

| 適用範囲                       |                         | 型 式            |      | TS-S320C<br>FR | TS-S320C<br>ARTS | TS-S320C<br>HR | TS-S430C<br>FR |
|----------------------------|-------------------------|----------------|------|----------------|------------------|----------------|----------------|
|                            |                         | 質 量 kg         |      | 760            | 800              | 780            | 1400           |
|                            |                         |                |      |                |                  |                |                |
|                            |                         | 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<br>回<br>装<br>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<br>圧<br>装<br>置           | シリンダー<br>(図 1-1、1-2 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<br>砕<br>・<br>切<br>断<br>部 | カッター<br>(図 1-3 参照)      | カッターの隙間（ ）     |      |                |                  |                |                |
|                            |                         | 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   |                |                  |                |                |
|                            |                         |                |      |                |                  |                |                |
|                            |                         |                |      |                |                  |                |                |
|                            |                         |                |      |                |                  |                |                |
|                            |                         |                |      |                |                  |                |                |

[illegible]

## 1. 開閉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。

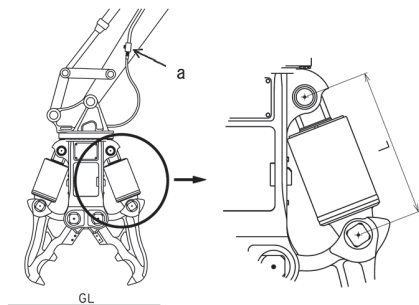


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

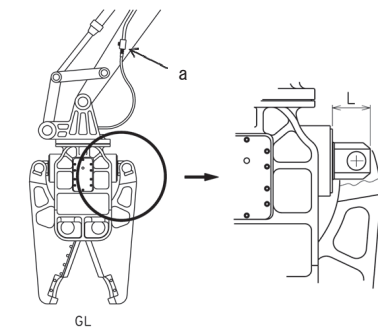


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

## 2. カッターの隙間測定（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B寸法を測定する。

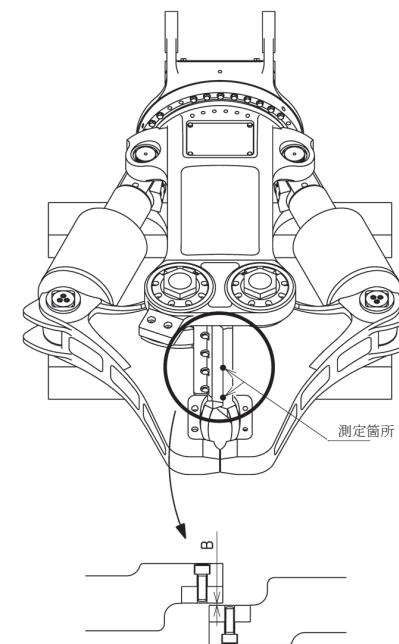


図 1-3 カッターの隙間測定

### 3. 開閉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 1-4 開閉シリンダーの伸縮量測定

### 4. 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 1-5 カッターの隙間測定

## 5. 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。

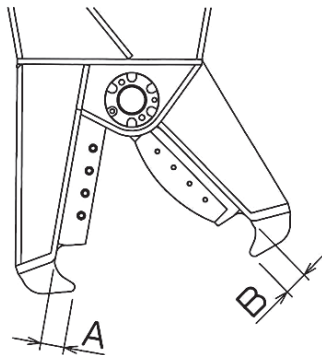


図 1-6 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

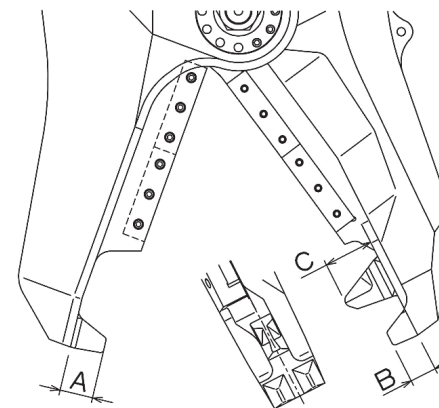


図 1-8 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

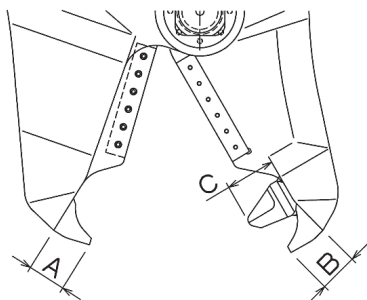


図 1-7 圧砕ポイントの測定 TYPE 2