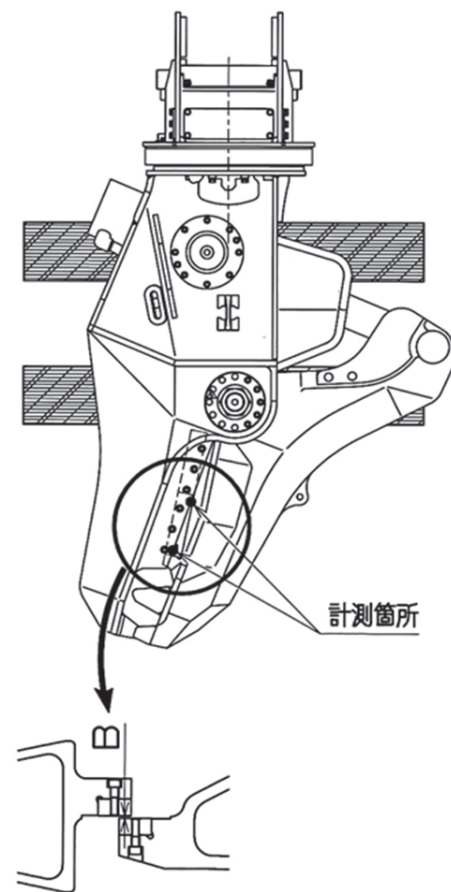


図 1-2 カッターの隙間測定

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。

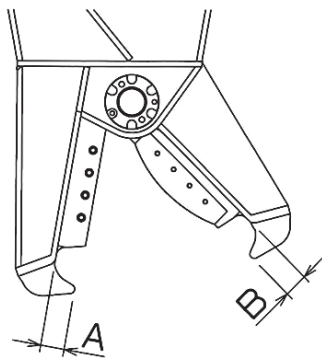


図 1-3 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

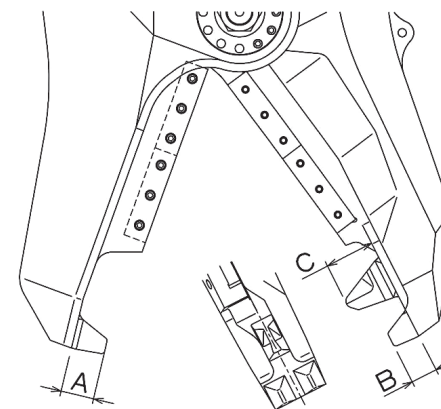


図 1-5 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

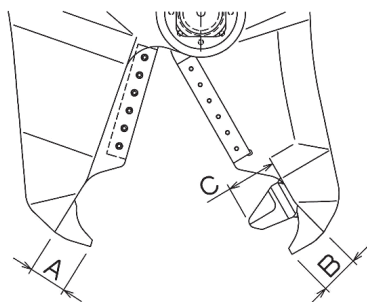


