

# 解体用機械

(鉄骨切断機、コンクリート圧砕機及び解体用つかみ機)

## 検査・整備基準値表



公益  
社団法人

建設荷役車両安全技術協会

## まえがき

建設荷役車両による労働災害を防止するため、昭和 54 年から労働安全衛生法に基づく特定自主検査制度が導入されています。

その後、平成 2 年 9 月に労働安全衛生法施行令及び関係法令が改正され、特定自主検査の対象機械として、解体用機械であるブレーカ、コンクリートポンプ車、不整地運搬車及び高所作業車が追加になりました。

さらに、平成 25 年 4 月に労働安全衛生規則が改正され、特定自主検査の対象となる

解体用機械として、ブレーカに加え、鉄骨切断機・コンクリート圧砕機及び解体用つかみ機の 3 種類が新たに追加されました。

本書は、新たに追加された 3 種類の解体用機械に係る厚生労働大臣公示の「定期自主検査指針」に準拠し、検査に必要とされる機械等の構造・機能及び検査方法等について解説しています。

本書が関係者の間で広く活用されて、特定自主検査が的確に行われることにより、労働災害の防止に寄与することを切望します。

最後に、本書の発行に当たりご尽力いただいた委員の方々に対し、心から感謝の意を表します。

平成 25 年 5 月

公益社団法人 建設荷役車両安全技術協会  
会 長 吉 識 晴 夫

解体用機械 検査・整備基準値表の作成にご尽力いただいた方々は次のとおりです。

区 分	氏 名	所 属
委 員 長 委 員	村 上 義 広	コベルコ建機(株)
	大久保 佳 法	オカダアイヨン(株)
	古 田 智 之	住友建機(株)
	吉 田 孝	(株)タグチ工業
	瀬戸上 義 実	日本ニューマチック工業(株)
	土 佐 博 茂	古河ロックドリル(株)
	佐 藤 真	丸順重工(株)
事 務 局	片 井 康 隆	公益社団法人建設荷役車両安全技術協会
	岡 部 明 夫	公益社団法人建設荷役車両安全技術協会

## 検査・整備基準値表の利用上の留意事項

### 1. 「基準値表」の表示

- (1) 「基準値表」の表示はメーカーごとにまとめてあります。
- (2) メーカー内の表示は、鉄骨切断機、コンクリート圧砕機、解体用つかみ機に分類してあります。検査の際の機械姿勢を図形表示してある機種もあります。
- (3) 各ページは、機械のサイズごとに2ページ分の見開きで表示してあります。  
左ページの左端に項目を表記し、同サイズの機械のモデル数が多くて収まりきれない場合には2ページの見開き単位で追加してあります。機械サイズごとに見開きに余白が出来ても、新モデルの追加記入を考慮して余白のままに残してあります。
- (4) 同一製品がOEM供給元とOEM供給先の双方で並行販売されている場合には、供給元と供給先の双方のモデル名でそれぞれに掲載してあります。

### 2. 収録モデルの範囲

- (1) 時期的な収録範囲  
この「検査・整備基準値表」は、平成25年6月末現在日本国内において販売しているモデルについて収録してあります。  
収録されていないモデルの基準値はメーカーにお問い合わせください。
- (2) モデルサイズの収録範囲  
この「検査・整備基準値表」は、鉄骨切断機、コンクリート大割圧砕機・小割圧砕機、解体用つかみ機（内部シリンダー作動型、外部シリンダー作動型）、特定解体用機械を収録してあります。

### 3. 「検査・整備基準値表」の項目の選定

- (1) 定期自主検査指針（平成25年7月1日付け公示19号）において、メーカーの定める基準値と表記してある項目及び良否判定に必要な項目を収録しています。
- (2) 「基準値」の表記は、新車時の標準的数字であり特殊な機種の表示ではありません。
- (3) 「単位」の表記は、国際単位系である「SI基本単位」を使用してあります。

〔付表〕 S I 単位に係わる計量単位の関連分抜粋

物象の状態の量	計量単位 (記号)	物象の状態の量	計量単位 (記号)
1 長さ	(m)	10 速 さ	(m/s)
2 質 量	(kg)、(g)、(t)	11 周波数	(Hz)
3 時 間	(s)、(min)、(h)	12 回転速度	(s <sup>-1</sup> )、(min <sup>-1</sup> )、(h <sup>-1</sup> )
4 電 流	(A)	13 力	(N)
5 温 度	(K)、(°C)	14 圧 力	(Pa)、(N/m <sup>2</sup> ) ※1
6 光 度	(cd)	15 仕 事	(J)
7 角 度	(rad)、(°)、(')、(")	16 電 圧	(V)
8 面 積	(m <sup>2</sup> )	17 電気抵抗	(Ω)
9 体 積	(m <sup>3</sup> )	18 電 力	(W)

表※1 圧力の換算表

	Pa	bar	kgf/cm <sup>2</sup>
圧	1	1×10 <sup>-5</sup>	1.01972×10 <sup>-6</sup>
	1×10 <sup>5</sup>	1	1.01972
力	9.80665×10 <sup>4</sup>	9.80665×10 <sup>-1</sup>	1
	1.01325×10 <sup>5</sup>	1.01325	1.03323

表※2 仕事率、工率の換算表

	Kw	PS	kgf・m/s
仕事率、 工率	1	1.35962	1.01972×10 <sup>-7</sup>
	7.355×10 <sup>-1</sup>	1	7.5×10
	9.80665×10 <sup>-3</sup>	1.33333×10 <sup>-2</sup>	1
	1.16279×10 <sup>-3</sup>	1.50895×10 <sup>-3</sup>	1.18572×10 <sup>-1</sup>

(注) 1 W=1 J/s  
 1 PS=0.7335 kW  
 1 cal=4.18605

解体用機械（鉄骨切断機、コンクリート圧砕機及び解体用つかみ機）検査・整備基準値表

目 次

オカダアイヨン(株)	鉄骨切断具……………	2
	コンクリート大割圧砕具……………	14
	コンクリート小割圧砕具……………	26
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）……………	36
コベルコ建機(株)	コンクリート大割圧砕具……………	40
	特定解体用機械……………	42
住友建機(株)	特定解体用機械……………	46
(株)タグチ工業	鉄骨切断具……………	54
	コンクリート大割圧砕具……………	64
	コンクリート小割圧砕具……………	74
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）……………	76
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）……………	80
日本ニューマチック工業(株)	鉄骨切断具……………	88
	コンクリート大割圧砕具……………	106
	コンクリート小割圧砕具……………	114
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）……………	132
古河ロックドリル(株)	鉄骨切断具……………	136
	コンクリート大割圧砕具……………	140
	コンクリート小割圧砕具……………	144
丸順重工(株)	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）……………	148
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）……………	152

オカダアイヨン

適用範囲		型式	TS-W500CV FR	TS-W500CV ARTS/HR	TS-W610CV	TS-W720CV	
		質量 kg	2.570	2.680	3.920	5.050	
		取付可能機体質量(単位 t)	20~25	20~25	30~40	40~48	
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	22	22
		締付トルク	N・m	275	275	700	700
			kg・m	28	28	71	71
		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 (図 1-1、1-2 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30	30	30
		測定時間	分	3	3	3	3
圧砕・切断部	カッター (図 1-3 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	2.0
	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				



オカダアイヨン

適用範囲		型式		TS300RCM	TS500RCL FR	TS500RCL ARTS/HR	TS610RCL FR		
		質量 kg		1.180	2.450	2.590	3.650		
		取付可能機体質量(単位 t)		10~16	18~25	18~25	30~40		
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			
		締付トルク	N・m			275			
			kg・m			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 (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		
圧砕・切断部	カッター (図 1-3 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	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						



# オカダアイヨン

## 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。

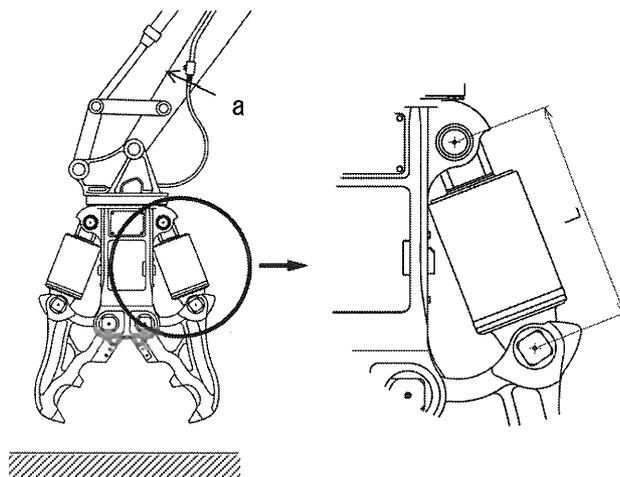


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

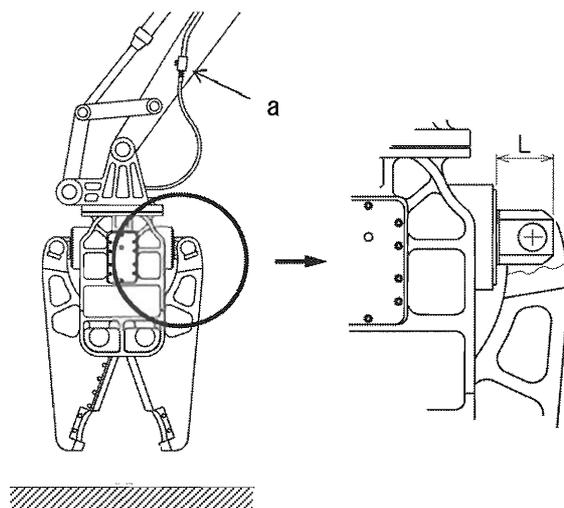


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

## 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閉状態（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。

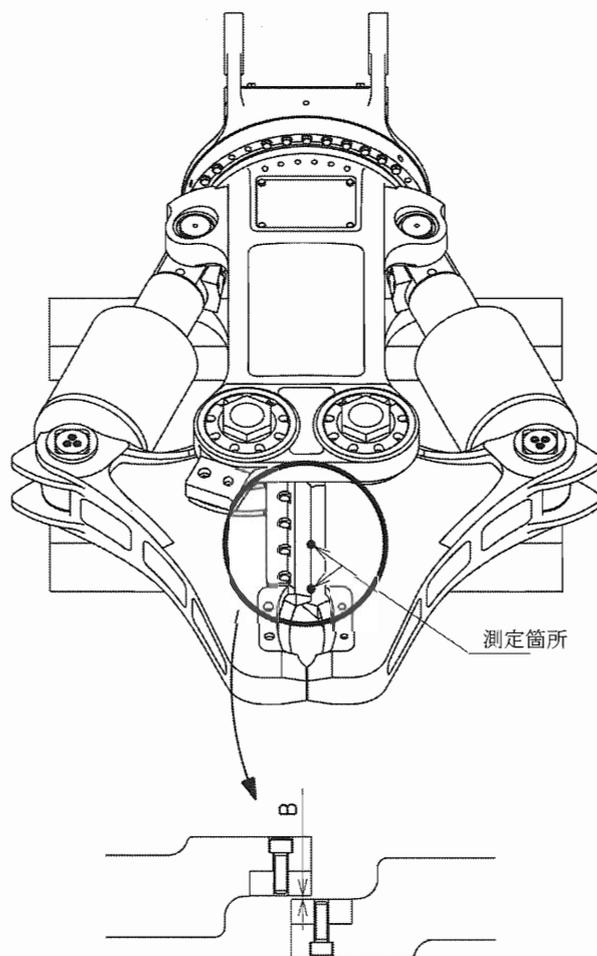


図 1-3 カッターの隙間測定

# オカダアイヨン

適用範囲		型 式		CUT-18FR	CUT-30FR	CUT-30HR	CUT-50FR		
		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 1-4 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 1-5 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 1-6 参照)	TYPE2 (図 1-7 参照)	TYPE2 (図 1-7 参照)	TYPE2 (図 1-7 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		

## 鉄骨切断具

CUT-50HR	CUT-50ARTS	CUT-82FR	CUT-82HR	CUT-82ARTS			
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 1-7 参照)	TYPE2 (図 1-7 参照)	TYPE3 (図 1-8 参照)	TYPE3 (図 1-8 参照)	TYPE3 (図 1-8 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			

## オカダアイオン

### 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。

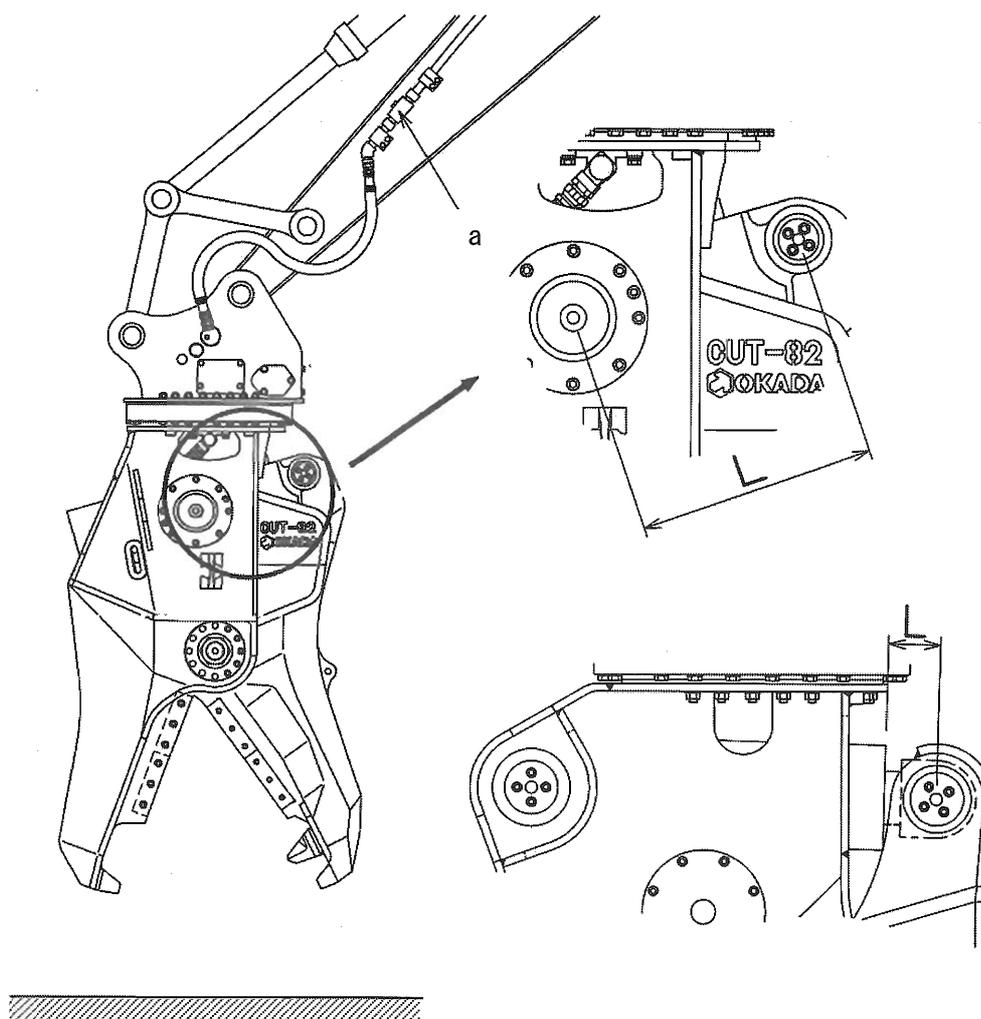


図1-4 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 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閉状態（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。

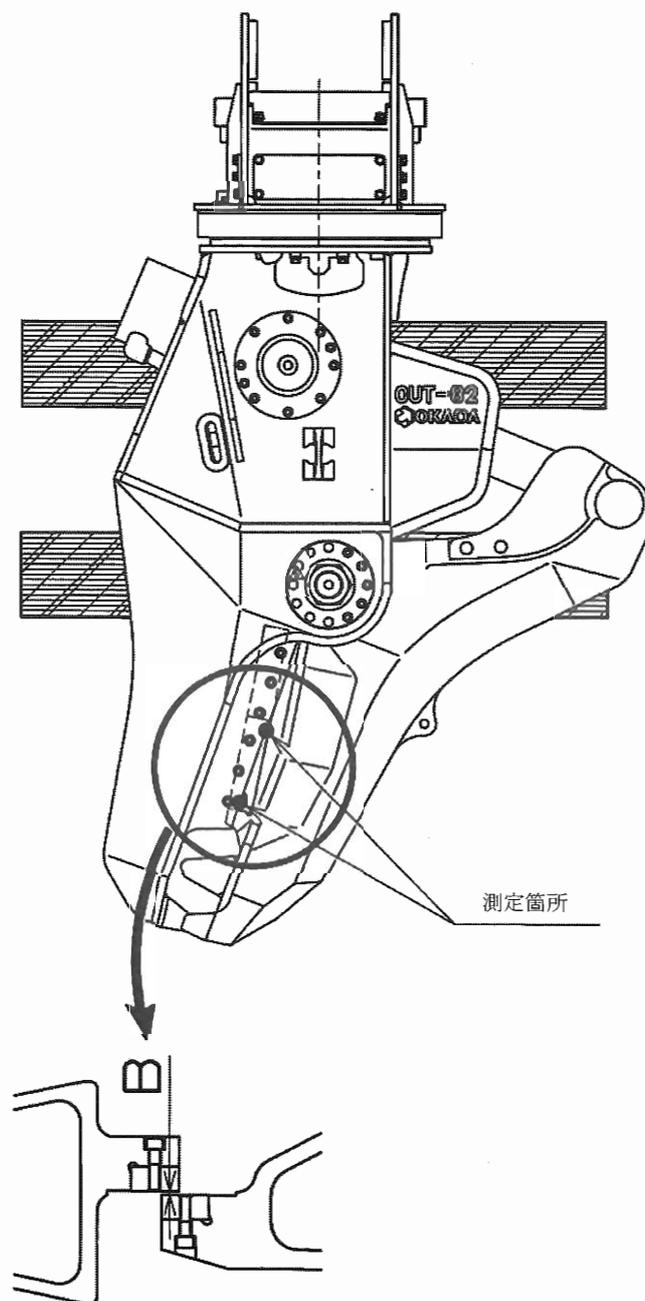


図 1-5 カッターの隙間測定

## オカダアイヨン

### 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。

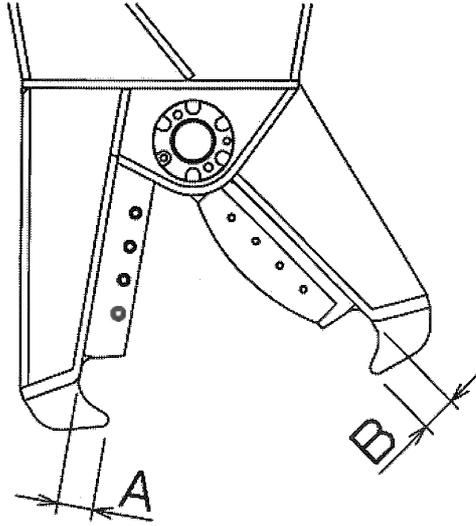


図 1-6 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

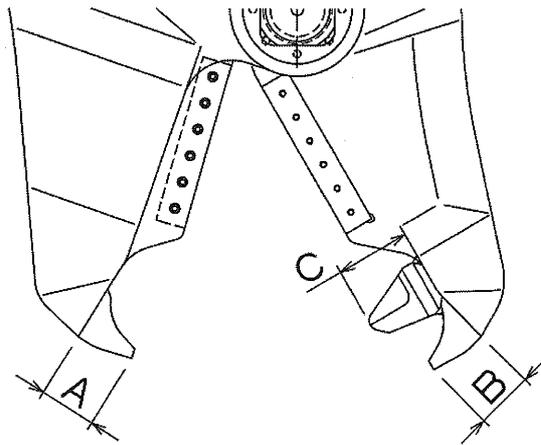


図 1-7 圧砕ポイントの測定 TYPE 2

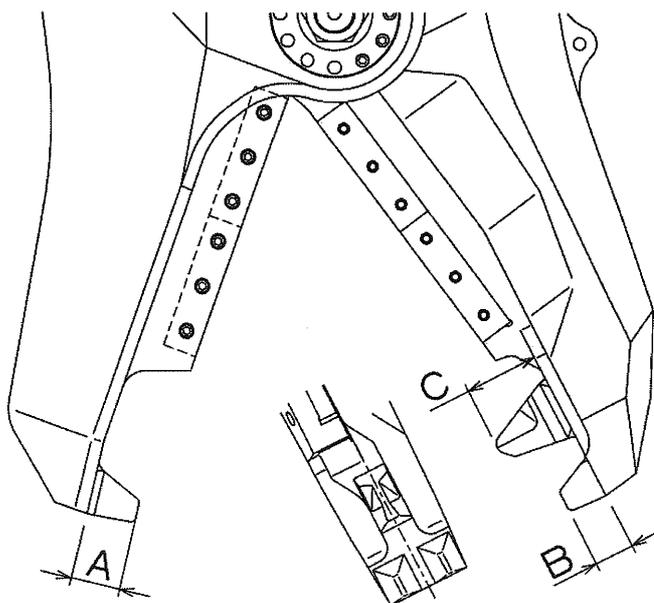


図 1-8 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

オカダアイヨン

適用範囲		型式		TS-WB350	TS-WB500V	TS-WB620V FR	TS-WB620V ARTS		
		質量 kg		240	440	720	830		
		取付可能機体質量(単位 t)		2.5~4.0	4.0~5.5	6~9	6~9		
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		
		締付トルク	N・m			275	275		
			kg・m			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 (図 1-9、1-10 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 1-11 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 (図 1-12 参照)	圧砕ポイントC							
		基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	30	30	30	30		
		圧砕ポイントD							
		基準寸法	mm			125	125		
		許容限度	mm			155	155		

コンクリート大割圧砕具

TS-WB620V HR	TS-WB950V FR	TS-WB950V ARTS/HR	TS-WB1100V FR	TS-WB1100V ARTS/HR	TS-WB1600V		
845	1.500	1.550	2.360	2.470	4.800		
6~9	12~18	12~18	18~25	18~25	40~48		
検 査 基 準 値							
16	16	16	16	16	22		
275	275	275	275	275	700		
28	28	28	28	28	71		
20	20	20	30	30	30		
3	3	3	3	3	3		
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5		
0	0	0	0	0	0		
30	40	40	50	50	60		
125	110	110	120	120	210		
155	150	150	170	170	260		

# オカダアイヨン

適用範囲		型式		TS-W250	TS-W350	TS-W500V	TS-W620V		
		質量 kg		160	240	430	650		
		取付可能機体質量(単位 t)		1.5~2.5	2.5~4.0	4.0~5.5	6~9		
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						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		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 (図 1-9、1-10 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 1-11 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 (図 1-12 参照)	圧砕ポイントC							
		基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	25	30	30	30		
		圧砕ポイントD							
		基準寸法	mm				120		
		許容限度	mm				150		

コンクリート大割圧砕具

TS-W950V FR	TS-W950V ARTS/HR	TS-W1100V FR	TS-W1100V ARTS/HR	TS-W1350V FR	TS-W1350V HR	TS-W1600V	TS-W1800V
1.400	1.630	2.400	2.530	3.730	3.930	5.200	6.600
12~20	16~20	18~25	18~25	30~40	30~40	40~48	45~70
検 査 基 準 値							
	16		16		22	20	
	275		275		700	530	
	28		28		71	54	
20	20	20	30	30	30	30	30
3	3	3	3	3	3	3	3
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	
0	0	0	0	0	0	0	0
40	40	50	50	50	50	50	70
100	100	130	130	120	120	220	310
140	140	180	180	170	170	270	370

オカダアイヨン

適用範囲		型式		TS-W2000V	TS-W2200V		
		質量 kg		6.600	9.700		
		取付可能機体質量(単位 t)		45~70	70~100		
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		24		
		締付トルク	N・m		850		
			kg・m		87		
		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 (図 1-9、1-10 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	0	0		
		測定時間	分	30	30		
圧砕・切断部	カッター (図 1-11 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	圧砕ポイント (図 1-12 参照)	圧砕ポイントC					
		基準値	mm	200	0		
		許容限度	mm	270	70		
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	415	320		
		許容限度	mm	475	380		



