適用範囲		型　式		DUX-201S	DUX-451S	DUX-201A	
		質　量　kg		20～22	40～45	20～22	
		取付可能機体質量（単位ｔ）		2.500	5.300	2.530	
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（外輪）	mm	16	20	16	
		締付トルク	N・m	313	610	313	
			kg・m	31.9	62.3	31.9	
		取付ボルトサイズ（内輪）	mm	16	18	16	
		締付トルク	N・m	313	450	313	
			kg・m	31.9	45.9	31.9	
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-1	図 6-1	図 6-1	
		伸縮量Ｌ	mm	40	60	40	
		測定時間	分	5	5	5	
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間Ｇ		図 6-4	図 6-4	図 6-4	
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	
	圧砕ポイント	圧砕ポイントＡ		図 6-8	図 6-8	図 6-8	
		基準値	mm	180	210	180	
		許容限度	mm	170	200	170	
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

検　査　基　準　値							

1．開閉シリンダー伸縮量の測定

①切断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（シリンダー最縮長）で測定する。

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（開閉ライン）を左右とも閉じる。

③Ｌ寸法を測定し、５分間経過後に再度Ｌ寸法を測定、その差を伸縮量とする。

※　ツインシリンダー型の場合は、左右２本のシリンダーを測定すること。

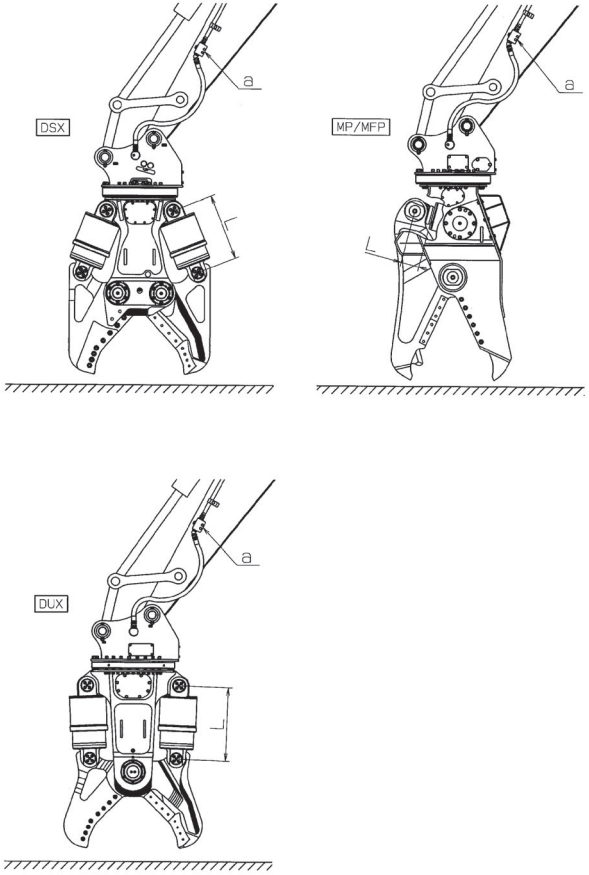


図 6-1　開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2．カッターの隙間測定

①全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。

②隙間ゲージによりＧ寸法を測定する。

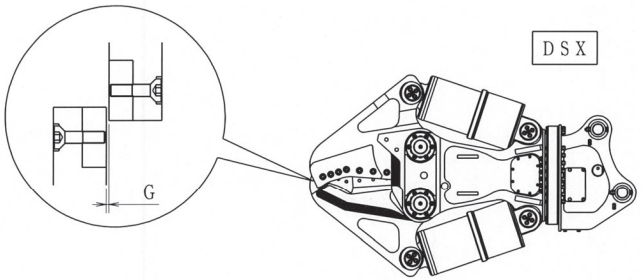


図 6-2　カッターの隙間測定

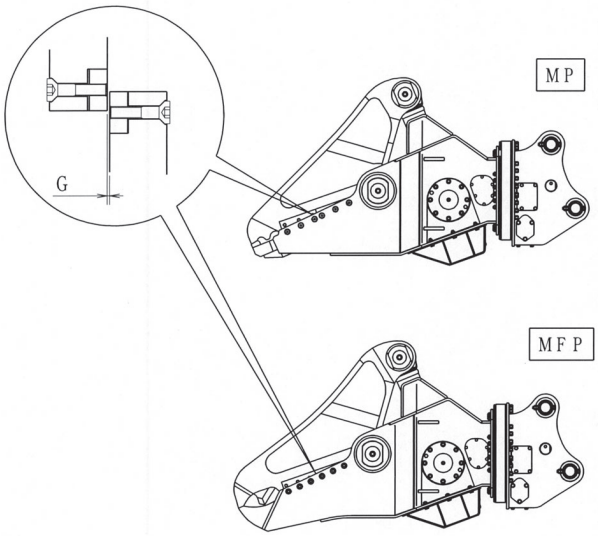


図 6-3　カッターの隙間測定

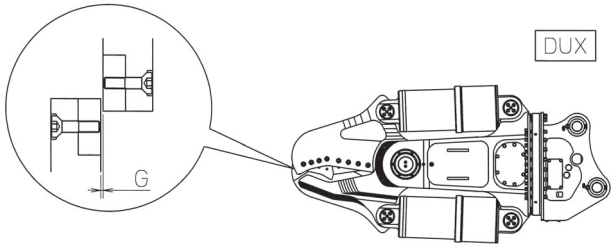
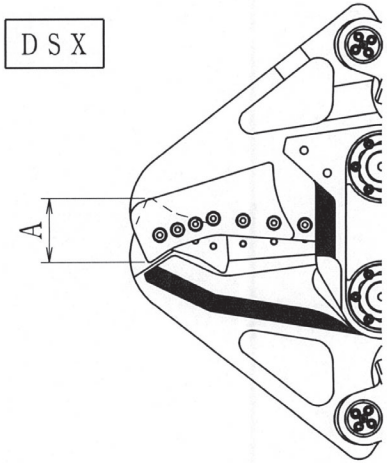


図 6-4　カッターの隙間測定

３．圧砕ポイントの測定（DSX）

①全閉状態（シリンダー最伸長）でAの圧砕ポイント間の寸法を測定する。



DSX

図 6-5　先端ポイント間の測定

４．圧砕ポイントの測定（MP/MFP）

①全閉状態（シリンダ最伸長）でＡの先端ポイントの隙間、Ｂの圧砕ポイントの高さを測定する。

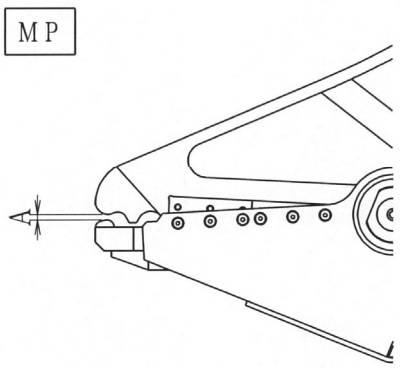


図 6-6　先端ポイントの測定

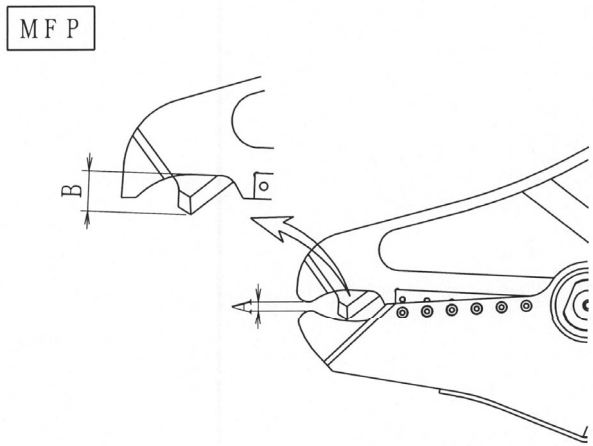


図 6-7　先端ポイント・圧砕ポイントの測定

５．圧砕ポイントの測定（DUX）

①全閉状態（シリンダ最伸長）でＡの先端ポイントの隙間、Ｂの圧砕ポイントの高さを測定する。

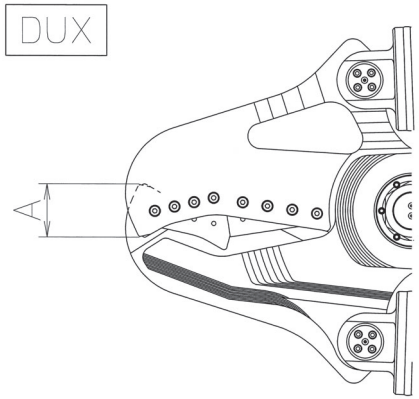


図 6-8　先端ポイントの測定