図 1-4 圧砕ポイントの測定 TYPE 2

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。

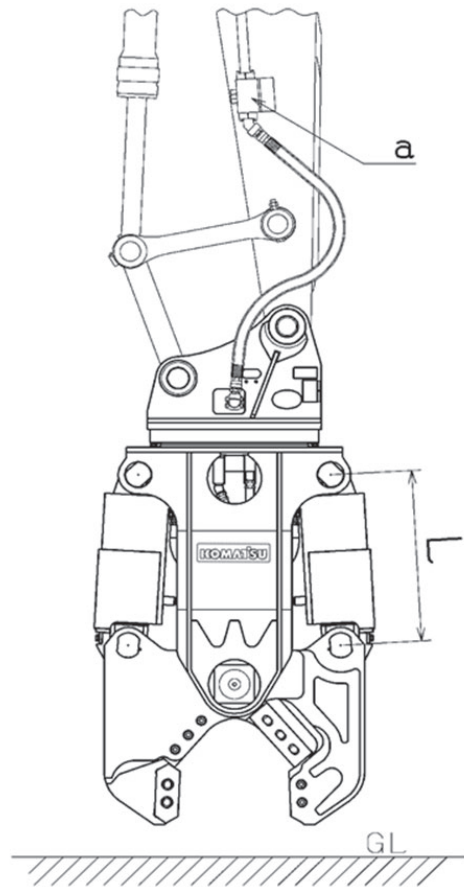


図 1-6 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

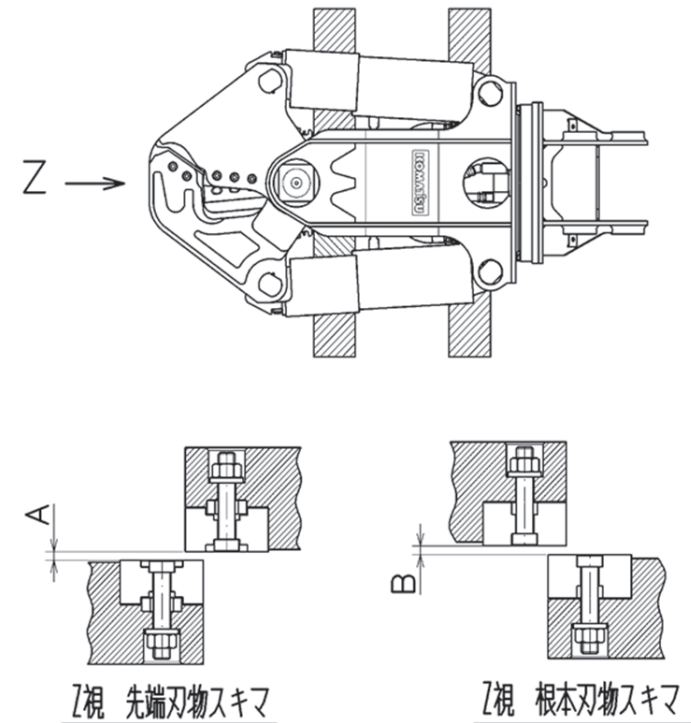


図 1-7 カッター隙間測定

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。

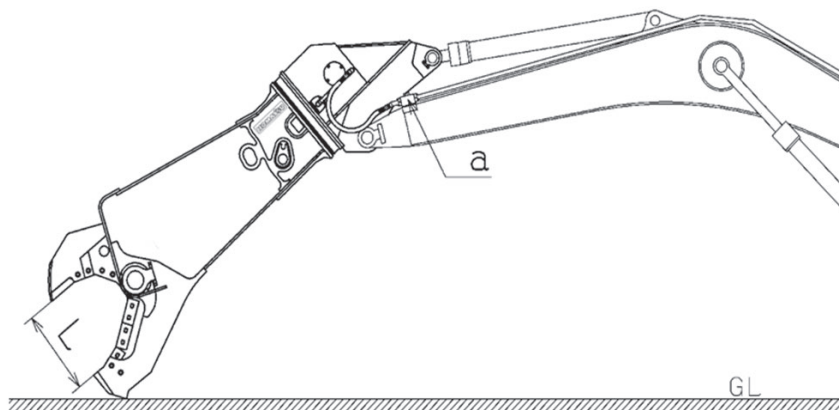
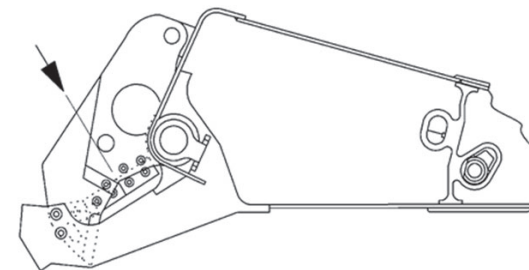