オカダアイヨン

適用範囲		型式	TS-WK800V ARTS/HR					
		質量 kg	2.080					
		取付可能機体質量(単位 t)	18~25					
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				
		締付トルク	N・m	275				
			kg・m	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 (図 1-9、1-10 参照)	開閉シリンダー				
				伸縮量	mm	20		
測定時間	分			3				
圧砕・切断部	カッター (図 1-11 参照)	カッターの隙間						
		基準値	mm	0.5				
		許容限度	mm	1.5				
	圧砕ポイント (図 1-13 参照)	圧砕ポイント E						
		基準値	mm	137				
		許容限度	mm	107				
		圧砕部ポイント F						
		基準寸法	mm	110				
		許容限度	mm	70				
		圧砕ポイント G						
		基準値	mm	102				
		許容限度	mm	77				
		圧砕ポイント H						
		基準値	mm	70				
許容限度	mm	45						



# オカダアイヨン

## 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。
- 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。

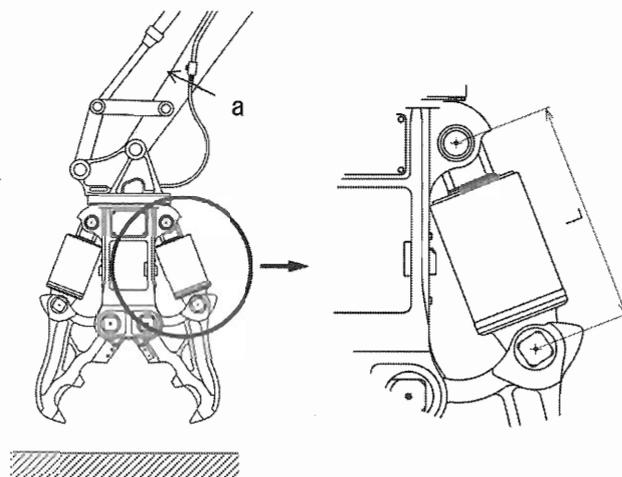


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

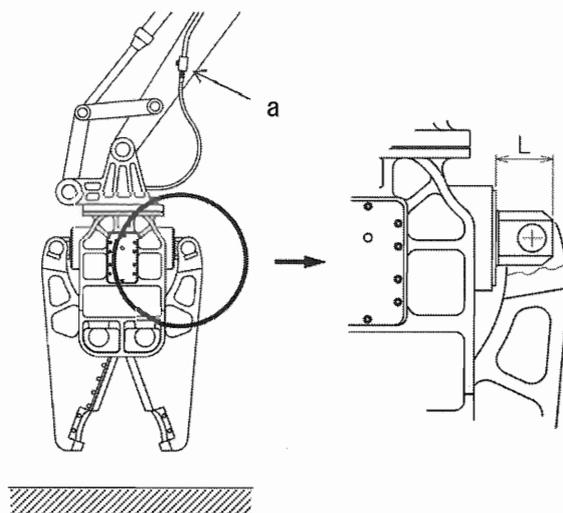


図 1-10 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

## 2. カッターの隙間測定

- ①本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダ-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。

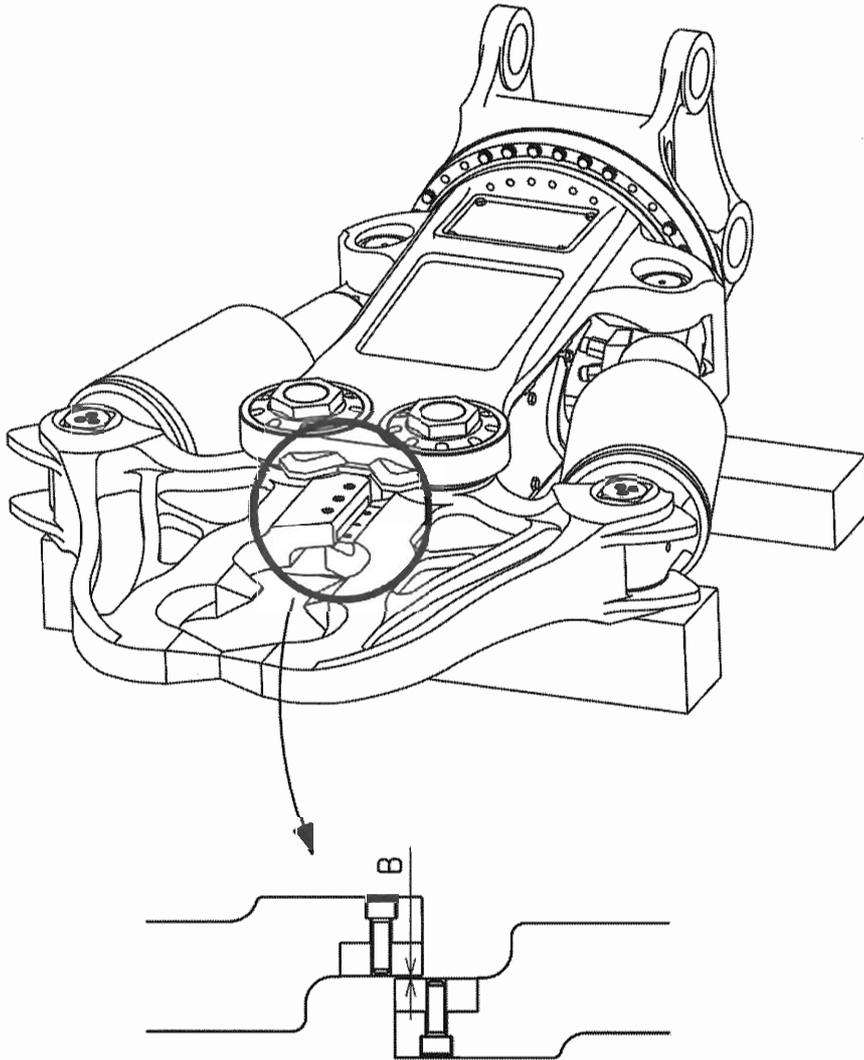


図 1-11 カッターの隙間測定

## オカダアイヨン

### 3. 圧砕ポイントの測定

- ① 本体を水平に置きアーム全閉状態（シリンダ-伸長）で測定する。
- ② C先端ポイント・D中間ポイントの隙間を測定する。

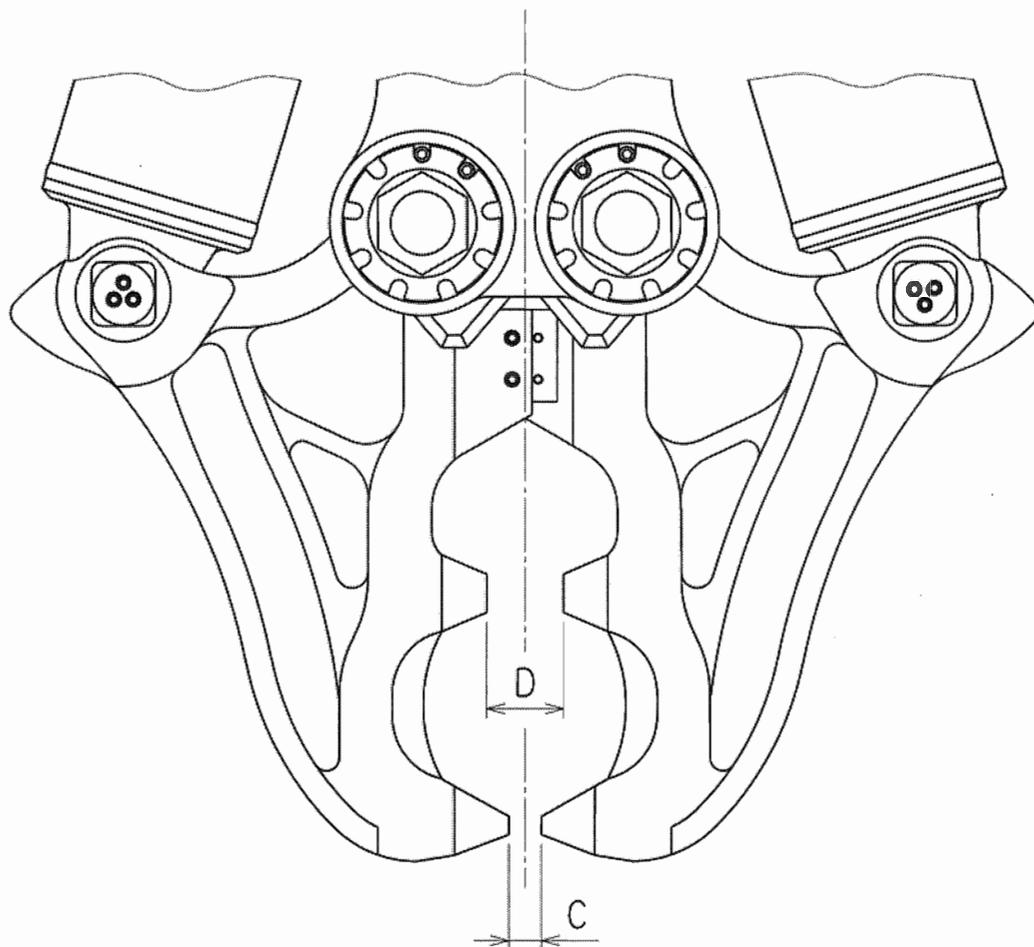


図 1-12 圧砕ポイントの測定

4. 圧砕ポイントの測定 (TS-WK800V)

- ① 本体を水平に置きアーム全閉状態 (シリンダ-伸長) で測定する。
- ② E・F・G・H、の各圧砕ポイントの高さを測定する。

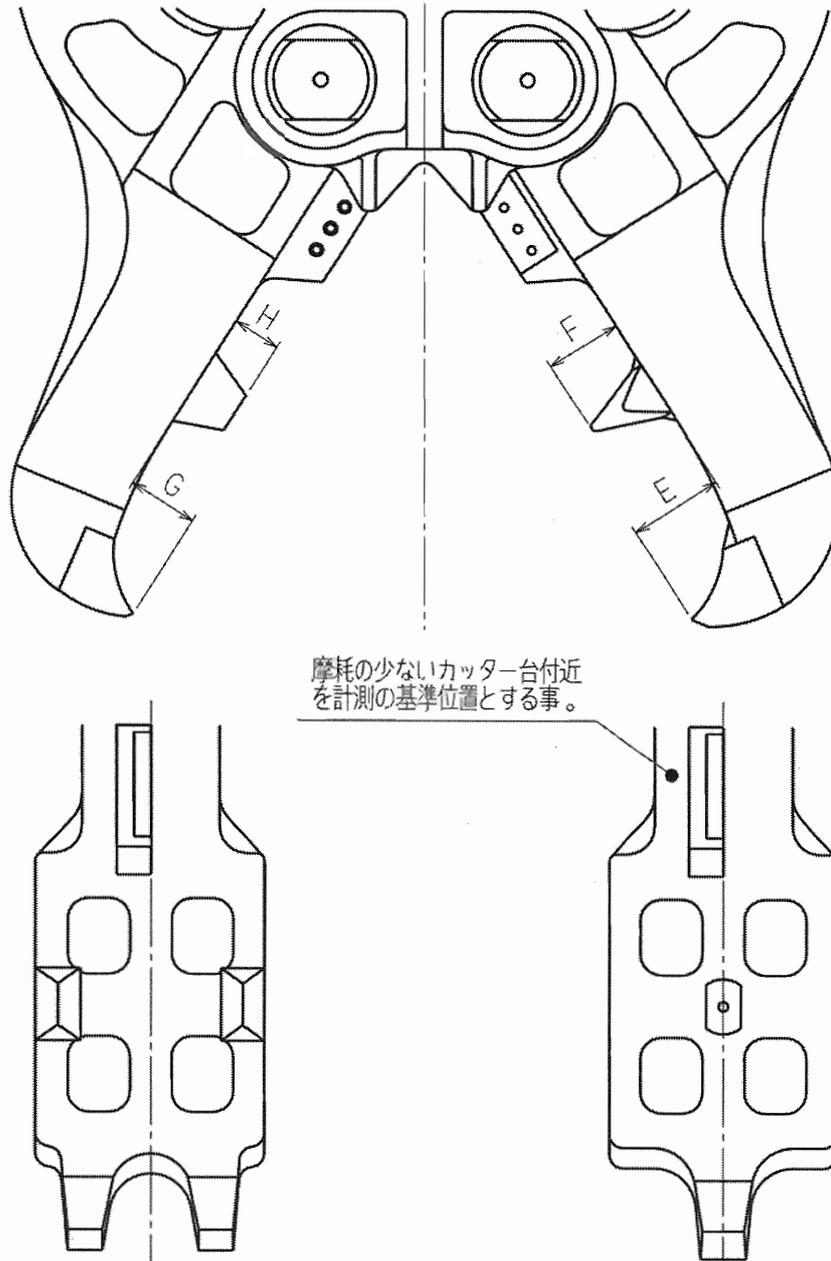


図 1-13 圧砕ポイントの測定

オカダアイオン

適用範囲		型式		OSC-35A	OSC-32V	OSC-70A	OSC-52V
		質量 kg		290	640	649	1.090
		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			
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	80	114	114	143
		許容限度	mm	65	94	94	118
		圧砕ポイントB					
		基準値	mm	111	139	139	162
		許容限度	mm	96	124	124	142
		圧砕ポイントC					
		基準値	mm	66	74	74	92
		許容限度	mm	53	60	60	74
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	81	74	74	92
		許容限度	mm	65	60	60	74
		圧砕ポイントE					
		基準寸法	mm		74	74	92
		許容限度	mm		60	60	74
		圧砕ポイントF					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
圧砕ポイントG							
基準寸法		mm	80	140	140	160	
許容限度		mm	65	120	120	135	

コンクリート小割圧砕具

OSC-52PV	OSC-135A	OSC-135PA	OSC-180V	OSC-83V	OSC-83PV	OSC-83MV	OSC-83HMV
1.419	1.084	1.365	1.700	1.890	2.230	2.130	2.140
10~16	10~16	10~16	17~20	18~25	18~25	18~25	18~25
検 査 基 準 値							
20	20	20	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
143	143	143	168	168	168	168	168
118	118	118	138	138	138	138	138
162	152	152	208	188	188	188	188
142	132	132	188	168	168	168	168
92	87	87	108	108	108	108	108
74	71	71	88	92	92	92	92
92	87	87		128	128	128	128
74	71	71		108	108	108	108
92	95	95		108	108	108	108
74	79	79		88	88	88	88
	86	86					
	70	70					
160	130	130	210	210	210	210	210
135	105	105	180	180	180	180	180

# オカダアイヨン

適用範囲		型式		OSC-210V	OSC-220MV	OSC-200A	OSC-200PA
		質量 kg		1.820	2.250	1.770	2.185
		取付可能機体質量(単位 t)		18~25	18~25	18~25	18~25
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	30	30	30	30
		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B					
		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	168	168	163	163
		許容限度	mm	138	138	133	133
		圧砕ポイントB					
		基準値	mm	208	208	186	186
		許容限度	mm	188	188	166	166
		圧砕ポイントC					
		基準値	mm	108	108	93	93
		許容限度	mm	88	88	77	77
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	128	128	112	112
		許容限度	mm	103	103	96	96
		圧砕ポイントE					
		基準寸法	mm	108	108	130	130
		許容限度	mm	88	88	114	114
		圧砕ポイントF					
		基準寸法	mm			108	108
		許容限度	mm			88	88
圧砕ポイントG							
基準寸法	mm	210	210	171	171		
許容限度	mm	180	180	141	141		

コンクリート小割圧砕具

OSC-200MA	OSC-200HMA	OSC-200GMA	OSC-310V	OSC-350V	OSC-350V	OSC-410V	OSC-450
2.140	2.111	2.150	2.710	2.789	2.789	3.470	3.470
				~S35A086	S35A100~		~SC45B47
18~25	18~25	18~25	26~34	26~34	26~34	30~48	30~48
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	190	190	190	213	213
133	133	133	155	155	155	174	174
186	186	186	232	232	212	256	256
166	166	166	202	202	185	221	221
93	93	93	132	132	132	136	136
77	77	77	107	107	107	111	111
112	112	112	132	132	132	156	156
96	96	96	107	107	107	126	126
130	130	130	132	132	132	136	131
114	114	114	107	107	107	111	111
108	108	108					
88	88	88					
171	171	171	240	240	240	260	260
141	141	141	200	200	200	215	215

オカダアイオン

適用範囲		型式	OSC-450V	OSC-650V		
		質量 kg	3.470	5.420		
			SC45B48～			
		取付可能機体質量(単位 t)	30～48	50～		
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	30	30	
		測定時間	分	3	3	
圧砕・切断部	カッター (図 1-15 参照)	カッターの隙間B				
		基準値	mm	1.0	1.0	
		許容限度	mm	2.0	2.0	
	圧砕ポイント (図 1-16. 17 参照)	圧砕ポイントA				
		基準値		213	250	
		許容限度		174	205	
		圧砕ポイントB				
		基準値		235	280	
		許容限度		208	245	
		圧砕ポイントC				
		基準値		136	160	
		許容限度		111	130	
		圧砕ポイントD				
		基準寸法		156	180	
		許容限度		126	145	
		圧砕ポイントE				
		基準寸法		136	160	
		許容限度		111	130	
		圧砕ポイントF				
		基準寸法			160	
		許容限度			130	
圧砕ポイントG						
基準寸法		260	310			
許容限度		215	255			



# オカダアイヨン

## 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。

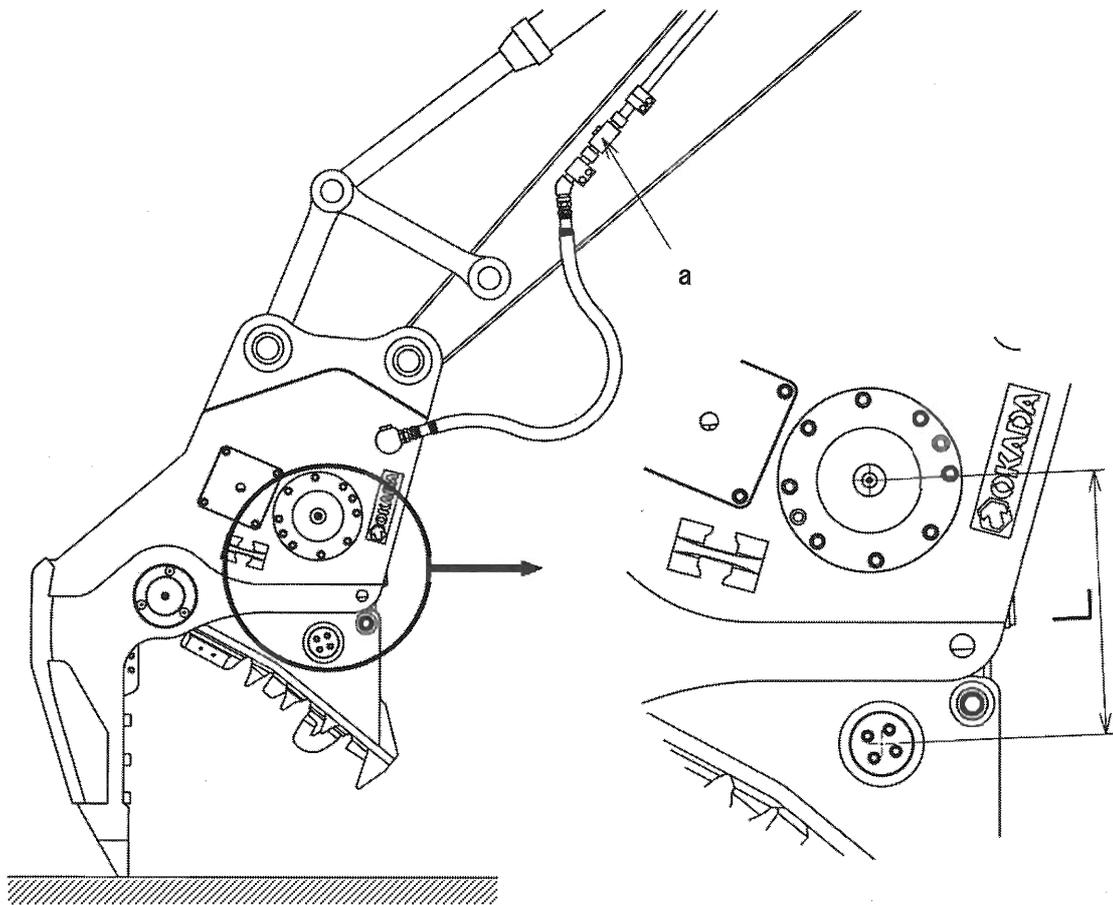


図 1-14 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 2. カッターの隙間測定

- ①本体を地面から浮かせた状態で水平に保持し、アーム全閉状態（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。

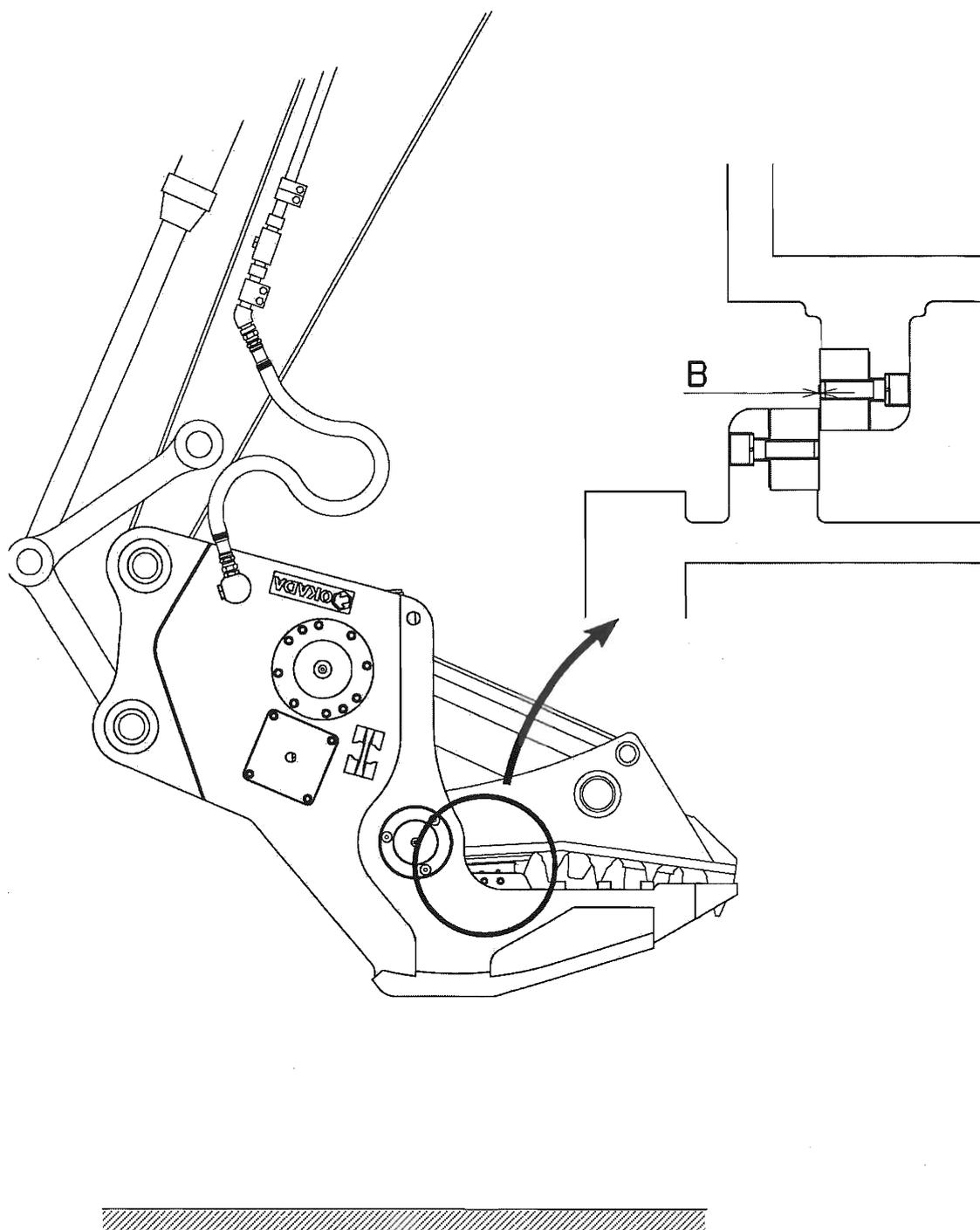


図 1-15 カッターの隙間測定

## オカダアイヨン

### 3. 圧砕ポイントの隙間測定

- 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。

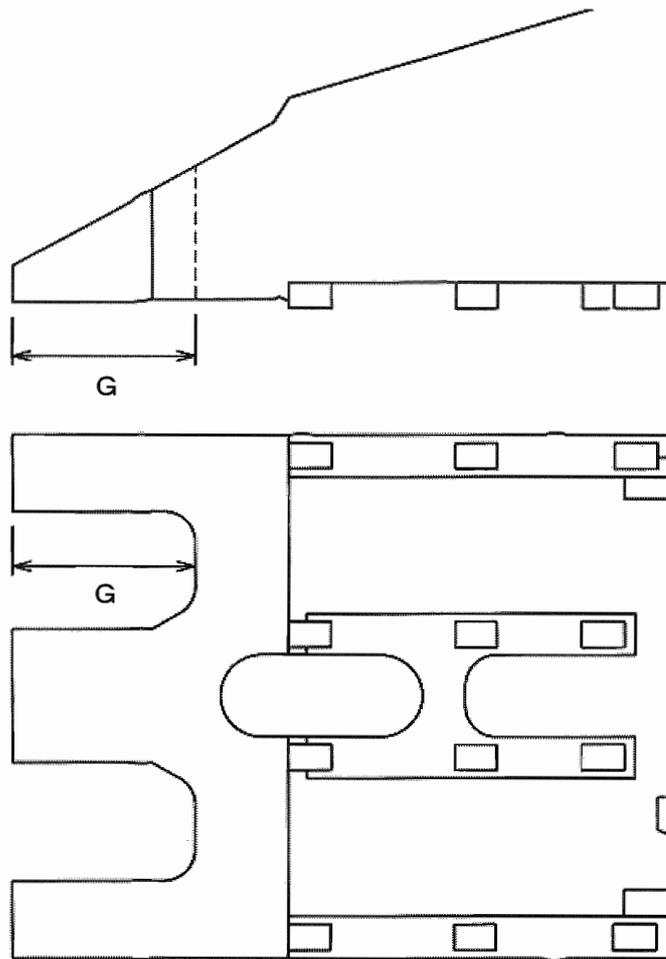


図 1-16 圧砕ポイントの測定

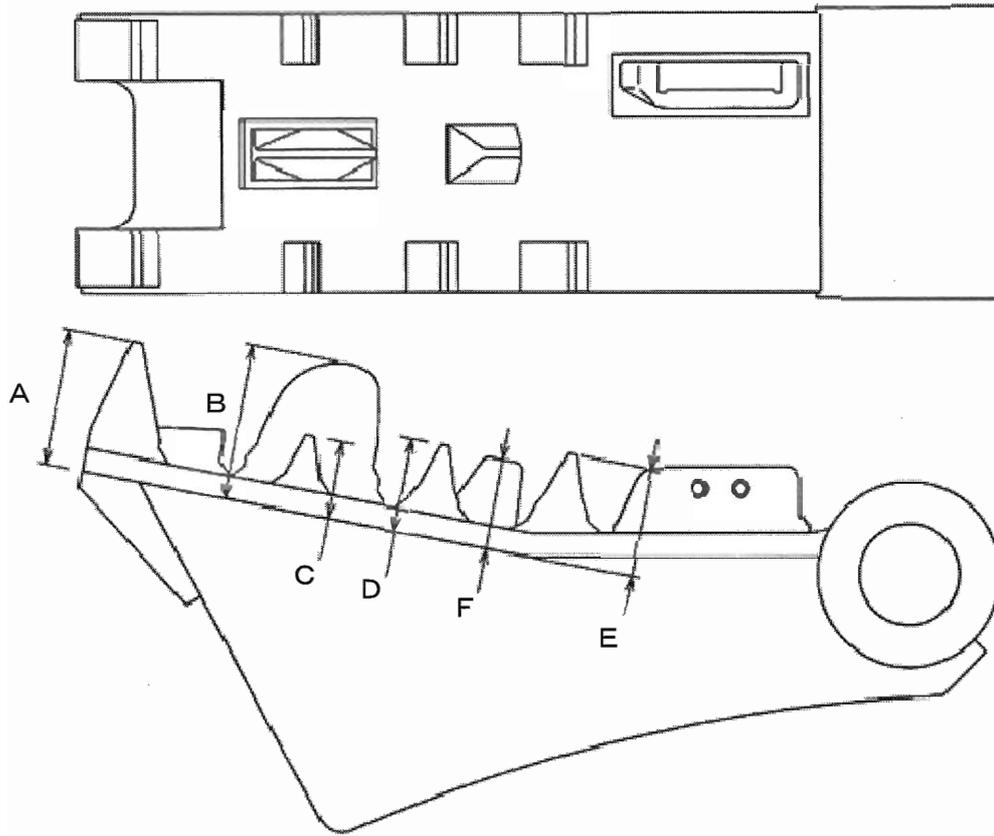


図 1-17 圧砕ポイントの測定

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		OSG-10R	OSG-10RD	ASG-30R	ASG-30RD
		質 量 kg		225	230	250	260
		取付可能機体質量(単位 t)		3~5	3~5	3~5	3~5
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	283	283	255	255
			kg・m	29	29	26	26
		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 (図 1-18 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
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 1-19 参照	図 1-19 参照	図 1-19 参照	図 1-19 参照
		基準値	mm	112	112	112	112
		許容限度	mm	100	100	100	100
		つかみポイント A					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B					
		基準値	mm	12	12	12	12
		許容限度	mm	9	9	9	9

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

OSG-25R	ASG-60R	ASG-130R	ASG-210R				
475	530	930	1588				
6～9	6～9	10～16	18～25				
検 査 基 準 値							
16	16	16	16				
274	274	274	274				
28	28	28	28				
20	20	20	30				
3	3	3	3				
図 1-20 参照	図 1-20 参照	図 1-20 参照	図 1-20 参照				
50	50	80 ASG13G114～	125 ASG21E198～				
34	37	58	105				
		60 ～ASG13G113	120 ～ASG21E197				
		41	102				
14	14	16	22				
10	10	12	16				

## オカダアイヨン

### 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。

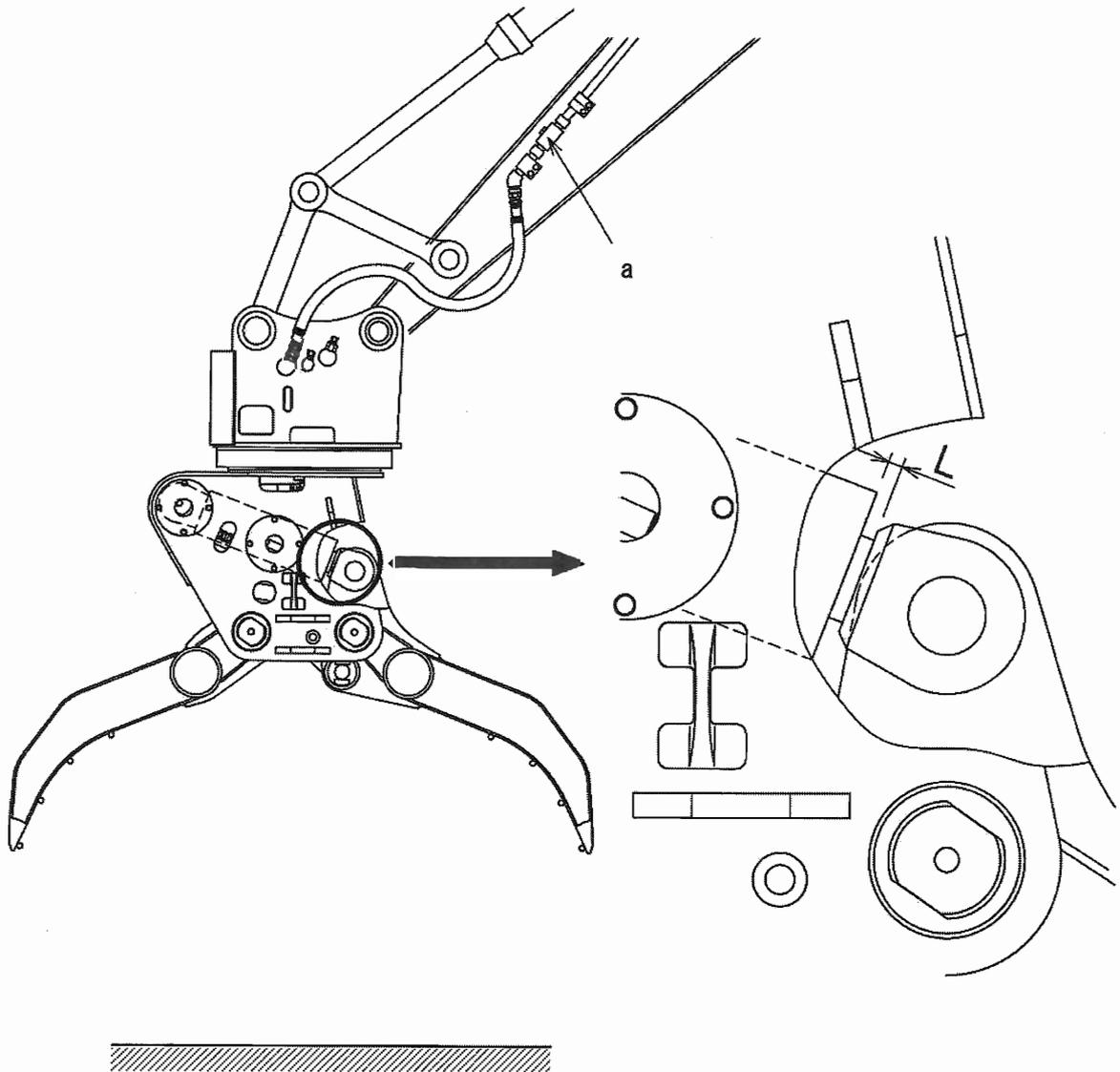


図 1-18 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

### 2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

【注意】 安全のため平らな所で接地させて行うこと。

A先端ツース・Bすべり止め部材の寸法を測定する。

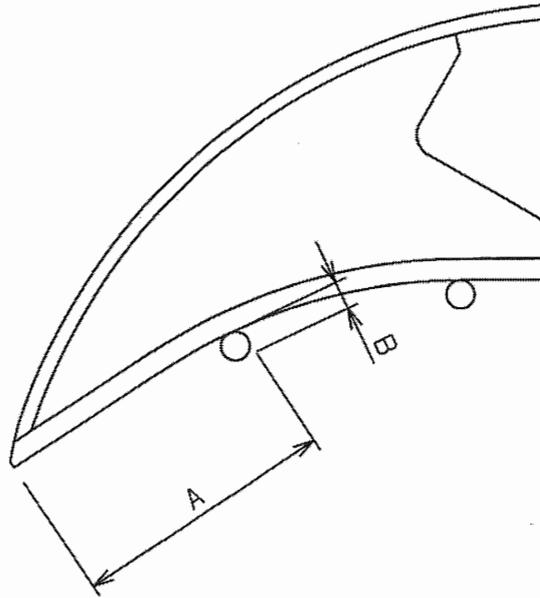


図 1-19 つかみポイント測定 OSG10R ASG-30R

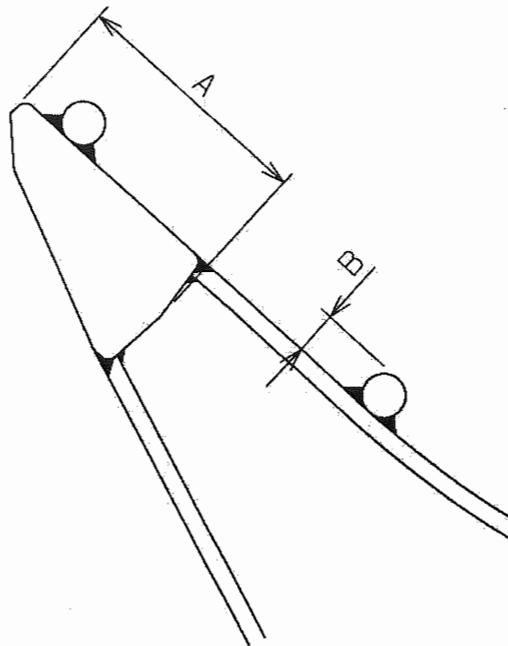


図 1-20 つかみポイント測定 ASG-210R ASG-130R ASG-60R OSG 25R

コベルコ建機

適用範囲		型式		KR1100TR-2	KR1100TPR-2	KR1350TR-40	KR1350TPR-40
		質量 kg		2,520	2,580	3,720	3,750
				当て回式	自動旋回式	当て回式	自動旋回式
		取付可能機体質量(単位 t)		20～	20～	35～	35～
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	22	22
		締付トルク	N・m	270	270	700	700
			kg・m	28	28	71	71
		取付ボルトサイズ	mm	20	20	24	24
		締付トルク	N・m	530	530	850	850
			kg・m	54	54	87	87
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (作動油温 50℃±5℃)					
		伸縮量	mm	0～50mm	0～50mm	0～50mm	0～50mm
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	2	2	2	2
	圧砕ポイント	圧砕ポイント					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	50	50	50	50
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
開口幅			mm	1,100	11,00	13,500	13,500

コンクリート大割圧砕具

KR1500TR-50	KR1500TPR-50	KR1500TPR	KR2150TR	KR2150TPR			
5,170	5,200	7,660	9,700	9,800			
当て回式	自動旋回式	自動旋回式	当て回式	自動旋回式			
48～	48～	95～	95～	95～			
検 査 基 準 値							
16	16	22	22	22			
270	270	700	700	700			
28	28	71	71	71			
20	20	24	24	24			
530	530	850	850	850			
54	54	87	87	87			
0～50mm	0～50mm	0～50mm	0～50mm	0～50mm			
5	5	5	5	5			
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5			
2	2	2	2	2			
0	0	0	0	0			
60	60	70	70	70			
1,500	1,500	1,500	2,150	2,150			

# コベルコ建機

適用範囲		型式		SK210DLC	SK210DLC	SK210DLC	SK235SRDLC
仕様	最大高さ	mm	13.880	15.350	15.220	13.870	
	ブーム及びアーム収納		2折れ	2折れ	3折れ	2折れ	
ブーム及びアーム	基本ブーム	m	7.66	9.1	7.3	9.1	
	第二ブーム	m			2.3		
	第三ブーム	m					
	第一アーム	m	4.9	4.9	4.4	4.9	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
安全装置	作業範囲規制装置 (図 2-5 参照)	警報装置の仕様		警報型	警報型	警報型	警報型
		警報鳴作業半径	mm	7.500	8.500	8.500	7.500
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm	7.500	8.500	8.500	7.500
	ブーム降下 防止装置 (図 2-4 参照)	ブームシリンダーA					
		伸縮量	mm	4.2	4.2	3.0	4.2
		測定時間	分	5	5	5	5

特定解体用機械

SK235SRDLC	SK235SRDLC	SK260DLC	SK260DLC				
14.900	15.220	15.350	14.900				
3折れ	2折れ	2折れ	3折れ				
3.0	7.3	9.1	7.3				
3.75	4.69		2.3				
2.3							
4.4	4.9	4.9	4.4				
検 査 基 準 値							
警報型	警報型	警報型	警報型				
7.500	7.500	8.500	7.500				
9.000	7.500	8.500	9.000				
3.0	3.0	4.2	3.0				
5	5	5	5				

# コベルコ建機

## 1. シリンダー伸縮量の測定

### (1) 狙い

ブームの降下量（ブームシリンダーの伸び・縮み量）を測定することで『ブーム急降下防止弁』が確実に機能していることを確認する。

### (2) 測定条件

①作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。

②水平堅固な平坦地であること。

③シリンダー交換直後は、シリンダー内のエア抜き後に実施すること。

④アームシリンダーは、ストロークエンドから 60mm 動かした状態（クッション範囲を外すこと）

### (3) 測定姿勢

①アタッチメント装着無し

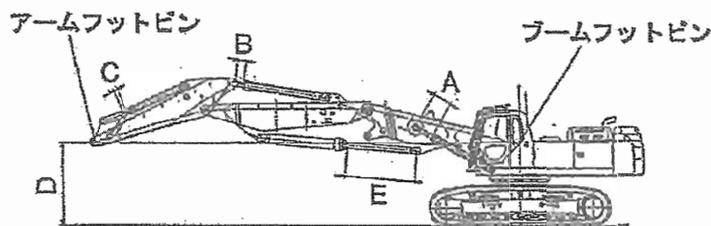
②バケットシリンダーは、固定する。

③アームシリンダー最縮から伸びた位置、バケットシリンダー最伸でブームフットピンとアームフットピンが一致する高さで保持させる。

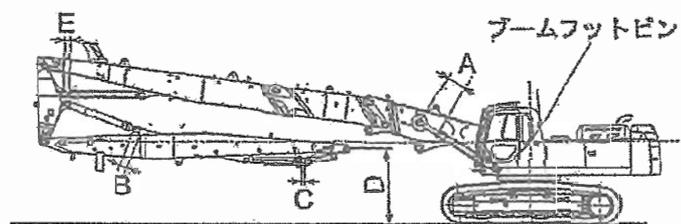
### (4) 測定

①エンジンキーOFF 後、5 分間経過時を測定すること。

②ブームシリンダーの測定位置Aを測定する。



(セパレート仕様)



(LMN仕様)

図 2-4 シリンダーの伸縮量測定

## 2. 作業範囲制限装置の確認

図に示す様にこの場合はブーム及びアーム角度に関わらず、解体具の先端がベースマシンの旋回中心から7.5mの位置に動かしたとき作業範囲規制装置の警報音を確認する。

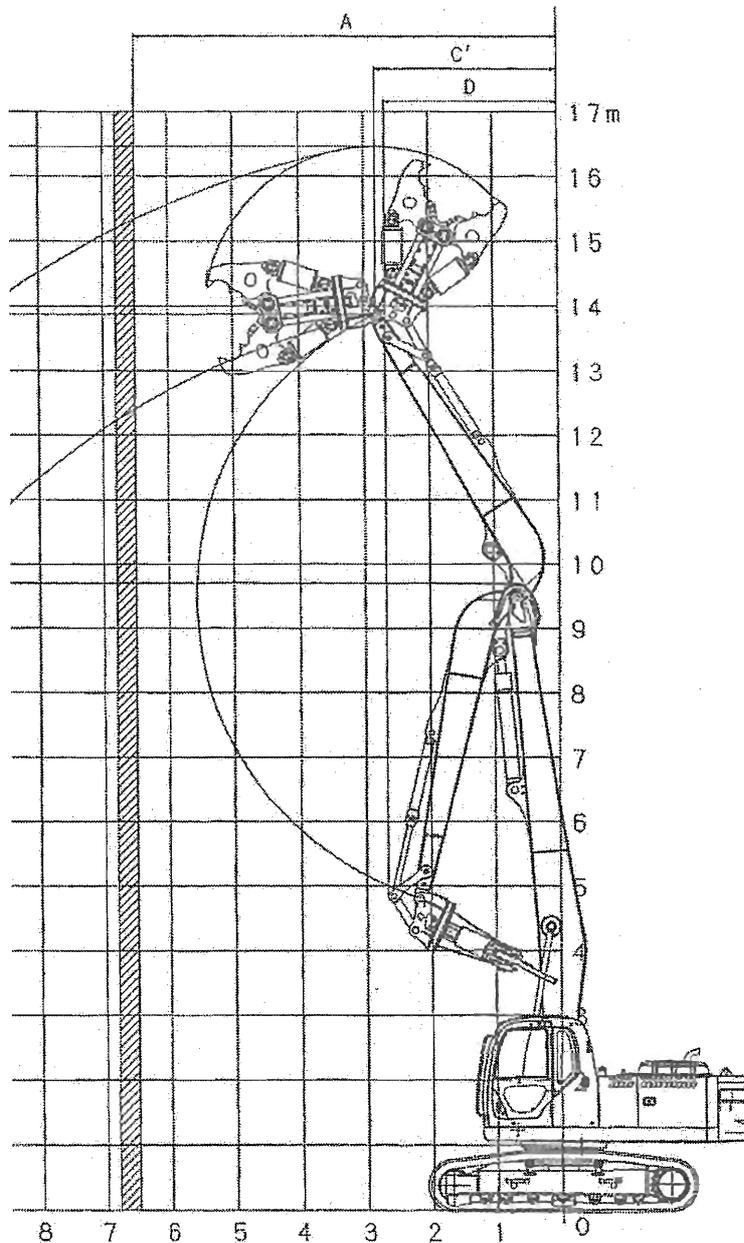


図 2-5 作業範囲制限装置の確認

住友建機

適用範囲		型式		SH210LCD 5HR	SH240 5HR	SH330LC 3BHR	SH500LHD 5HR
仕様	最大高さ	mm	13,969	16,430	20,500	27,140	
	ブーム及びアーム収納		2段折れ	3段折れ	3段折れ	3段折れ	
ブーム及びアーム	基本ブーム	m	8.0	3.4	3.7	4.4	
	第二ブーム	m	—	5.1	2.5	10.7	
	第三ブーム	m	—	—	7.8	—	
	第一アーム	m	4.7	2.3	2.6	2.8	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
安全装置	作業範囲規制装置	警報装置の仕様		警報型 自動停止	警報型 自動停止	警報型 自動停止	警報型 自動停止
		警報鳴作業半径	mm	14,240	11,150	9,350	7,775
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm	14,240	11,150	9,350	7,775
	ブーム降下 防止装置	ブームシリンダー		図 3-1 参照	図 3-2 参照	図 3-2 参照	図 3-2 参照
		伸縮量	mm	4.0	4.0	4.0	4.0
		測定時間	分	5	5	5	5
	作業範囲図				図 3-3 参照	図 3-4 参照	図 3-5 参照

## 1. シリンダー伸縮量の測定

### (1) 測定条件

- ①水平堅固な平坦地で測定すること。
- ②シリンダー交換直後は、シリンダー内のエア抜き後に実施すること。
- ③シリンダーは、ストロークエンドから 50mm 以上動かした状態であること。
- ④作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。

### (2) 測定姿勢

- ①アタッチメント装着無し
- ②測定姿勢は 2 段折れ、3 段折れの参考図の通りとする。

### (3) 測定

- ①エンジン停止後、5 分間経過後の伸縮量を測定すること。
- ②ブームシリンダーの測定位置 A を測定する。

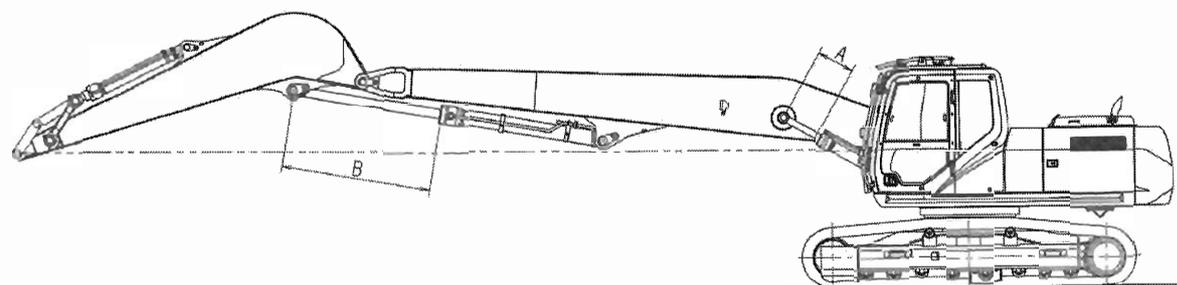


図 3-1 シリンダーの伸縮量測定姿勢 (2 段折れ)

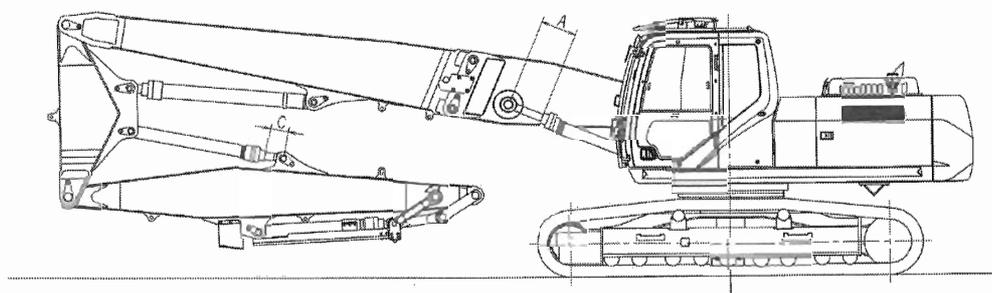


図 3-2 シリンダーの伸縮量測定姿勢 (3 段折れ)