図 1-8 開閉シリンダーの伸縮量測定

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

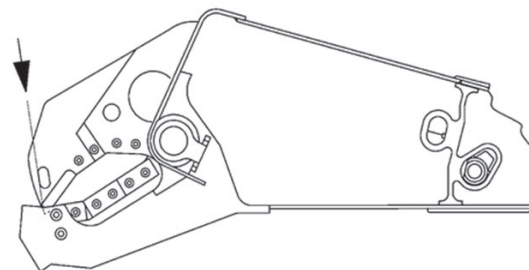


図 1-9 カッター隙間測定

8. カッターの隙間測定

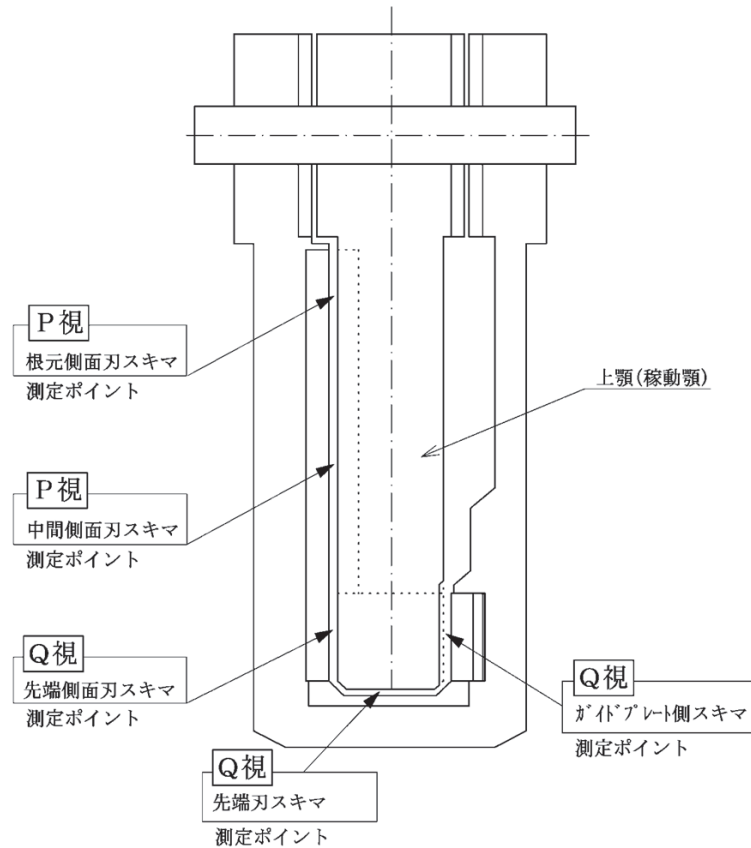


図 1-10 カッター隙間測定

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。

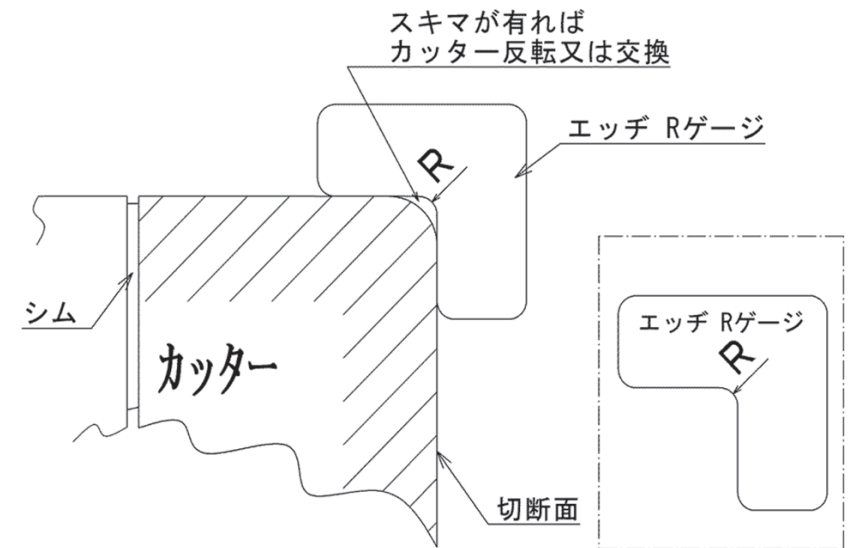


図 1-11 カッターのエッジR測定