# 住友建機

## 2. 作業範囲制限装置の確認

### (1) 確認方法

#### 1) ブーム危険領域ランプ

- ①ブーム下げ操作を行い、作業可能範囲をこえるとブーム危険領域ランプが点灯する。
- ②この時、アームが押し出された状態だとブーム下げ操作が自動停止する。

#### 2) アーム押し出し停止ブザー

- ①ブーム危険領域で、アームを押し出すとブザーが鳴り、ブーム下げおよびアーム押し出し操作が自動停止する。
- ②ブザー（断続音）が鳴り出したらブーム上げ操作を行うか、アームを最縮まで引き込み、作業可能範囲にすること。ブザー（断続音）が止まると安全に作業が出来る。

(2) 作業範囲図

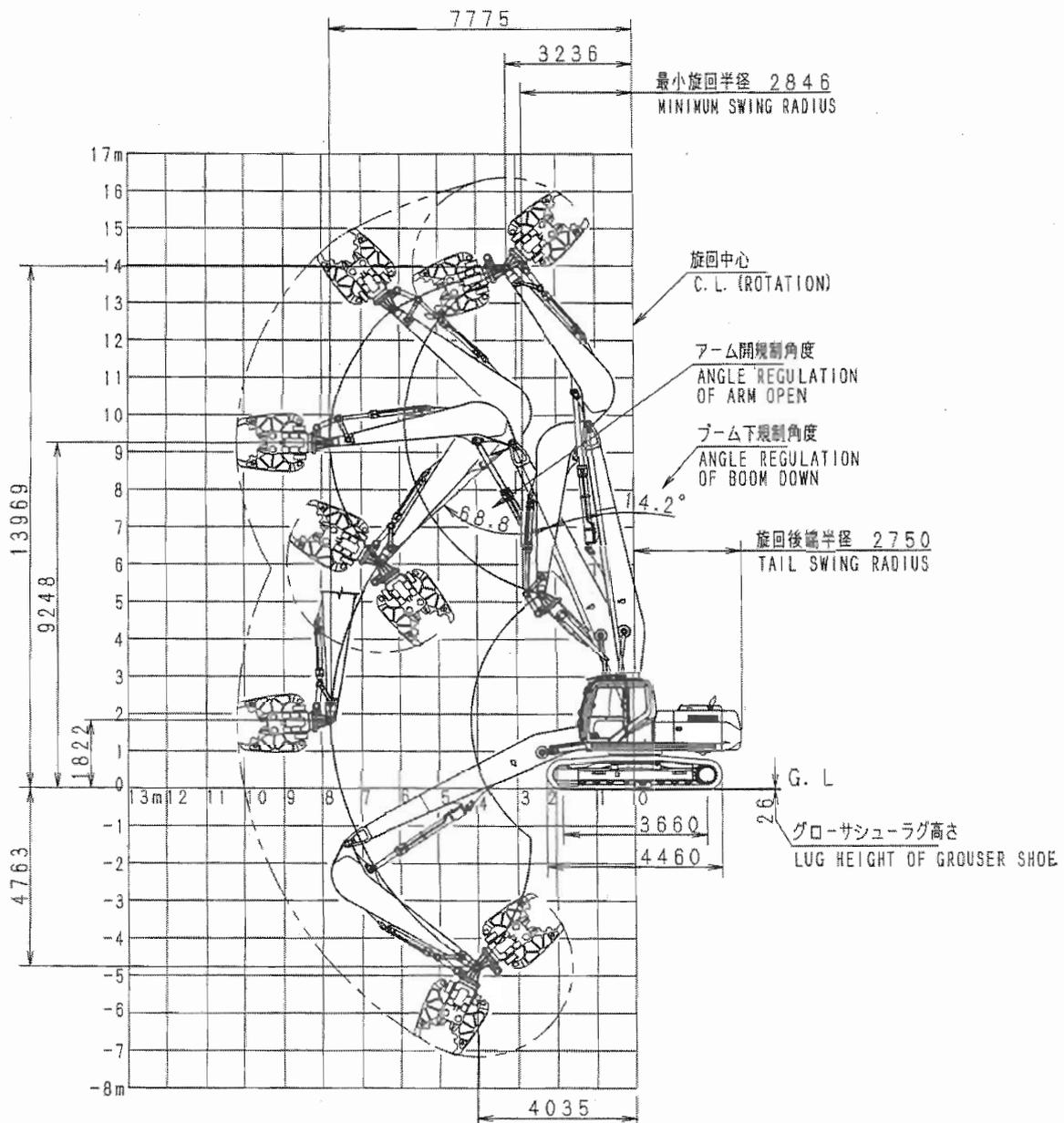


図 3-3 作業範囲制限装置の確認 SH210LCD-5HR

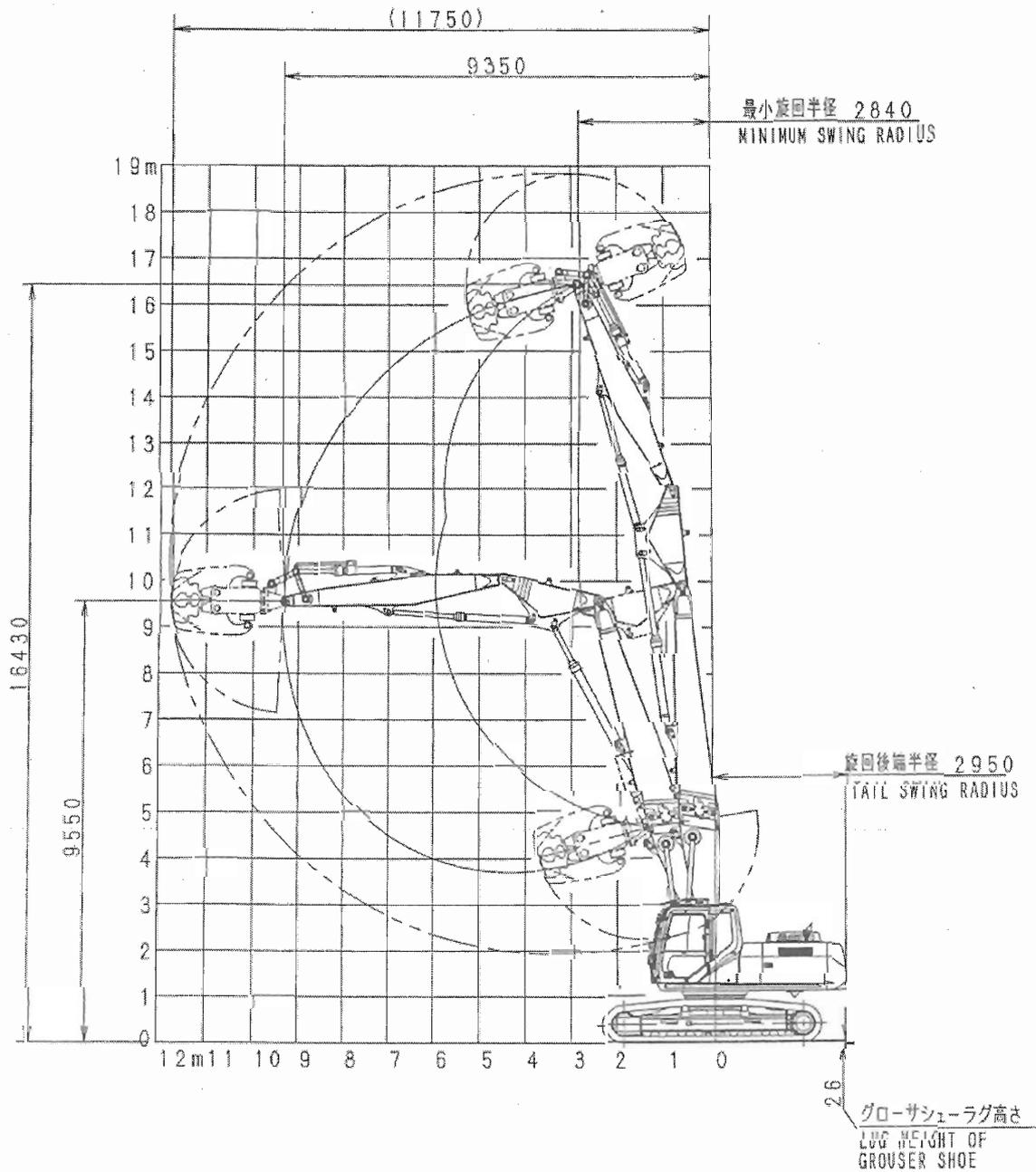


図 3-4 作業範囲制限装置の確認 SH240-5HR

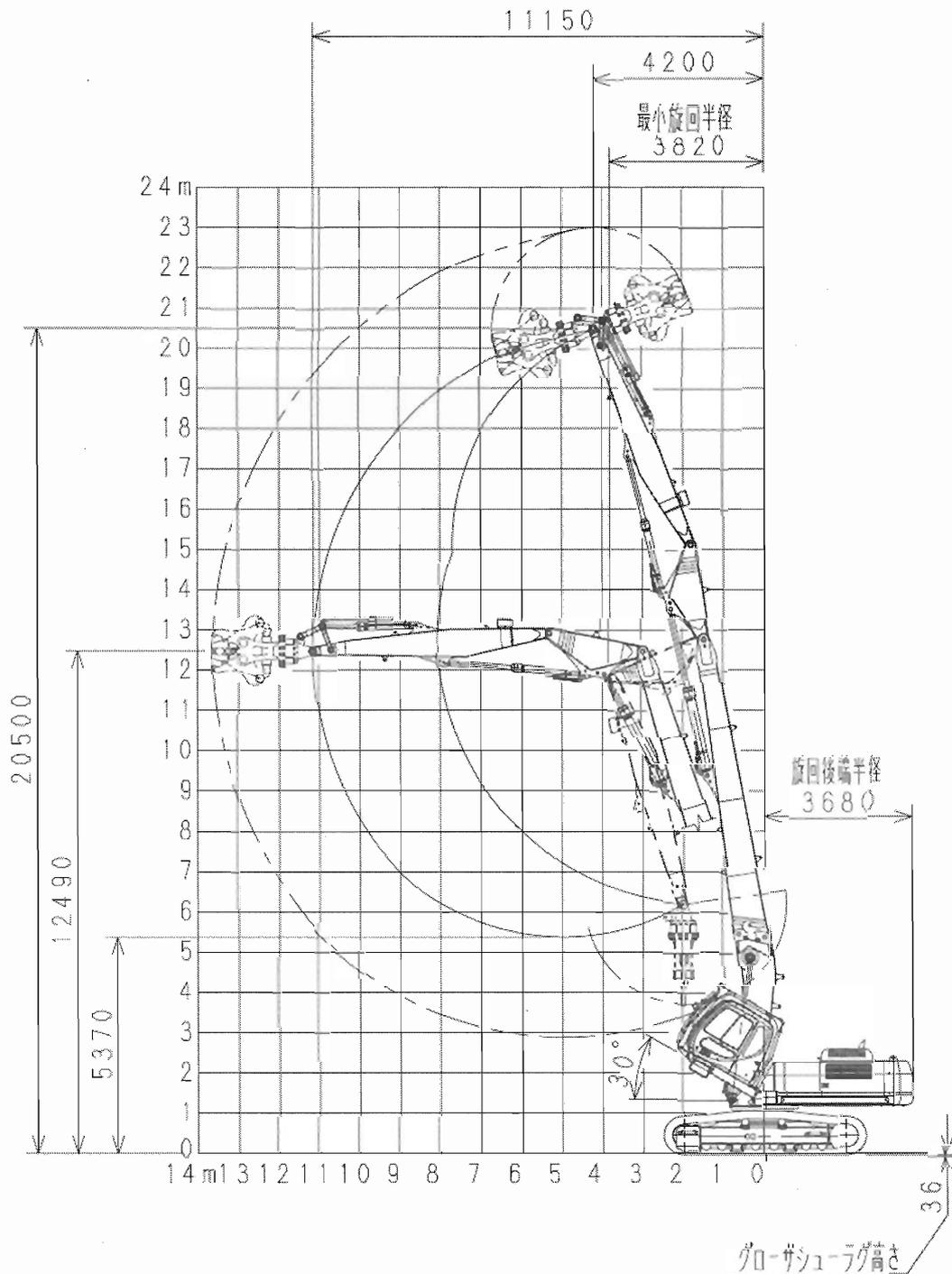


図 3-5 作業範囲制限装置の確認 SH330LC-3BHR

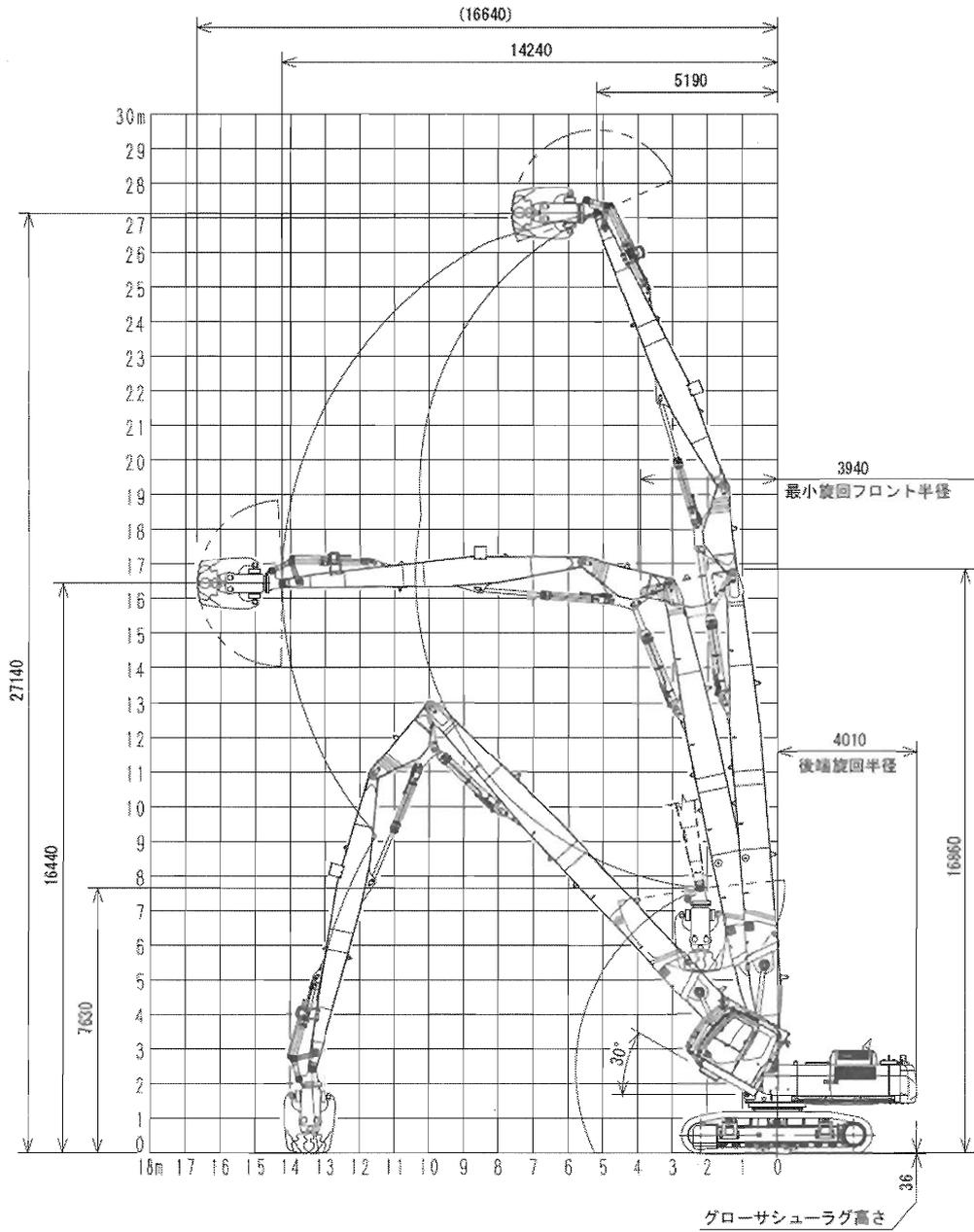


図 3-6 作業範囲制限装置の確認 SH500LHD-5HR

## 特定解体用機械

タグチ工業

適用範囲		型式		DSX-30S	DSX-40S	DSX-60S	DSLX-120S		
		質量 kg		315	435	780	1.370		
		取付可能機体質量(単位 t)		3~4	4~5	6~8	7~12		
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	12	12	12			
		締付トルク	N・m	128	128	128			
			kg・m	13.1	13.1	13.1			
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12			
		締付トルク	N・m	128	128	128			
			kg・m	13.1	13.1	13.1			
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間							
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5		
		許容限度	mm	1.0	1.0	2.0	2.0		
		圧砕ポイント							
		基準値	mm						
	圧砕ポイント	許容限度	mm						
		圧砕ポイント							
		基準寸法	mm						
		許容限度	mm						

## 鉄骨切断具

DSX-120S	DSLX-200S	DSX-200S	DSX-300S				
1.510	2.190	2.410	3.710				
10～14	12～20	20～22	30～35				
検 査 基 準 値							
16		16	18				
313		313	450				
31.9		31.9	45.9				
16		16	18				
313		313	450				
31.9		31.9	45.9				
0.5	0.5	0.5	0.5				
2.0	2.0	2.0	2.0				

タグチ工業

適用範囲		型式		DSX-30A	DSX-40A	DSX-60A	DSLX-120A		
		質量 kg		320	440	780	1.370		
		取付可能機体質量(単位 t)		3~4	4~5	6~8	7~12		
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	12	12	12	16		
		締付トルク	N・m	128	128	128	313		
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9		
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12	16		
		締付トルク	N・m	128	128	128	313		
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9		
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
圧砕・切断部	カッター (図 1-3 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	1.0	1.0	2.0	2.0		
	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						

鉄骨切断具

DSX-120A	DSLX-200A	DSX-200A	DSX-300A				
1.510	2.200	2.420	3.720				
10～14	12～20	20～22	30～35				
検 査 基 準 値							
16		16	18				
313		313	450				
31.9		31.9	45.9				
0.5	0.5	0.5	0.5				
2.0	2.0	2.0	2.0				

タグチ工業

適用範囲		型式		GSE-200A			
		質量 kg		1.545			
		取付可能機体質量(単位 t)		20~22			
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			
		締付トルク	N・m	313			
			kg・m	31.9			
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	16			
		締付トルク	N・m	313			
			kg・m	31.9			
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	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				



タグチ工業

適用範囲		型 式		MP-60F	MP-120F	MP-200F	MP-60S		
		質 量 kg		760	7.330	2.210	770		
		取付可能機体質量(単位 t)		6~8	10~14	20~22	6~8		
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	12	16	16	12		
		締付トルク	N・m	128	313	313	128		
			kg・m	13.1	31.9	31.9	13.1		
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	16	16	12		
		締付トルク	N・m	128	313	313	128		
			kg・m	13.1	31.9	31.9	13.1		
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間							
		基準値	mm	0.5	1.0	1.0	0.5		
		許容限度	mm						
	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						



タグチ工業

適用範囲		型式		MFP-60F	MFP-120F	MFP-200F	MFP-60S		
		質量 kg		760	1.340	2.250	770		
		取付可能機体質量(単位 t)		6~8	10~14	20~22	6~8		
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	12	16	16	12		
		締付トルク	N・m	128	313	313	128		
			kg・m	13.1	31.9	31.9	13.1		
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	16	16	12		
		締付トルク	N・m	128	313	313	128		
			kg・m	13.1	31.9	31.9	13.1		
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間							
		基準値	mm	0.5	1.0	1.0	0.5		
		許容限度	mm						
	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						

## 鉄骨切断具

MFP-120S	MFP-200S	MFP-60A	MFP-120A	MFP-200A			
1.360	2.270	780	1.370	2.280			
10~14	20~22	6~8	10~14	20~22			
検 査 基 準 値							
16	16	12	16	16			
313	313	128	313	313			
31.9	31.9	13.1	31.9	31.9			
16	16	12	16	16			
313	313	128	313	313			
31.9	31.9	13.1	31.9	31.9			
1.0	1.0	0.5	1.0	1.0			

タグチ工業

適用範囲		型 式		DS-30F	DS-40F	DS-60F	DS-120F		
		質 量 kg		280	370	720	1.390		
		取付可能機体質量(単位 t)		3~4	4~5	6~8	10~14		
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	12	12	12	16		
		締付トルク	N・m	128	128	128	313		
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9		
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12	16		
		締付トルク	N・m	128	128	128	313		
			kg・m	13.1	13.1	13.1	31.9		
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間							
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5		
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	2.0		
	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						

コンクリート大割圧砕具

DS-200F	DS-300F	DS-310F					
2.240	3.380	3.525					
20~22	30~35	30~35					
検 査 基 準 値							
16	18	18					
313	450	450					
31.9	45.9	45.9					
16	18	18					
313	450	450					
31.9	45.9	45.9					
0.5	0.5	0.5					
2.0	2.0	2.0					

タグチ工業

適用範囲		型式		DS-30S	DS-40S	DS-60S	DS-120S	
		質量 kg		295	385	730	1.410	
		取付可能機体質量(単位 t)		3~4	4~5	6~8	10~14	
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	12		12	16	
		締付トルク	N・m	128		128	313	
			kg・m	13.1		13.1	31.9	
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12		12	16	
		締付トルク	N・m	128		128	313	
			kg・m	13.1		13.1	31.9	
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー						
		伸縮量	mm					
		測定時間	分					
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間						
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5	
		許容限度	mm	1.0	1.0	10	2.0	
	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					



タグチ工業

適用範囲		型式		DS-30A	DS-40A	DFE-60A	DS-60A		
		質量 kg		300	390	705	730		
		取付可能機体質量(単位 t)		3~4	4~5	6~8	6~8		
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	12	12	12	12		
		締付トルク	N・m	128	128	128	128		
			kg・m	13.1	13.1	13.1	13.1		
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	12	12	12	12		
		締付トルク	N・m	128	128	128	128		
			kg・m	13.1	13.1	13.1	13.1		
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間							
		基準値	mm	0.5	0.5		0.5		
		許容限度	mm	1.0	1.0		1.0		
	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						



タグチ工業

適用範囲		型式		DSL-120F	DSL-200F	DSL-120S	DSL-200S	
		質量 kg		1.190	1.940	1.195	1.950	
		取付可能機体質量(単位 t)		10~14	20~22	10~14	20~22	
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	16	16	
		締付トルク	N・m		313	313	313	
			kg・m		31.9	31.9	31.9	
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm		16	16	16	
		締付トルク	N・m		313	313	313	
			kg・m		31.9	31.9	31.9	
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー						
		伸縮量	mm					
		測定時間	分					
圧砕・切断部	カッター	カッターの間隙						
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5	
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	2.0	
	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					

コンクリート大割圧砕具

DSL-120A	DSL-200A						
1.210	1.980						
10~14	20~22						
検 査 基 準 値							
16	16						
313	313						
31.9	31.9						
16	16						
313	313						
31.9	31.9						
0.5	0.5						
2.0	2.0						

# タグチ工業

適用範囲		型 式		DF-10A	MZ-60F	MZ-120F	MZ-200F		
		質 量 kg		120	710	1.370	2.150		
		取付可能機体質量(単位 t)		1~1.5	6~8	10~14	20~22		
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	10	12	16	16		
		締付トルク	N・m	72.5	128	313	313		
			kg・m	7.4	13.1	31.9	31.9		
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm	10	12	16	16		
		締付トルク	N・m	72.5	128	313	313		
			kg・m	7.4	13.1	31.9	31.9		
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間							
		基準値	mm	0.5	0.5	1.0	1.0		
		許容限度	mm	1.0					
	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						



タグチ工業

適用範囲		型式		MC-40	MC-60	MC-120	MC-201
		質量 kg		235	550	1.010	1.600
		取付可能機体質量(単位 t)		4~5	6~8	10~14	20~22
		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	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	1.0	1.0
		許容限度	mm				
	圧砕ポイント	圧砕ポイントA					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイントB					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイントC					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイントE					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイントF					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイントG					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				



タグチ工業

適用範囲		型式		GV-15L	GV-30L	GV-40L	GV-60L		
		質量 kg		110	140	230	370		
		取付可能機体質量(単位 t)		1.2~3	3~4	4~5	6~8		
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						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA							
		基準値	mm	81	94	131	151		
		許容限度	mm						
		つかみポイント							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB							
		基準値	mm	12	16	12	16		
		許容限度	mm						

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GV-120L	GV-200L	GV-300L	GV-400L	GV-15S	GV-30S	GV-40S	GV-60S
570	1.080	1.760	2.430	100	180	310	510
10～14	20～22	30～35	40～45	1.2～3	3～4	4～5	6～8
検 査 基 準 値							
				10	10	12	12
				72.5	72.5	128	128
				7.4	7.4	13.1	13.1
				10	10	12	12
				72.5	72.5	128	128
				7.4	7.4	13.1	13.1
181	252	269	295	61	94	131	151
16	25	34	34	12	16	12	16

タグチ工業

適用範囲		型式		GV-120S	GV-200S	GV-300S	GV-400S
		質量 kg		800	1.460	2.200	3.350
		取付可能機体質量(単位 t)		10~14	20~22	30~35	40~45
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	18	16
		締付トルク	N・m	313	313	450	313
			kg・m	31.9	31.9	45.9	31.9
		取付ボルトサイズ	mm	16	16	18	16
		締付トルク	N・m	313	313	450	313
			kg・m	31.9	31.9	45.9	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ソース)	つかみポイントA					
		基準値	mm	181	242	269	295
		許容限度	mm				
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB					
		基準値	mm	16	25	34	34
		許容限度	mm				

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GV-120LP	GV-120LM	GV-200LM	GR-120L	GR-200L	GR-300L	GR-400L	
690	870	1.430	740	1.340	2.140	3.070	
10～14	10～14	20～22	10～14	20～22	30～35	40～45	
検 査 基 準 値							
181	181	242					
16	16	25					

タグチ工業

適用範囲		型式		GT-08	GT-15	GT-30	GT-40		
		質量 kg		60	110	160	220		
		取付可能機体質量(単位 t)		0.7~1.5	1.2~3	3~4	4~5		
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						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		取付ボルトサイズ (内輪)	mm						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA							
		基準値	mm	63	81	93	131		
		許容限度	mm						
		つかみポイント							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB							
		基準値	mm	10	13	16	16		
		許容限度	mm						

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

GT-60	GT-120	GT-200	GT-300				
370	610	1.130	1.860				
6～8	10～14	20～22	30～35				
検 査 基 準 値							
151	181	242	269				
16	16	25	34				

タグチ工業

適用範囲		型式		GV-03K	GV-05K	GV-10K	GV-20K
		質量 kg		50	115	160	240
		取付可能機体質量(単位 t)		0.7~1.5	1.2~3	3~4	4~5
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				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		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	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ソース)	つかみポイントA					
		基準値	mm	64	80	92	131
		許容限度	mm				
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB					
		基準値	mm	10	12	16	16
		許容限度	mm				

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

GV-30K	GV-40K	GV-70K					
380	540	1.250					
6~8	10~14	20~22					
検 査 基 準 値							
151	181	241					
16	16	25					

タグチ工業

適用範囲		型 式		GR-120	GR-200	GR-300	GR-400		
		質 量 kg		700	1.350	2.170	3.150		
		取付可能機体質量(単位 t)		10~14	20~22	30~35	40~45		
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						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		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	開閉シリンダー					
				伸縮量	mm				
測定時間	分								
つ か み 部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						
		つかみポイントA							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB							
		基準値	mm						
		許容限度	mm						



タグチ工業

適用範囲		型式		BF-30	BF-40	BF-60	BF-120
		質量 kg		200	290	410	720
		取付可能機体質量(単位 t)		3~4	4~5	6~8	10~14
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				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		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	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ソース)	つかみポイントA					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		つかみポイントA					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				



日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		K-3J	K-4J	K-7J	K-13J(R)
		質量 kg		300	370	695	1,380 (1,500)
		取付可能機体質量(単位 t)		2.5~4.0	3.5~5.5	6.0~9.0	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	14	14	16	20 (24)
		締付トルク	N・m	200	200	350	650 (950)
			kg・m	20	20	35	65 (95)
		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 (図 5-1 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	30	30	30	50
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-2 及び個別図参照)		図 5-3	図 5-3	図 5-3	図 5-4
		基準値	mm	0.1~0.5	0.1~0.5	0.1~0.5	0.5~1.2
		許容限度	mm	1.5	1.5	1.5	3.0
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0	5.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 5-8 参照)					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	10	10	10	10
		圧砕部ポイント間 (個別図参照)					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

(R)は油圧旋回タイプ

# 鉄骨切断具

K-23J(R)	K-24X(R)	K-33X(R)	K-42X(R)	K-65XR			
2,350 (2,390)	2,400 (2,450)	3,280 (3,330)	4,080 (4,130)	6,830			
19~21	19~21	29~38	39~48	29~48			
検 査 基 準 値							
24	24	24	24	24			
950	950	950	950	950			
95	95	95	95	95			
		27	27				
		1400	1400				
		140	140				
50	50	80	80	80			
5	5	5	5	5			
☒ 5-4	☒ 5-5	☒ 5-5	☒ 5-5	☒ 5-6			
0.5~1.2	0.5~1.2	0.5~1.2	0.5~1.2	0.1~1.0			
3.0	3.0	3.0	3.0	3.0			
5.0	5.0	5.0	5.0	5.0			
0	0	0	0				
10	10	10	10				
				☒ 5-9			
				-446			
				-436			

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		K25 (R)	K25 (R)			
		質量 kg		2,460 (2,460)	2,545 (2,545)			
		*シリンダーカバー装着			*			
		取付可能機体質量(単位 t)		19~21	19~21			
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	20	20			
		締付トルク	N・m	550	550			
			kg・m	55	55			
		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 5-1 参照)	開閉シリンダー						
		伸縮量	mm	50	50			
		測定時間	分	5	5			
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-2 及び個別図参照)		図 5-7	図 5-7			
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0			
		許容限度	mm	3.0	3.0			
		摩耗限度	R	2.0	2.0			
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間						
		基準値	mm					
		許容限度	mm					
		圧砕部ポイント間 (個別図参照)		図 5-10	図 5-10			
		基準寸法	mm	-227	-227			
		許容限度	mm	-217	-217			

(R) は油圧旋回タイプ



1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

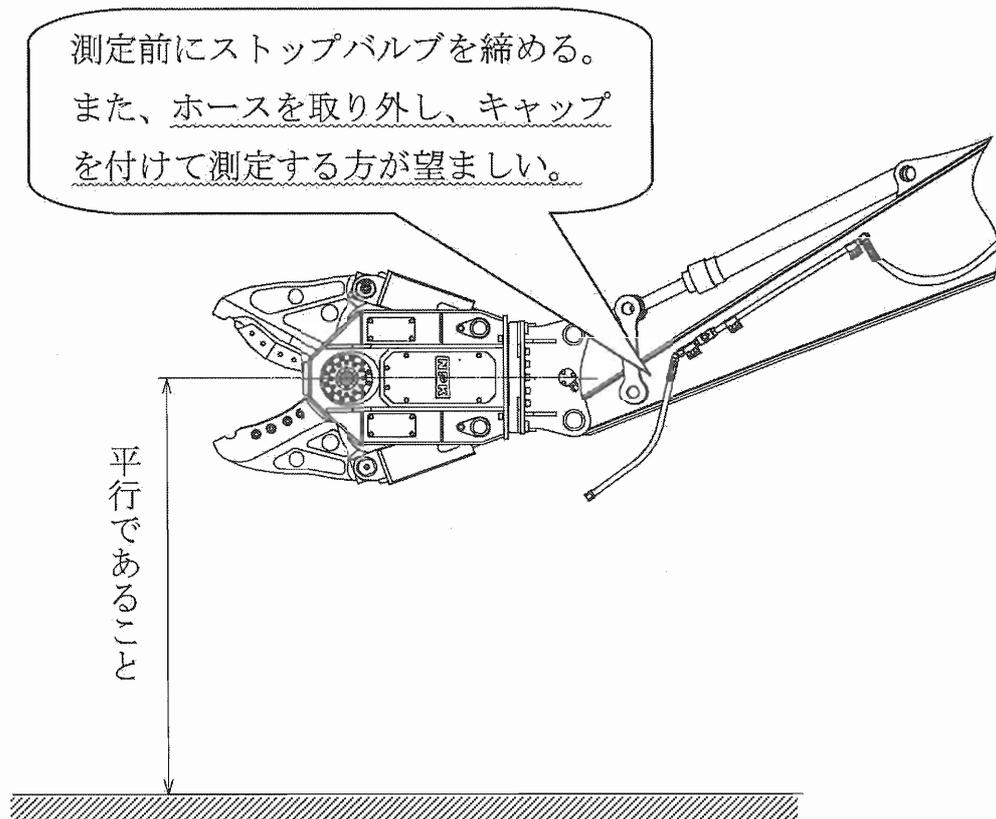


図 5-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

- ①エンジンを始動する。
  - ②車両を平坦な場所に移動する。
  - ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
  - ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
  - ⑤エンジンを止める。
  - ⑥ストップバルブを締める。  
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
  - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。  
（2シリンダータイプは上側のシリンダーを測定する。）
- ※油温は55℃までであること。
- ※2シリンダータイプは、上側測定後、下側シリンダーを上側に移動してから、測定方法③より順番に測定を行う。

2. カッターの隙間測定

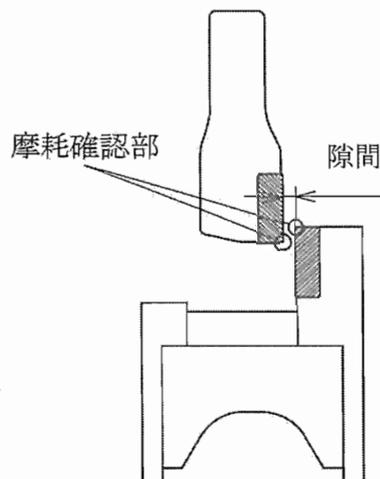


図 5-2 カッターの隙間測定

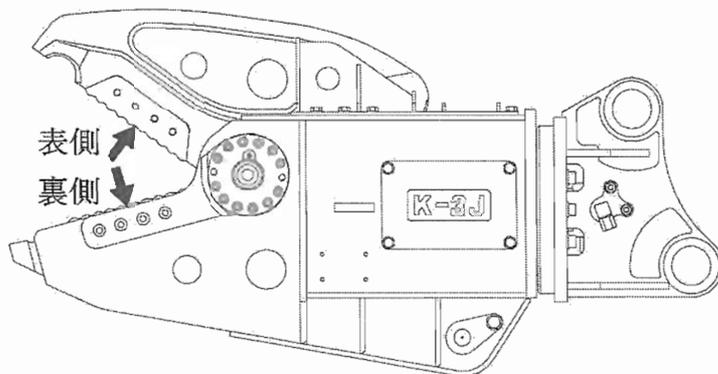


図 5-3 隙間測定位置 K-3J~7J

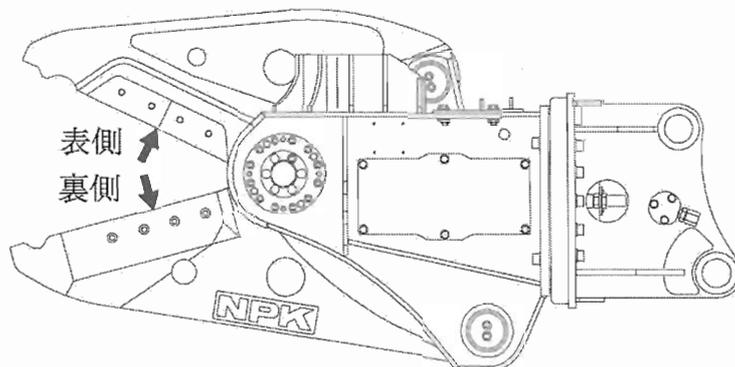


図 5-4 隙間測定位置 K-13J(R)、K-23J(R)

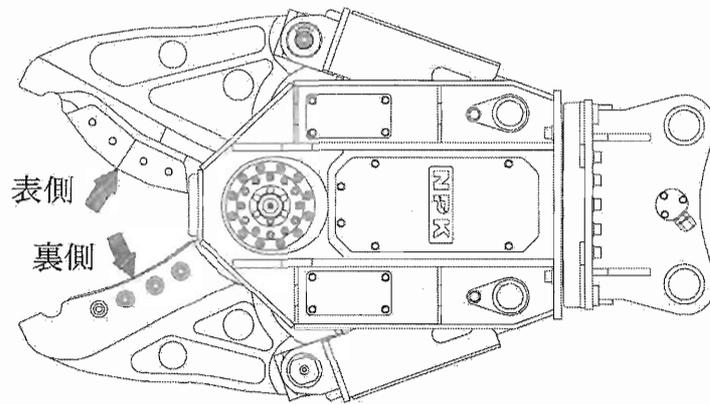


図 5-5 隙間測定位置 K-24X(R)、K-33X(R)、K-42X(R)

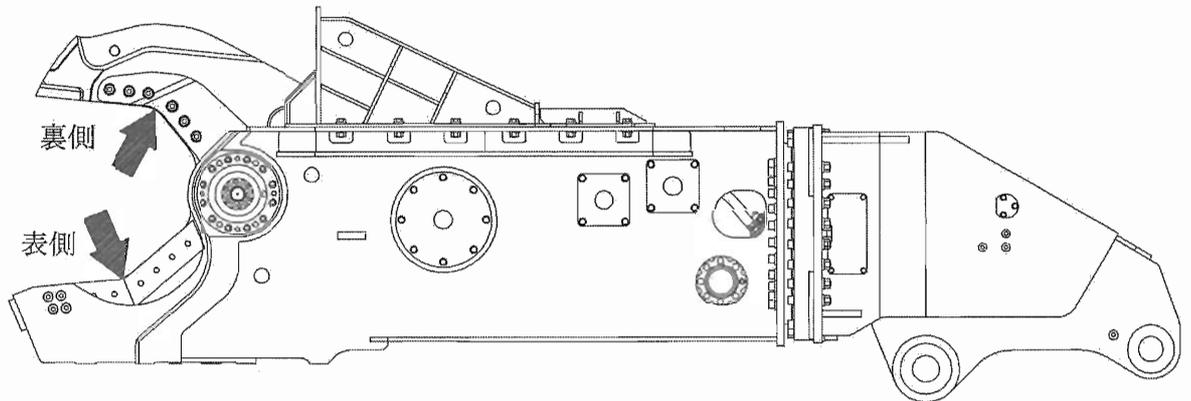


図 5-6 隙間測定位置 K-65XR

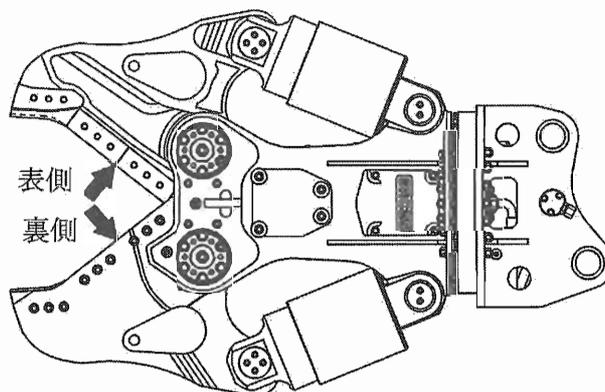


図 5-7 隙間測定位置 K-25(R)

### 3. 圧砕ポイント隙間測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕ポイント隙間寸法を測定する。



図 5-8 圧砕ポイント隙間測定

### 4. 圧砕部ポイント間の測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕部ポイント間の寸法を測定する。

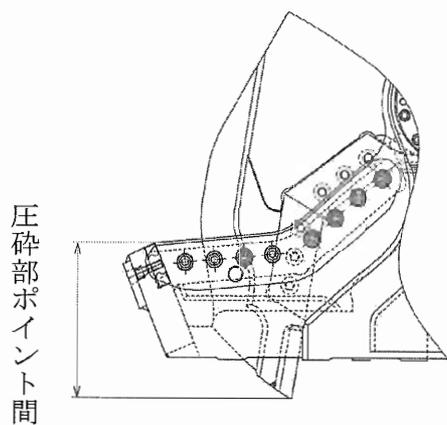


図 5-9 圧砕部ポイント間の測定 K-65XR

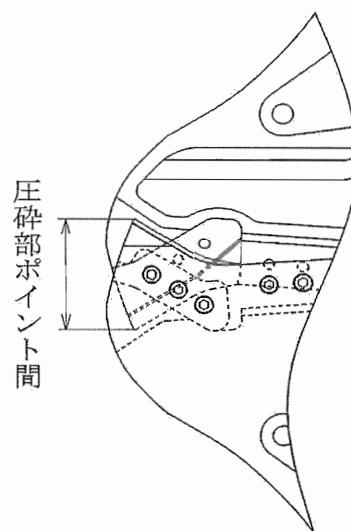


図 5-10 圧砕部ポイント間の測定 K-25(R)

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		M-20KF	M-20K	M-28K	M-38K		
		質 量 kg		2,040	2,060	3,150	4,260		
		取付可能機体質量(単位 t)		19~21	19~21	29~38	39~48		
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	24	24	24	24		
		締付トルク	N・m	950	950	950	950		
			kg・m	95	95	95	95		
		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	開閉シリンダー (図 5-11 参照)					
				伸縮量	mm	50	50	80	80
測定時間	分			5	5	5	5		
カッターの隙間 (図 5-12 及び 13 参照)									
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター	基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0		
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0		
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0		
		圧砕ポイントの隙間							
	圧砕ポイント	基準値	mm						
		許容限度	mm						
		圧砕部ポイント間 (図 5-14 参照)							
		基準値	mm	-394	-394	-434	-535		
		許容限度	mm	-384	-384	-424	-525		



1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

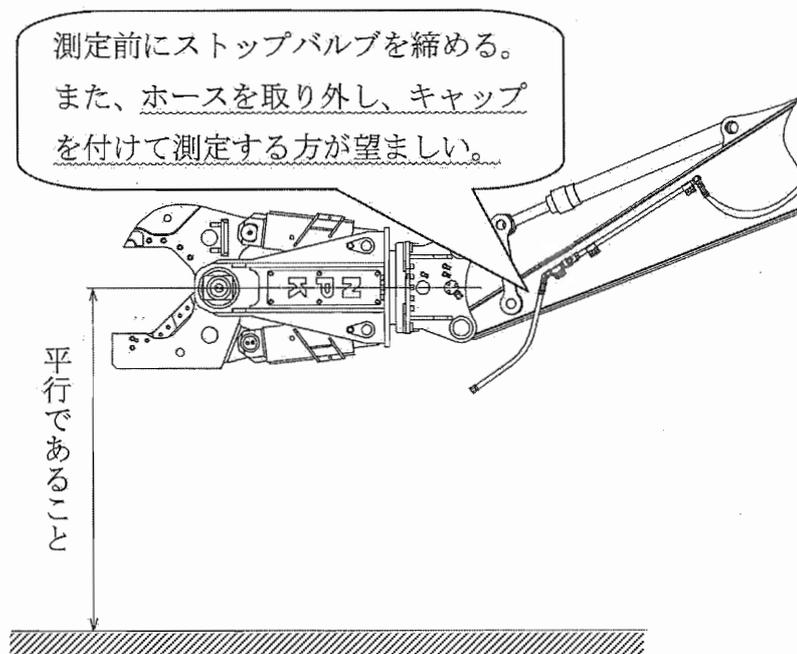


図 5-11 開閉シリンダーの伸縮量測定

- ①エンジンを始動する。
  - ②車両を平坦な場所に移動する。
  - ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
  - ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
  - ⑤エンジンを止める。
  - ⑥ストップバルブを締める。  
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
  - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
- ※油温は 55℃までであること。
- ※2 シリンダータイプは、上側測定後、下側シリンダーを上側に移動してから、測定方法③より順番に測定を行う。

2. カッターの隙間測定

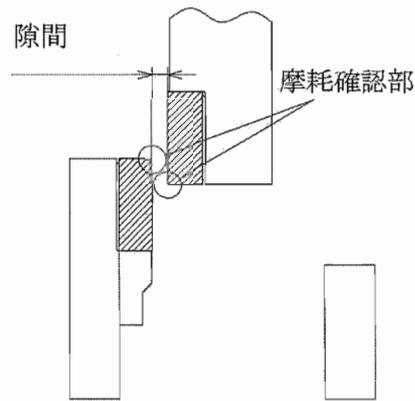


図 5-12 カッターの隙間測定

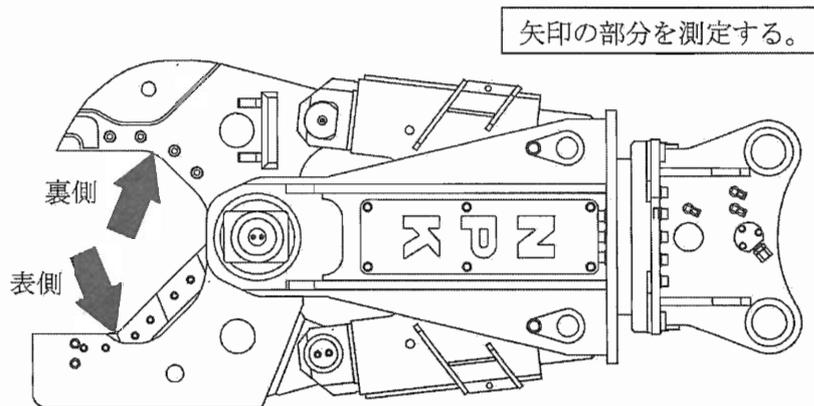


図 5-13 カッターの隙間測定位置

### 3. 圧碎部ポイント間の測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧碎部ポイント間の寸法を測定する。

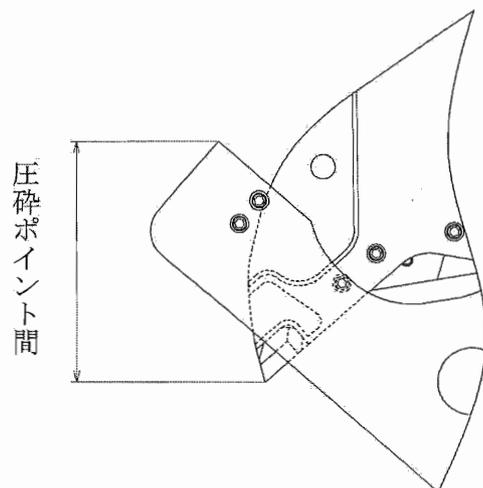


図 5-14 圧碎ポイント間の測定

## 鉄骨切断具

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		Z-1	Z-2	Z-3	
		質量 kg		110	195	280	
		取付可能機体質量(単位 t)		1.3~1.8	2.0~2.7	3.0~3.5	
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	10	14	14	
		締付トルク	N・m	70	200	200	
			kg・m	7	20	20	
		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	開閉シリンダー (図 5-15 参照)					
		伸縮量	mm	30	30	30	
		測定時間	分	5	5	5	
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-16 参照)					
		基準値	mm	0~0.5	0~0.5	0~0.5	
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0	
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 5-17 参照)					
		基準値	mm	0	0	0	
		許容限度	mm	10	10	10	
		基準値	mm				
		許容限度	mm				



# 日本ニューマチック工業

## 1. 測定姿勢

### (1) シリンダー伸縮量の測定

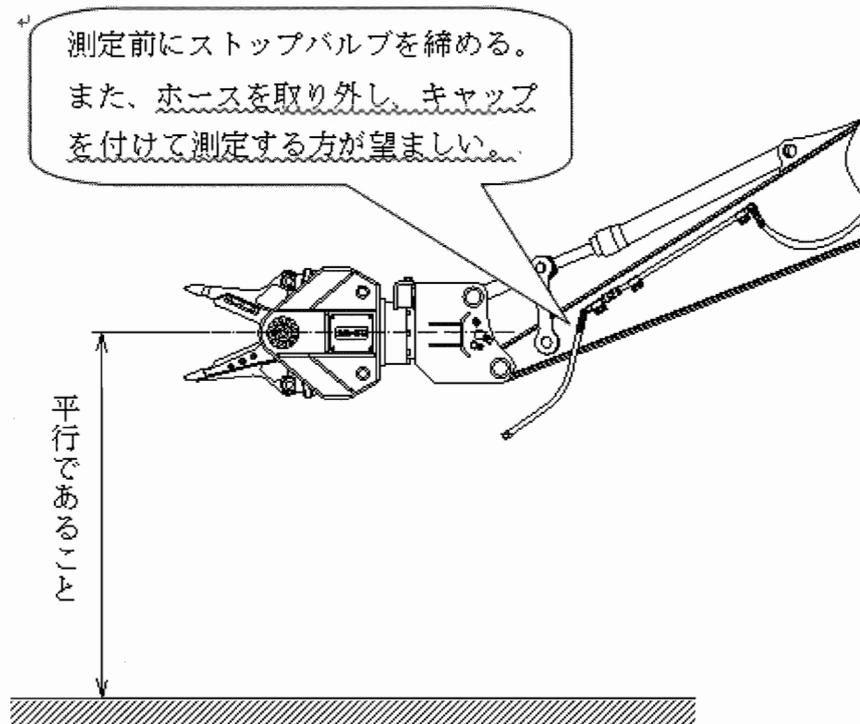


図 5-15 開閉シリンダーの伸縮量測定

- ①エンジンを始動する。
  - ②車両を平坦な場所に移動する。
  - ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
  - ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
  - ⑤エンジンを止める。
  - ⑥ストップバルブを締める。  
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
  - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
- ※油温は 55℃までであること。

## 2. カッターの隙間測定

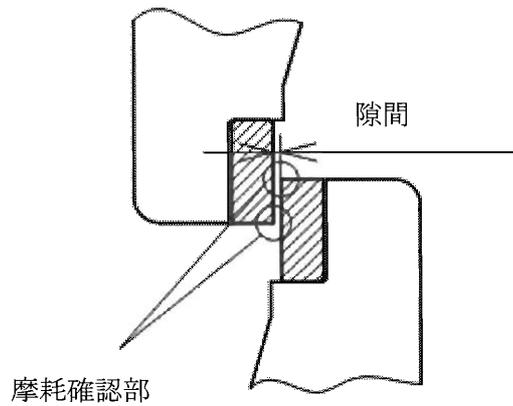


図 5-16 カッターの隙間測定

## 3. 圧砕ポイント隙間測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕ポイント隙間を測定する。

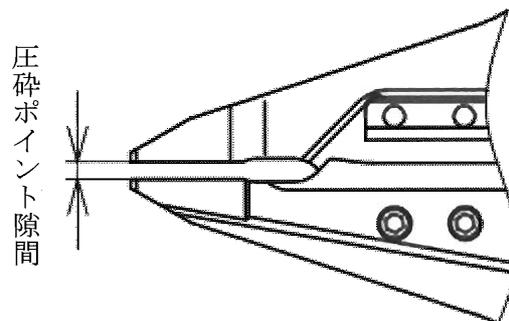


図 5-17 圧砕ポイント隙間測定

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		X-1	X-3A	X-4A	X-7A		
		質量 kg		130	280	370	660		
		取付可能機体質量(単位 t)		1.3~2.0	2.5~4.0	3.5~5.5	6.0~9.0		
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	12	14	14	16		
		締付トルク	N・m	130	200	200	350		
			kg・m	13	20	20	35		
		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	開閉シリンダー (図 5-18 参照)					
				伸縮量	mm	30	30	30	30
測定時間	分			5	5	5	5		
圧碎・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-19 参照)							
		基準値	mm	0.1~0.8	0.1~0.8	0.1~0.8	0.1~0.8		
		許容限度	mm	2.4	2.4	2.4	2.4		
		摩耗限度	R	3.0	3.0	3.0	3.0		
	圧碎ポイント	圧碎ポイント隙間 (図 5-20 参照)							
		基準値	mm	0	0	0	0		
		許容限度	mm	25	25	25	25		
		圧碎中間ポイント間 (図 5-20 参照)							
		基準値	mm		72	67	111		
		許容限度	mm		100	95	135		

(R)は油圧旋回タイプ

コンクリート大割圧砕具

S-13XC	S-16XC	S-23XC (R)	S-24XC (R)	S-36XC (R)	S-42XC (R)	S-60XCR	
1,380	1,530	2,240 (2,290)	2,400 (2,450)	3,610 (3,680)	4,400 (4,420)	5,700	
10~16	10~16	19~21	19~21	29~38	39~48	39~48	
検 査 基 準 値							
20	20	24	24	24	24	24	
650	650	950	950	950	950	950	
65	65	95	95	95	95	95	
				27	27	27	
				1,400	1,400	1,400	
				140	140	140	
50	50	50	50	80	80	80	
5	5	5	5	5	5	5	
0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	
3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	
5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	
0	0	0	0	0	0~2	5	
50	50	50	50	80	80	80	
28	20	31	18	15	14	60	
80	70	80	70	100	100	140	

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		SV-15X	SV-18X	SV-24X (R)	SV-36X (R)
		質量 kg		1,550	1,780	2,400 (2,450)	3,710 (3,760)
		取付可能機体質量(単位 t)		10~16	19~21	19~21	29~38
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	20	24	24	24
		締付トルク	N・m	650	950	950	950
			kg・m	65	95	95	95
		取付ボルトサイズ	mm				27
		締付トルク	N・m				1,400
			kg・m				140
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 5-18 参照)					
		伸縮量	mm	50	50	50	80
		測定時間	分	5	5	5	5
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-19 参照)					
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 5-20 参照)					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	50	50	50	80
		圧砕中間ポイント間 (図 5-20 参照)					
		基準値	mm	37	40	30	25
		許容限度	mm	85	90	80	100

(R)は油圧旋回タイプ

コンクリート大割圧砕具

SV-47X(R)	SV-65XR	SV-100XR					
4,620 (4,640)	6,625	9,300					
39~48	60~70	80~100					
検 査 基 準 値							
24	22	27					
950	750	1,400					
95	75	140					
27	24						
1,400	950						
140	95						
80	80	80					
5	5	5					
0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0					
3.0	3.0	3.0					
5.0	5.0	5.0					
0	0	0					
80	80	80					
60	53	56					
140	130	135					

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		SRC25 (R)	SRC25 (R)			
		質量 kg		2,450 (2,450)	2,550 (2,550)			
		シリンダーカバー付属			○			
		取付可能機体質量(単位 t)		19~21	19~21			
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	20	20			
		締付トルク	N・m	550	550			
			kg・m	55	55			
		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	開閉シリンダー (図 5-18 参照)						
		伸縮量	mm	50	50			
		測定時間	分	5	5			
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-19 参照)						
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0			
		許容限度	mm	3.0	3.0			
		摩耗限度	R	5.0	5.0			
	圧砕ポイント	圧砕ポイント隙間 (図 5-20 参照)						
		基準値	mm	0	0			
		許容限度	mm	50	50			
		圧砕中間ポイント間 (図 5-20 参照)						
		基準値	mm					
		許容限度	mm					

(R)は油圧旋回タイプ



# 日本ニューマチック工業

## 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

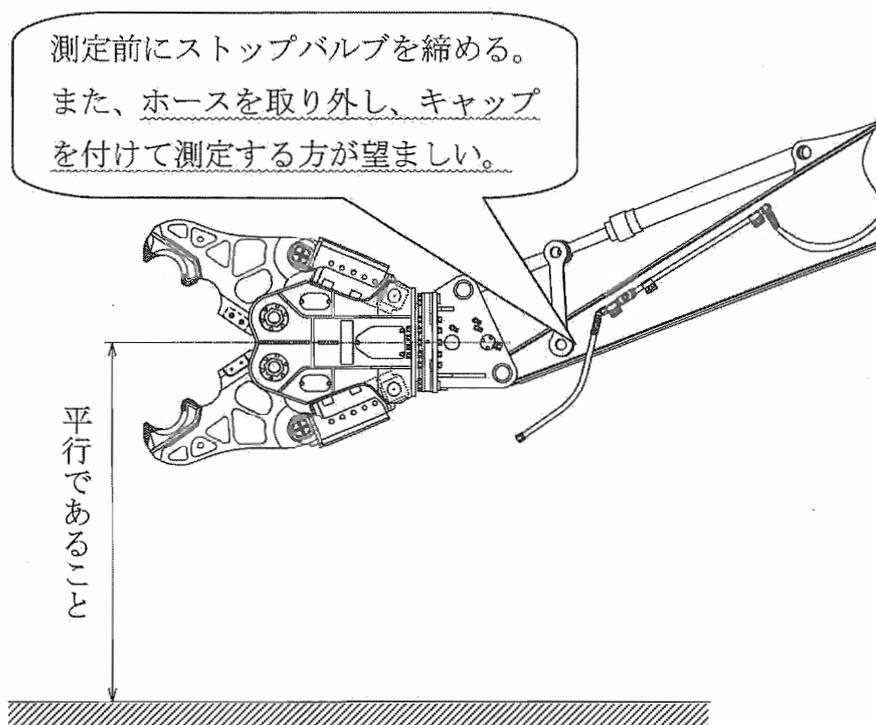


図 5-18 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①エンジンを始動する。
- ②車両を平坦な場所に移動する。
- ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
- ④アーム、ドライブアームを最大開口まで開く。
- ⑤エンジンを止める。
- ⑥ストップバルブを締める。  
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
- ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。  
（2シリンダータイプは上側のシリンダーを測定する。）

※油温は 55℃までであること。

※2シリンダータイプは、上側測定後、下側シリンダーを上側に移動してから、測定方法③より順番に測定を行う。

2. カッターの隙間測定

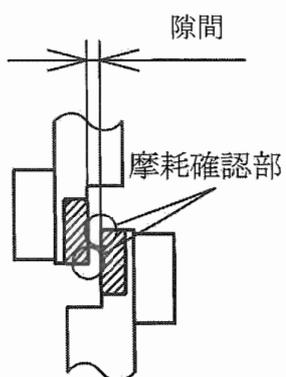


図 5-19 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイント隙間測定

シリンダーストロークエンドでアームを閉じた時の圧砕ポイント隙間寸法を測定する。

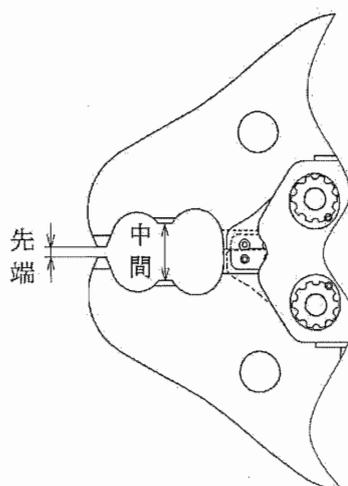


図 5-20 圧砕ポイント隙間測定

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		G-7	G-12J	G-17J	G-18J	
		質量 kg		740	1,160	1,660	1,997	
		取付可能機体質量(単位 t)		6.0~9.0	10~16	19~21	19~21	
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					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
		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	開閉シリンダー (図 5-21 参照)				
				伸縮量	mm	30	50	50
測定時間	分			5	5	5	5	
圧碎・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-22 参照)						
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0	
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0	
	圧碎ポイント	圧碎ポイント (個別図参照)		図 5-23	図 5-24	図 5-25	図 5-26	
		基準値 (測定箇所)	mm	7	5	4	3	
		許容限度	mm	50%以下	50%以下	50%以下	50%以下	

コンクリート小割圧砕具

G-28J	G-40						
2,900	3,800						
25~38	39~48						
検 査 基 準 値							
80	80						
5	5						
0.5~1.0	0.5~1.0						
3.0	3.0						
5.0	5.0						
図 5-27	図 5-28						
3	4						
50%以下	50%以下						

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		G-175	G-200				
		質量 kg		1,730	2,000				
		取付可能機体質量(単位 t)		19~21	19~21				
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						
		締付トルク	N・m						
			kg・m						
		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	開閉シリンダー (図 5-21 参照)					
				伸縮量	mm	50	50		
測定時間	分			5	5				
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-22 参照)							
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0				
		許容限度	mm	3.0	3.0				
		摩耗限度	R	5.0	5.0				
	圧砕ポイント	圧砕ポイント (個別図参照)			図 5-29	図 5-30			
		基準値 (測定箇所)	mm	4	3				
		許容限度	mm	50%以下	50%以下				



日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		G-20MB	G-15JEL	G-20JEL	G-30JEL	
		質量 kg		2,150	1,470	1,890	3,270	
		取付可能機体質量(単位 t)		19~21	12~16	19~21	29~38	
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					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
		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	開閉シリンダー (図 5-21 参照)						
		伸縮量	mm	50	50	50	80	
		測定時間	分	5	5	5	5	
圧砕・切断部	カッター	カッターの隙間 (図 5-22 参照)						
		基準値	mm	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	0.5~1.0	
		許容限度	mm	3.0	3.0	3.0	3.0	
		摩耗限度	R	5.0	5.0	5.0	5.0	
	圧砕ポイント	圧砕ポイント (個別図参照)			図 5-31	図 5-24	図 5-25	図 5-27
		基準値 (測定箇所)	mm	6	5	4	3	
		許容限度	mm	50%以下	50%以下	50%以下	50%以下	



## 日本ニューマチック工業

### 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

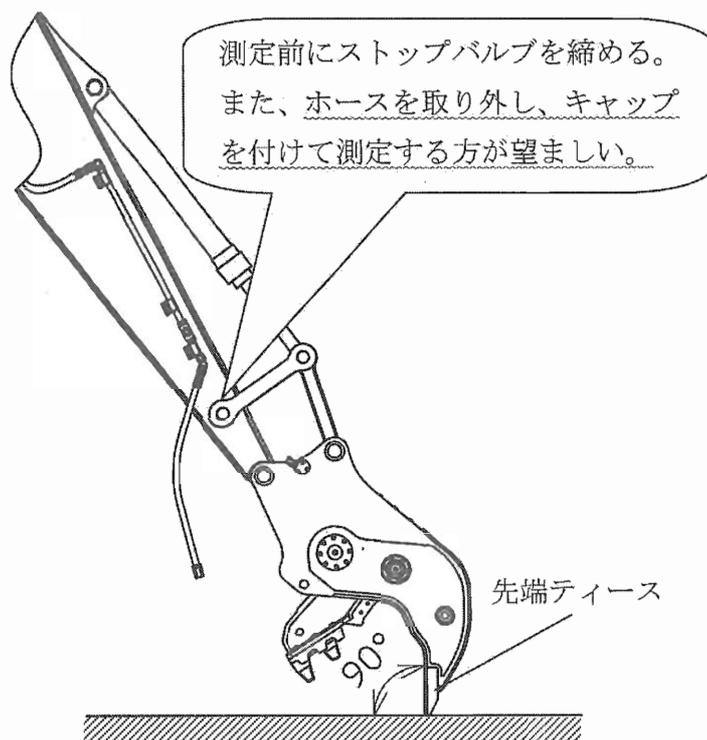


図 5-21 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①エンジンを始動する。
  - ②車両を平坦な場所に移動する。
  - ③アタッチメントのフレームの先端ティースと地面が垂直になるようにする。(図参照)
  - ④アームを最大開口まで開く。
  - ⑤エンジンを止める。
  - ⑥ストップバルブを締める。(この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。)
  - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
- ※油温は55℃までであること。

2. カッターの隙間測定

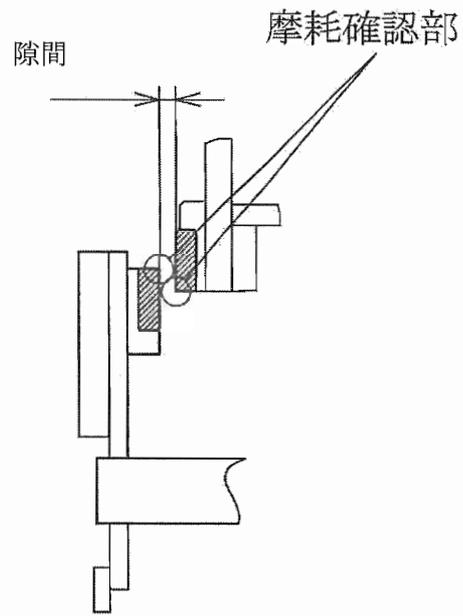


図 5-22 カッターの隙間測定

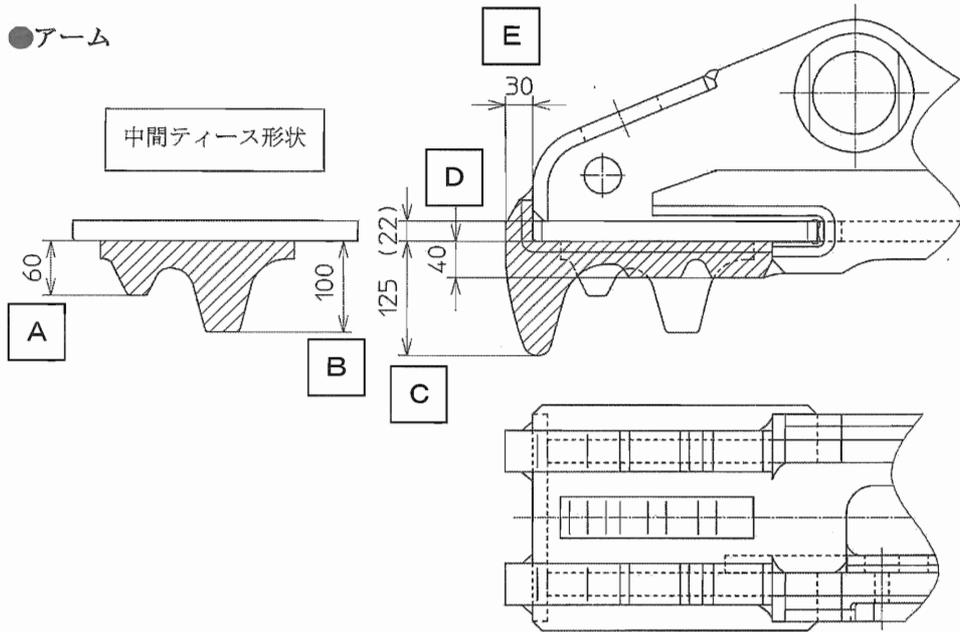
3. 基準値

\* 「 ( ) 」 寸法は参考値

\* 単位はmm

(1) 型式 G-7

●アーム



●フレーム

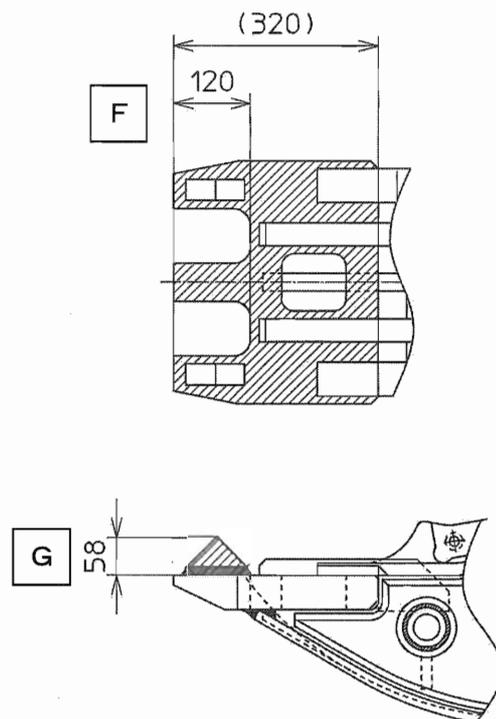
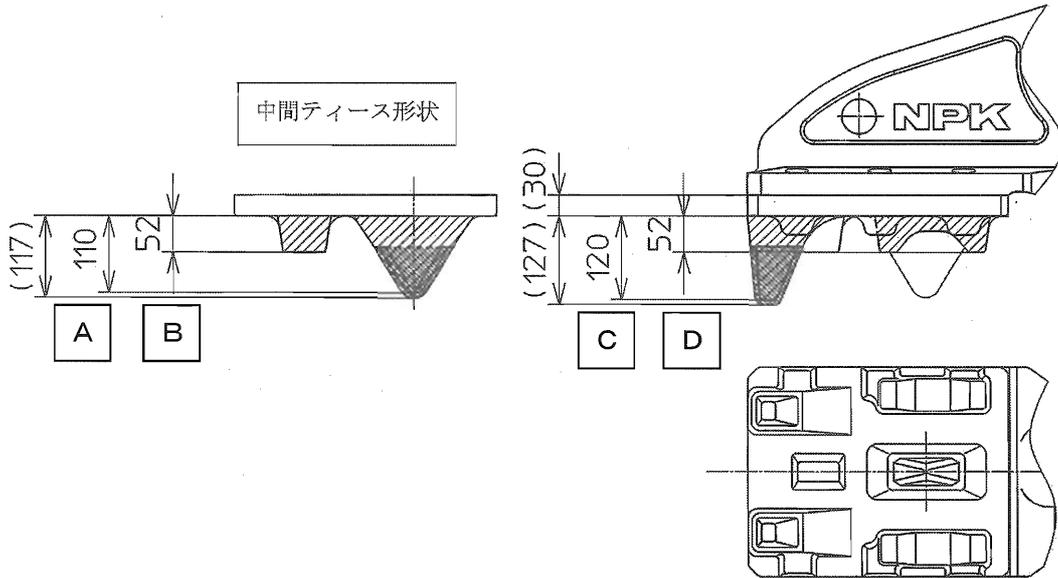


図 5-23 圧砕ポイント基準値

(2) 型式 G-12J, G-15JEL

●アーム



●フレーム

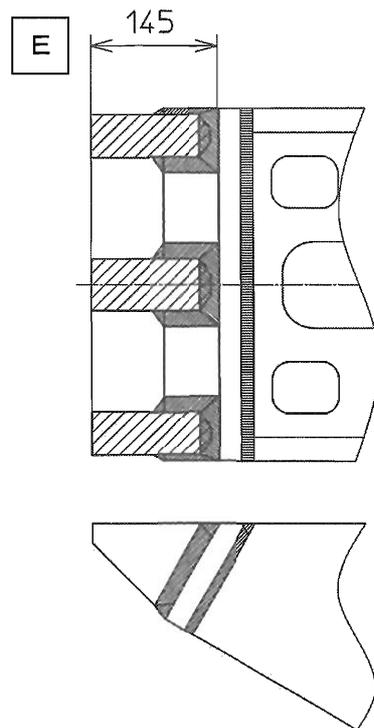
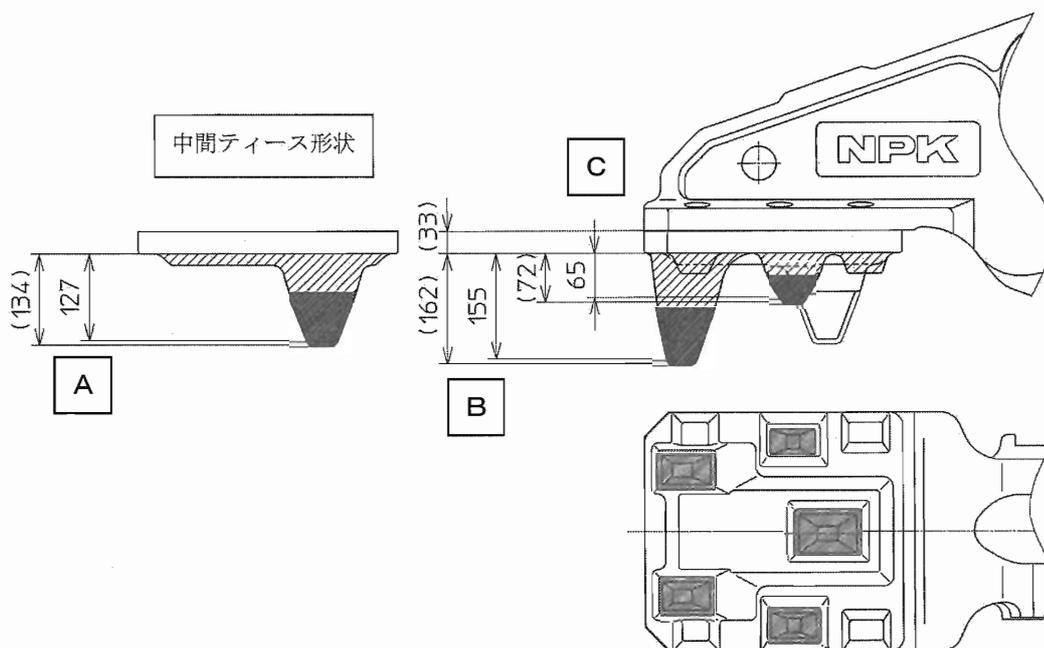


図 5-24 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

(3) 型式 G-17J, G-20JEL

● アーム



● フレーム

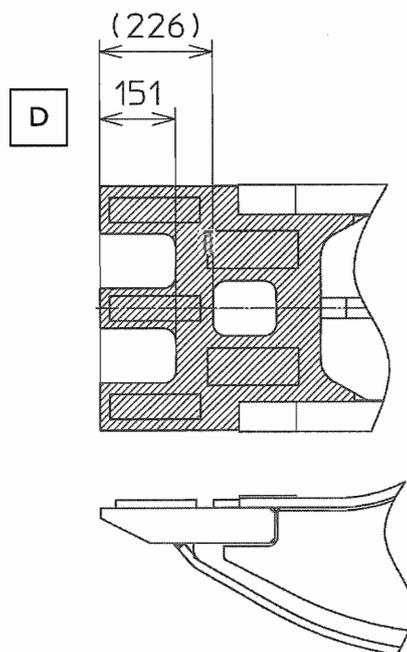
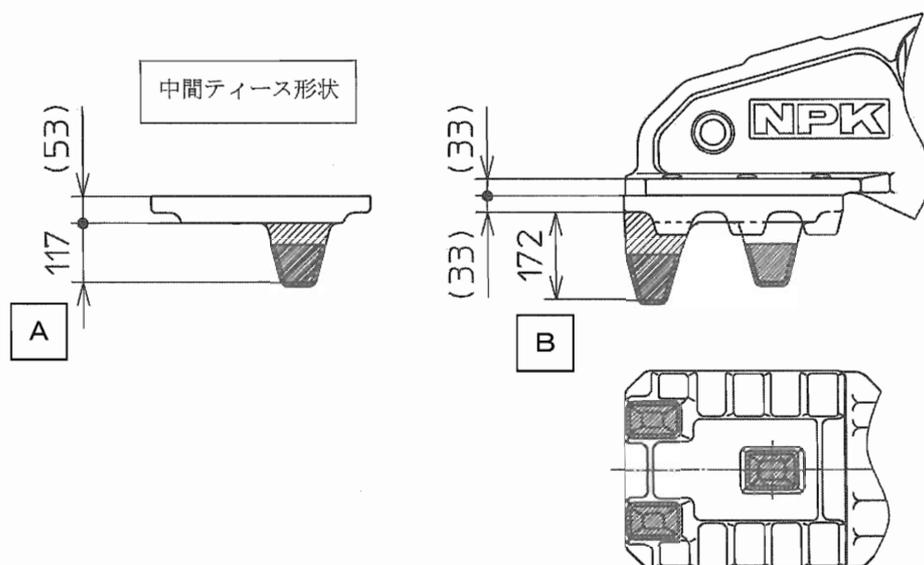


図 5-25 圧砕ポイント基準値

(4) 型式 G-18J

● アーム



● フレーム

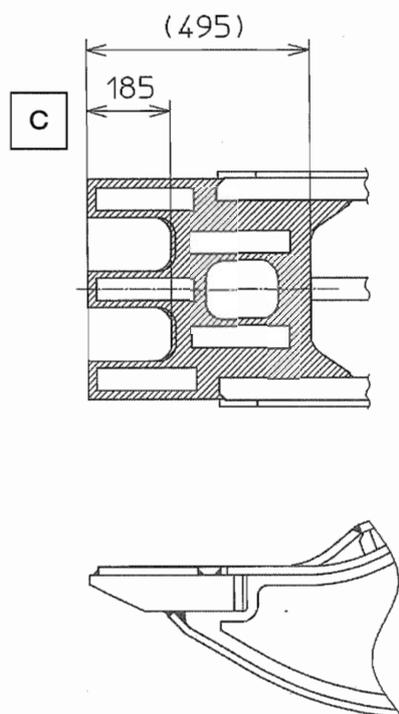
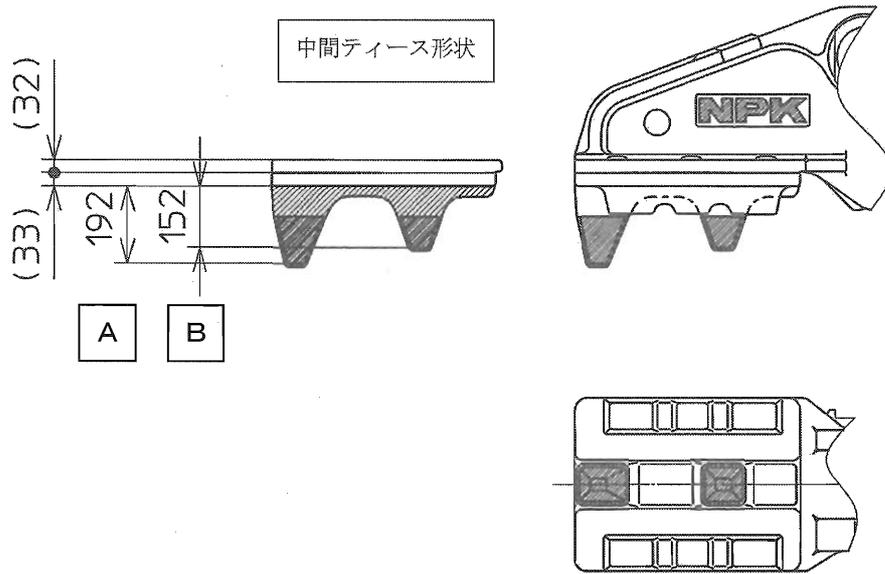


図 5-26 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

(5) 型式 G-28J, G-30JEL

● アーム



● フレーム

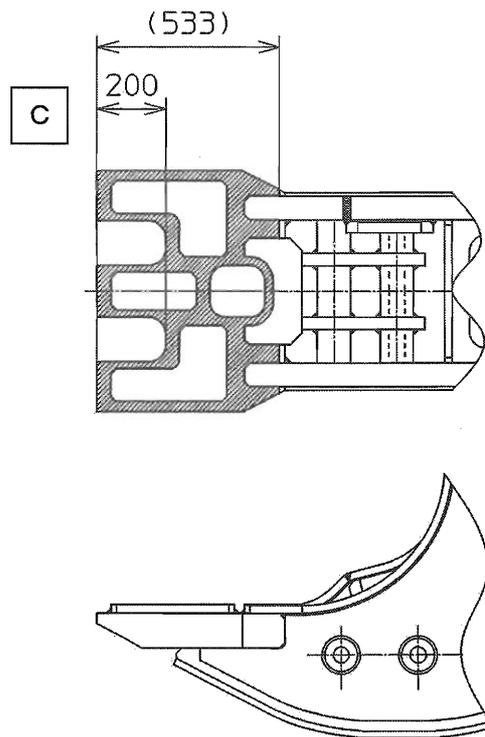
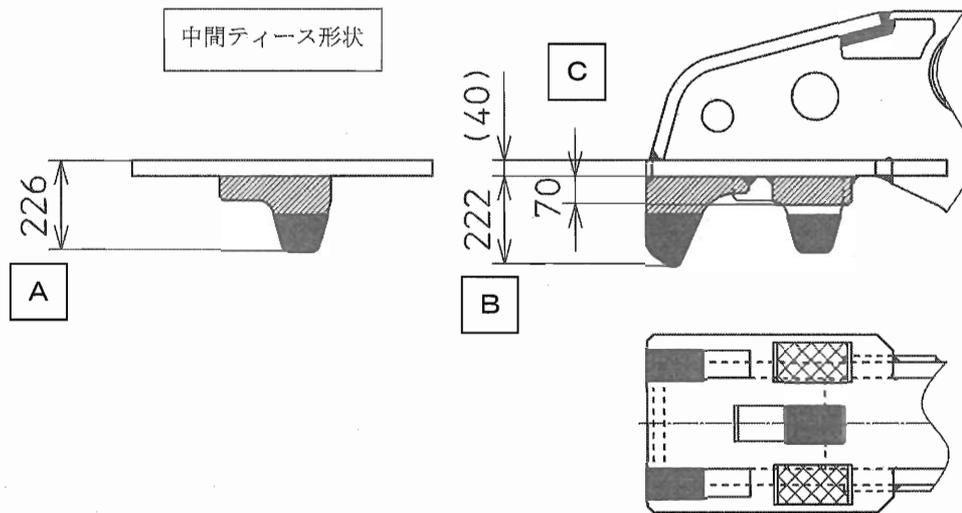


図 5-27 圧砕ポイント基準値

(6) 型式 G-40

● アーム



● フレーム

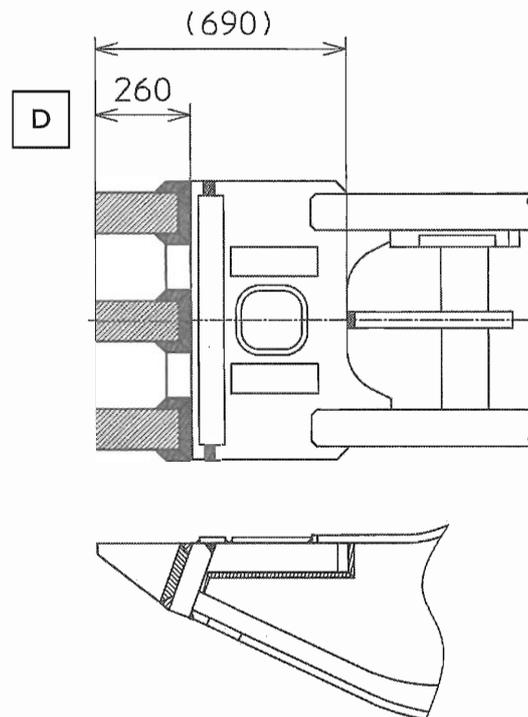
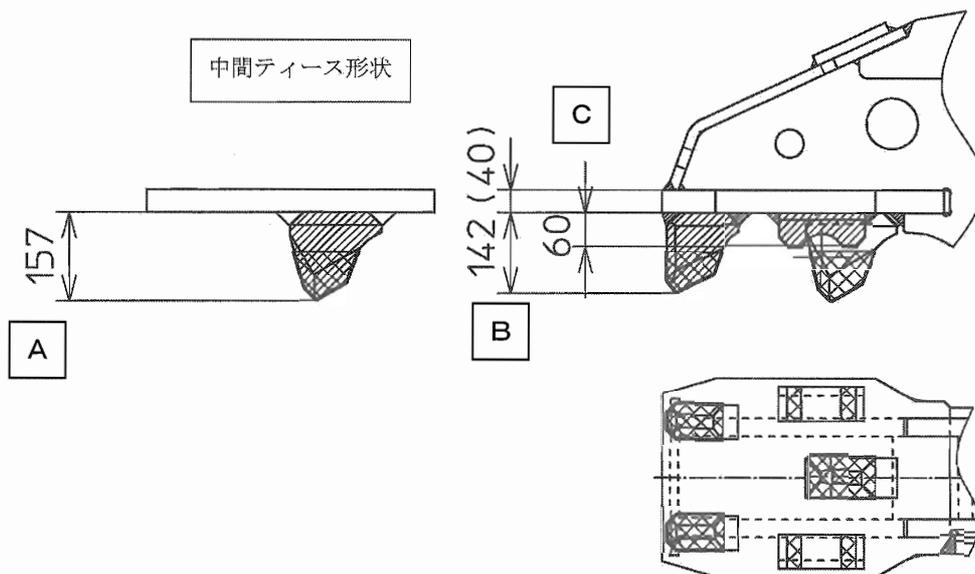


図 5-28 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

(7) 型式 G-175

● アーム



● フレーム

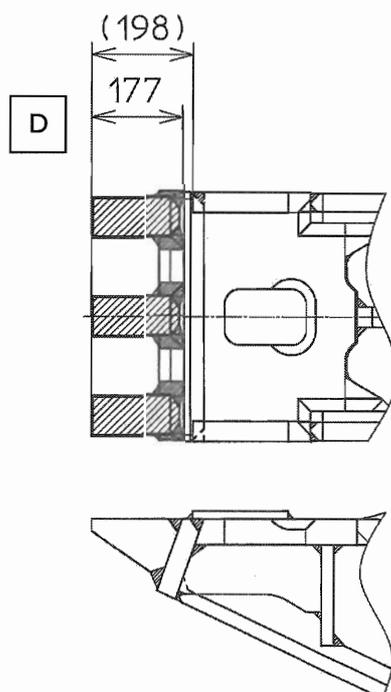
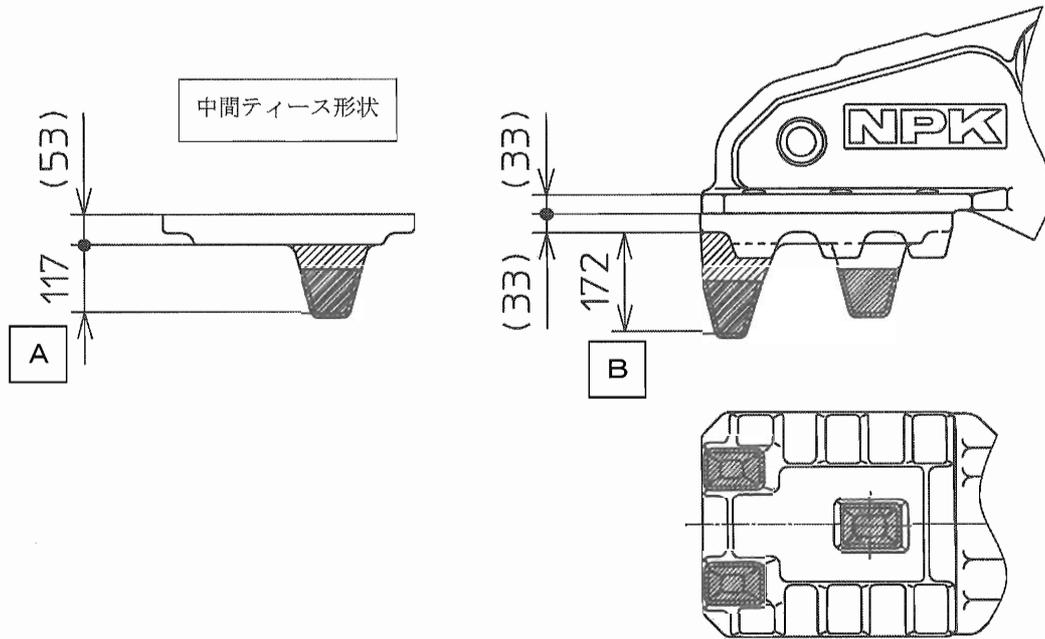


図 5-29 圧砕ポイント基準値

(8) 型式 G-200

● アーム



● フレーム

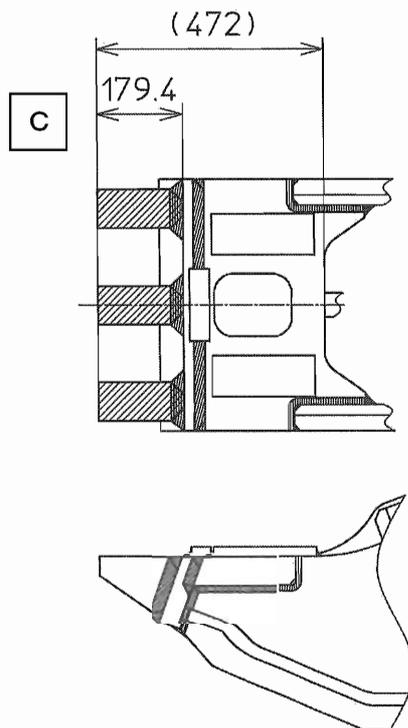
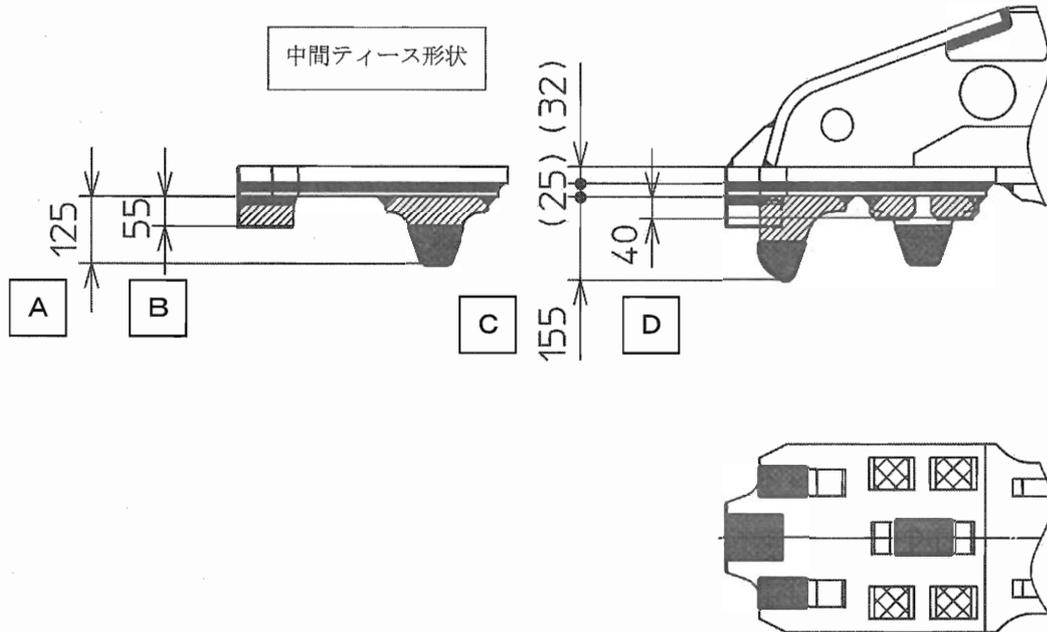


図 5-30 圧砕ポイント基準値

(9) 型式 G-20MB

● アーム



● フレーム

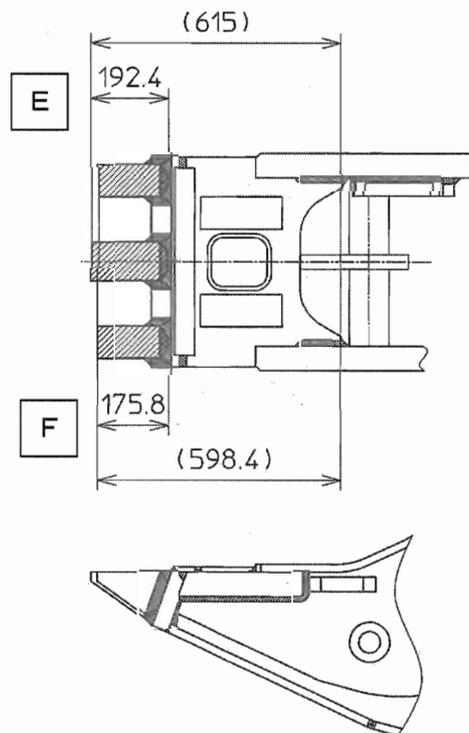


図 5-31 圧砕ポイント基準値

## コンクリート小割圧砕具

日本ニューマチック工業

適用範囲		型式		SG-20	SG-50	SG-80	SG-110
		質量 kg		200	540	870	1,300
		取付可能機体質量(単位 t)		2.7~3.5	6.0~9.0	10~16	19~21
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	10	14	16	16
		締付トルク	N・m	70	200	350	350
			kg・m	7	20	35	35
		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	開閉シリンダー (図 5-32 参照)					
		伸縮量	mm	30	30	50	50
		測定時間	分	5	5	5	5
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		摩耗限度	R				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント (図 5-33 参照)					
		基準値	mm	17	22	25	30
		許容限度	mm	8.5	11	12.5	15
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				



1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

測定前にストップバルブを締める。  
また、ホースを取り外し、キャップ  
を付けて測定する方が望ましい。

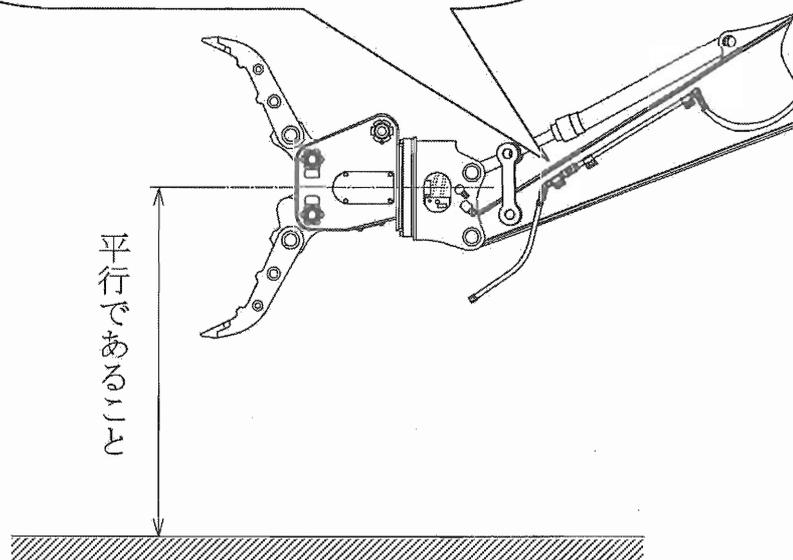


図 5-32 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①エンジンを始動する。
  - ②車両を平坦な場所に移動する。
  - ③アタッチメントのフレームの中心（中心線）が、地面と平行になるように、また、アームが地面と鉛直向きになるようにする。（図参照）
  - ④アームを最大開口まで開く。
  - ⑤エンジンを止める。
  - ⑥ストップバルブを締める。  
（この時、ホースを取り外し、キャップを付けた方が望ましい。）
  - ⑦この状態で5分間放置し、測定を行う。
- ※油温は 55℃までであること。

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

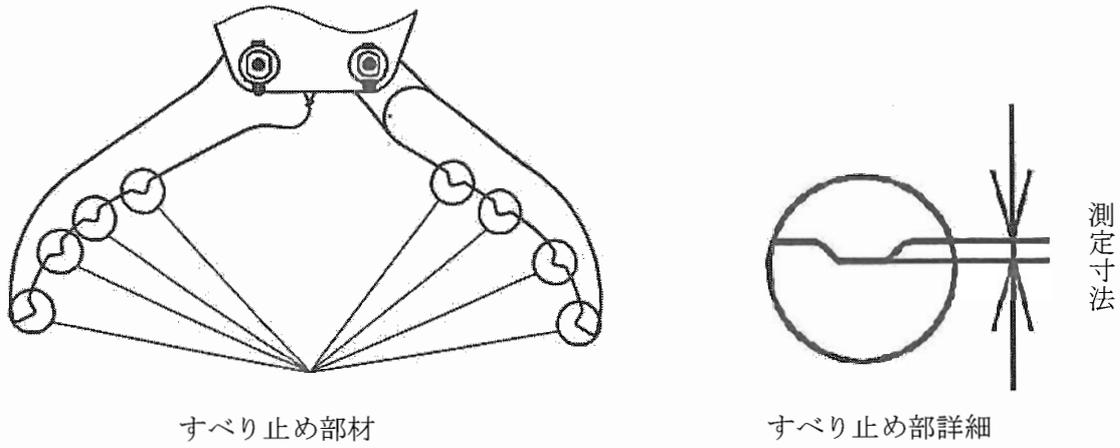


図 5-33 つかみポイントの測定

古河ロックドリル

適用範囲		型式		Vc9	Vc15	Vc22	
		質量 kg		735	1.200	2.240	
		取付可能機体質量(単位 t)		5~12	10~20	17~25	
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	14	18	22	
		締付トルク	N・m	200	420	840	
			kg・m	20	43	86	
		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 (図 7-1 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	25	22	18	
		測定時間	分	5	5	5	
		作動油温度	°C	60	60	60	
		荷重条件	t	4.5	5.5	8.5	
圧砕・切断部	カッター (マニュアル TQ-DM-01 等参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.3	0.3	0.3	
		許容限度	mm	2.0	2.0	2.0	
	圧砕ポイント (図 7-2 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値	mm	65	90	120	
		許容限度	mm	55	75	105	
		圧砕ポイント B					
		基準寸法	mm		120	155	
		許容限度	mm		80	100	



## 古河ロックドリル

### 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①平坦な場所に駐機すること。
- ②圧砕アームをストロークエンドまで開き、エンジンを切る。
- ③ストップバルブを閉じる。
- ④圧砕アームが静止している事を確認する。静止していない場合は静止するまで待つこと。
- ⑤静止後、一定時間放置し圧砕アームの沈下をシリンダーの伸縮量を測定する。

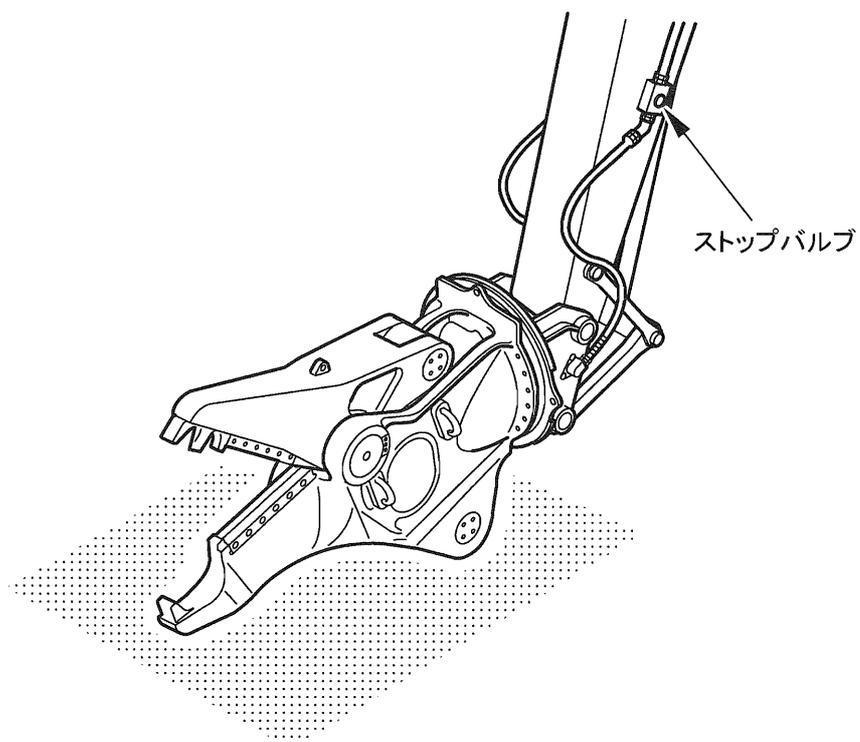


図 7-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 2. 圧砕ポイントの測定

①圧砕ポイントA～Bを測定する。

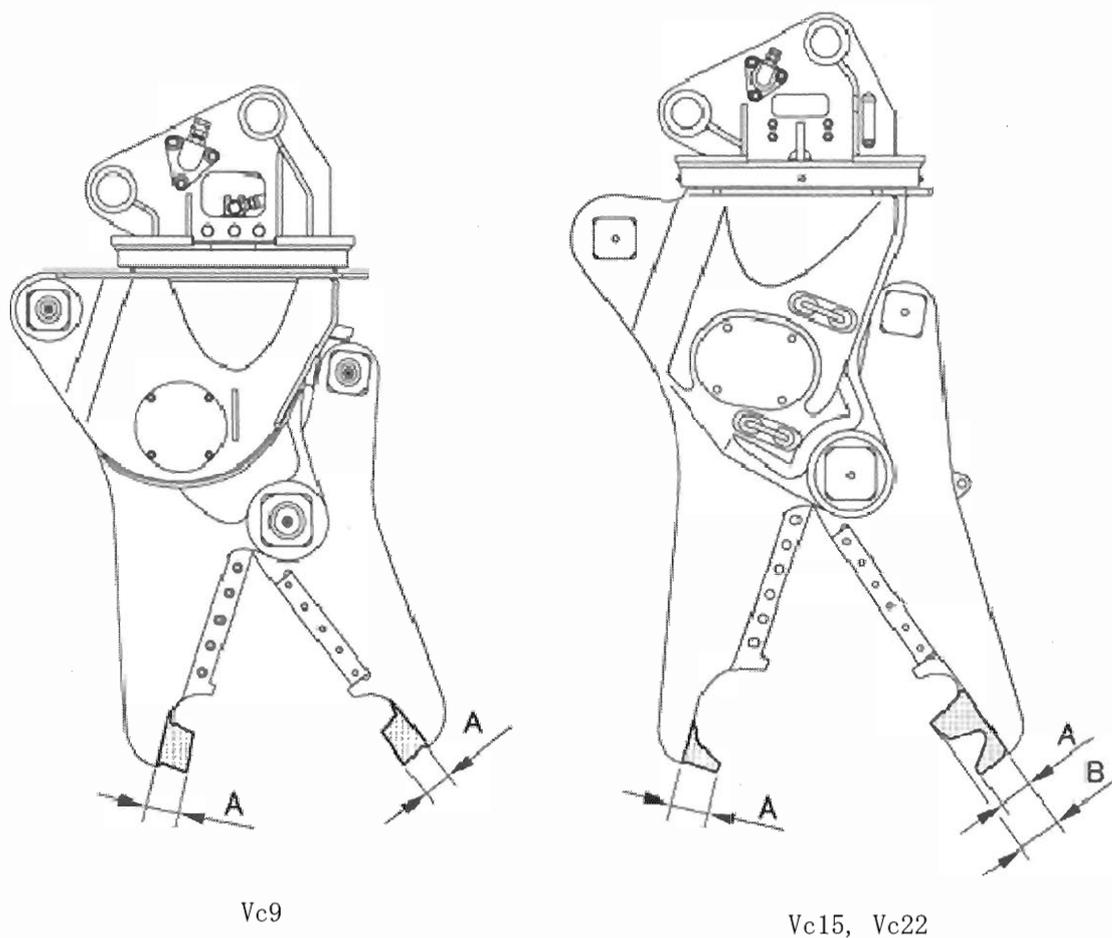


図 7-2 圧砕ポイントの測定

# 古河ロックドリル

適用範囲		型式		Vp9	Vp15	Vp22	Vps9
		質量 kg		800	1.570	2.630	685
		取付可能機体質量(単位 t)		5~12	10~20	17~25	5~12
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	14	18	18	18
		締付トルク	N・m	196	412	412	430
			kg・m	20	42	42	44
		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 (図 7-3 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	21	18	15	21
		測定時間	分	5	5	5	5
		作動油温度	℃	60	60	60	60
		荷重条件	t	6	8.5	12	6
圧砕・切断部	カッター (マニュアル TQ-DM-01 等参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
	圧砕ポイント (図 7-4 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値	mm	40	63	92	100
		許容限度	mm	17	16	29	66
		圧砕ポイント B					
		基準寸法	mm	40	73	103	75
		許容限度	mm	19	30	51	48

コンクリート大割圧砕具

Vps15	Vps22	Vx135	Vx225	Vx365			
1.460	2.440	1.375	2.250	3.580			
10～20	17～25	5～12	17～25	26～32			
検 査 基 準 値							
22	27	24	27	30			
800	1.200	1.000	1.200	1.800			
82	122	102	122	184			
17	15	17	14	13			
5	5	5	5	5			
60	60	60	60	60			
9.5	13	9.5	14	15.5			
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5			
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0			
123	117	155	180	218			
78	60	80	92	114			
88	113	110	130	162			
58	72	60	73	94			

# 古河ロックドリル

## 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①大割用圧砕具を地面に対し垂直姿勢をとる。この時、地面に対し約 10cm 位隙間を空ける。
- ②圧砕アームをストロークエンドまで開き、エンジンを切る。
- ③ストップバルブを閉じる。
- ④圧砕アームが静止している事を確認する。静止していない場合は、静止するまで待つ。
- ⑤静止後、一定時間放置し圧砕アームの沈下をシリンダーの伸び量で測定する。
- ⑥2本シリンダータイプは両方のシリンダーの伸び量を測定する。

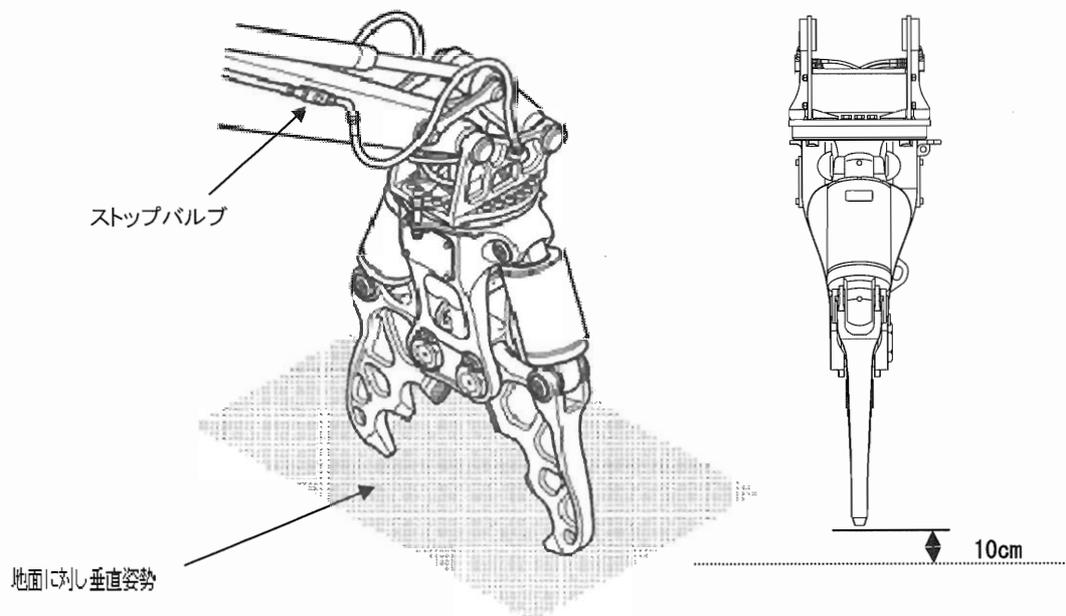


図 7-3 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. 圧砕ポイントの測定

- ①先端突起部と中間突起部の間の円弧および中間突起部と Cutterベースの間の円弧を結ぶ線を基準線として線を引く。
- ②基準線からの寸法 A～B を測定する。

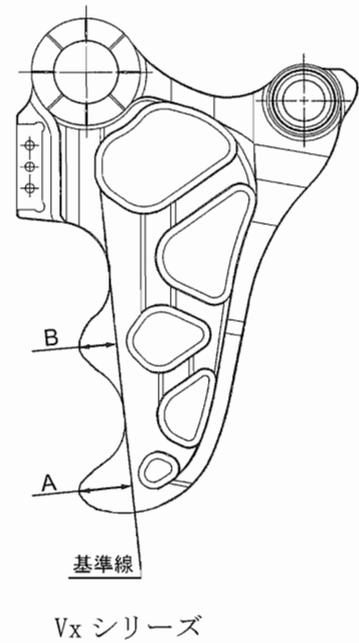
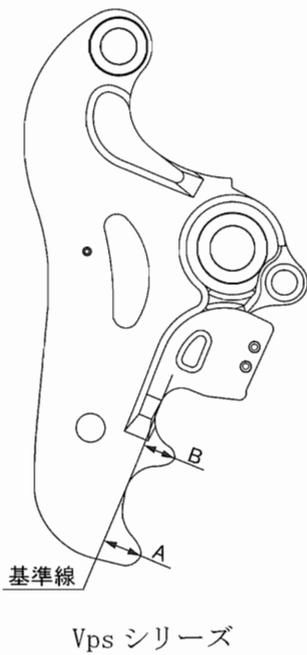
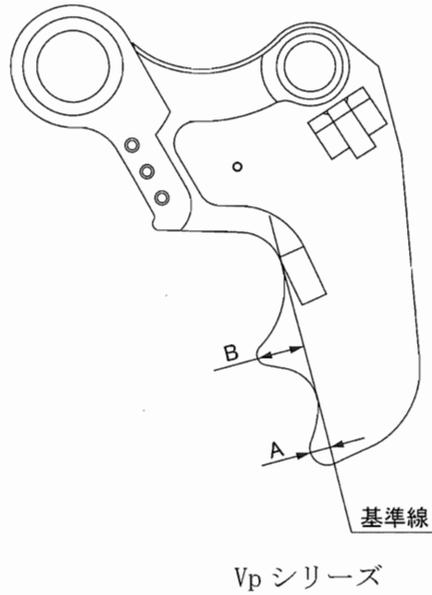


図 7-4 圧砕ポイントの測定

古河ロックドリル

適用範囲		型 式		Vs9	Vs15	Vs22	Vs35
		質 量 kg		655	1.120	1.760	2.760
		取付可能機体質量(単位 t)		5~12	10~20	17~25	26~32
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	22	21	19	17
		測定時間	分	5	5	5	5
		作動油温度	℃	60	60	60	60
		荷重条件	t	5.5t	6t	8t	10t
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター (マニュアル TQ-DM-01 等参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	0.5	0.5	0.5	0.5
		許容限度	mm	1.0	1.0	1.0	1.0
	圧砕ポイント (図 1-16 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値	mm	112	132	200	180
		許容限度	mm	56	66	100	90
		圧砕ポイント B					
		基準値	mm	100	174	138	248
		許容限度	mm	66	116	92	165
		圧砕ポイント C					
		基準値	mm	108	139	185	204
		許容限度	mm	54	70	93	100
		圧砕ポイント D					
		基準寸法	mm	61	85	108	108
		許容限度	mm	30	43	54	54
		圧砕ポイント E					
		基準寸法	mm	61	77	98	98
		許容限度	mm	30	38	50	50



## 古河ロックドリル

### 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①小割用圧砕具を地面に対し水平姿勢をとる。
- ②圧砕アームをストロークエンドまで開き、エンジンを切る。
- ③ストップバルブを閉じる。
- ④圧砕アームが静止している事を確認する。静止していない場合は、静止するまで待つ。
- ⑤静止後、一定時間放置し圧砕アームの沈下をシリンダーの伸び量で測定する。

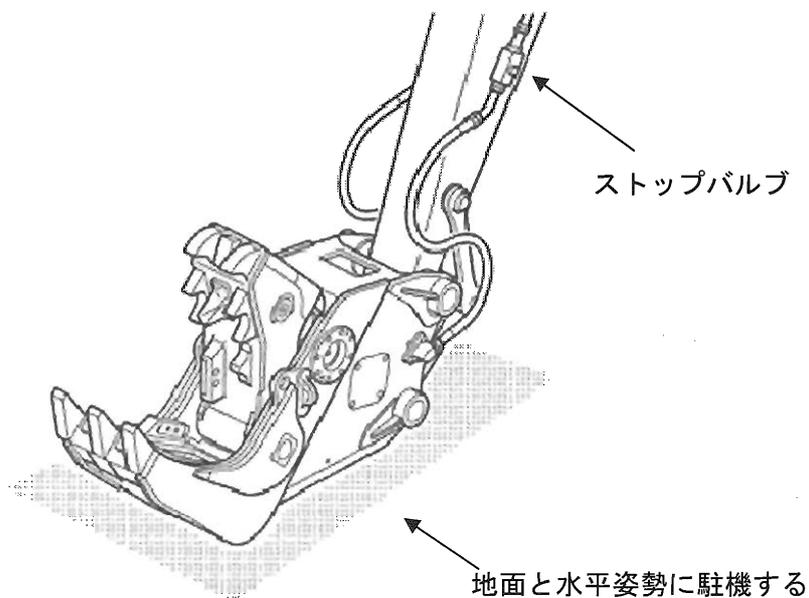


図 7-5 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 2. 圧砕ポイントの隙間測定

- 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～Eを計測する。

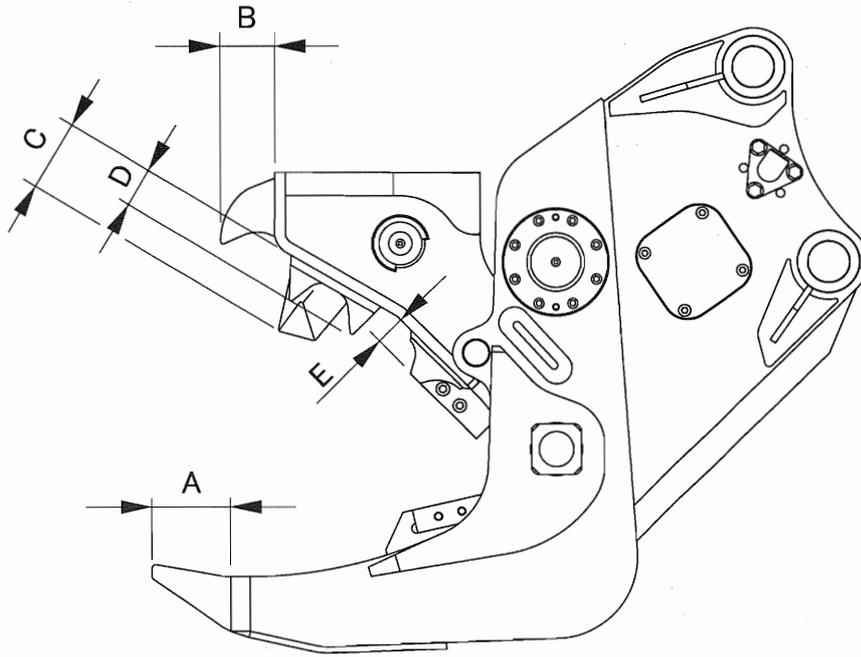


図 7-6 圧砕ポイントの測定

丸順重工

適用範囲		型 式		IFR35-2	IFR55-2	IFR70-2	IFR120-2
		質 量 kg		270	345	560	900
		取付可能機体質量(単位 t)		3	5	6	12
		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	12	12	12	12
		締付トルク	N・m	115±11.8	115±11.8	115±11.8	115±11.8
			kg・m	11.7±1.2	11.7±1.2	11.7±1.2	11.7±1.2
		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	開閉シリンダー (図 8-1 参照)					
		伸縮量	mm	10	10	10	10
		測定時間	分	3	3	3	3
つ か み 部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA (図 8-3 参照)					
		基準値	mm	81	93	91	112
		許容限度	mm	48	60	58	72
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB (図 8-3 参照)					
		基準値	mm	12	12	16	19
		許容限度	mm	4	4	5	6
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

IFR200-2	IFC35-2	IFC55-2	IFC70-2	IFC120-2	IFC200-2		
1665	165	260	385	650	1245		
20	3	5	6	12	20		
検 査 基 準 値							
16							
279±27							
28.5±2.8							
10	10	10	10	10	10		
3	3	3	3	3	3		
153	81	93	91	112	153		
105	48	60	58	72	105		
25	12	12	16	19	25		
8	4	4	5	6	8		

## 丸順重工

### 1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①車両を平坦な場所で実施する。
- ②地面より 100mm程浮かせてアームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ③作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。

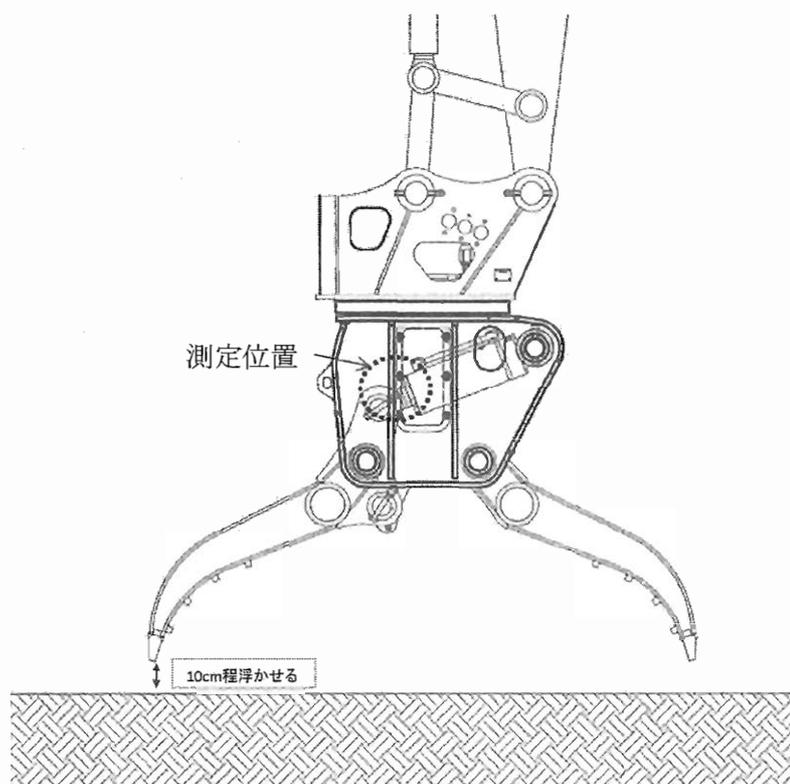


図 8-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

## 解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

### 2. つかみポイントの測定

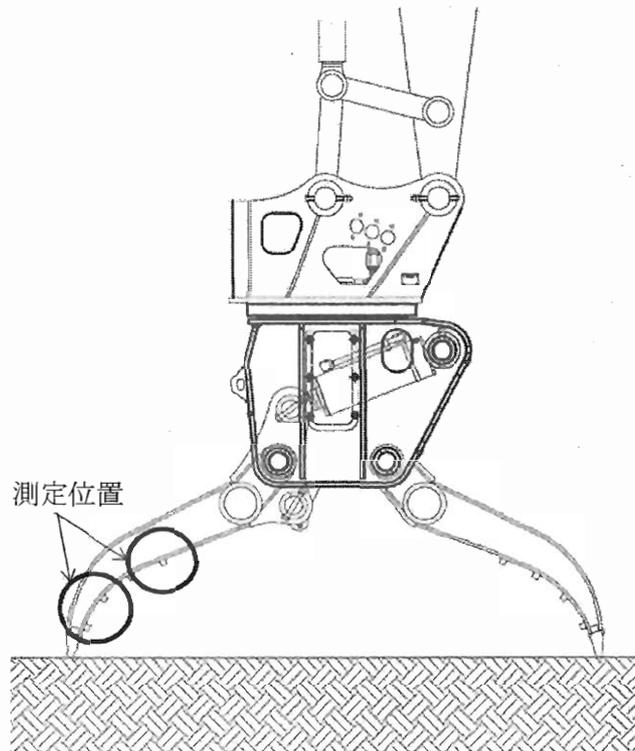


図 8-2 つかみポイント測定

#### (1) ツース測定方法

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②先端の滑り止め部材からツース先端までの距離Aを測定する。
- ③ツース先端は、いちばん突出している部分にて計測する。滑り止め部材は前後中心部から計測

#### (2) 滑り止め部材測定方法

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②滑り止め部材の突出した部分Bを測定する。

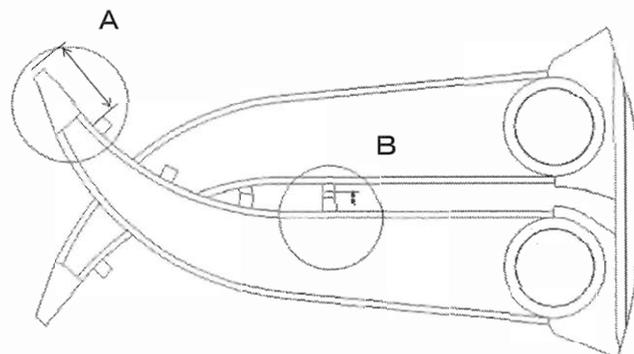


図 8-3 つかみポイント測定部詳細

丸順重工

適用範囲		型 式		IFZ15	IFZ25	IFZ35	IFZ55
		質 量 kg		65	90	145	205
		取付可能機体質量(単位 t)		1	2	3	5
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				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		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	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 8-6 参照	図 8-6 参照	図 8-5 参照	図 8-5 参照
		基準値	mm	140	140	145	145
		許容限度	mm	100	100	116	111
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B		図 8-6 参照	図 8-6 参照	図 8-5 参照	図 8-5 参照
		基準値	mm	10	10	12	12
		許容限度	mm	4	4	4	4
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

IFZ70							
275							
6							
検 査 基 準 値							
図 8-5 参照							
170							
142							
図 8-5 参照							
16							
5							

丸順重工

適用範囲		型式		IFZ120	IFZ200		
		質量 kg		445	705		
		取付可能機体質量(単位 t)		12	20		
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				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		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	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントA		図 8-5 参照	図 8-5 参照		
		基準値	mm	180	200		
		許容限度	mm	155	173		
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB		図 8-5 参照	図 8-5 参照		
		基準値	mm	19	25		
		許容限度	mm	6	8		
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				



# 丸順重工

## 1. つかみポイントの測定

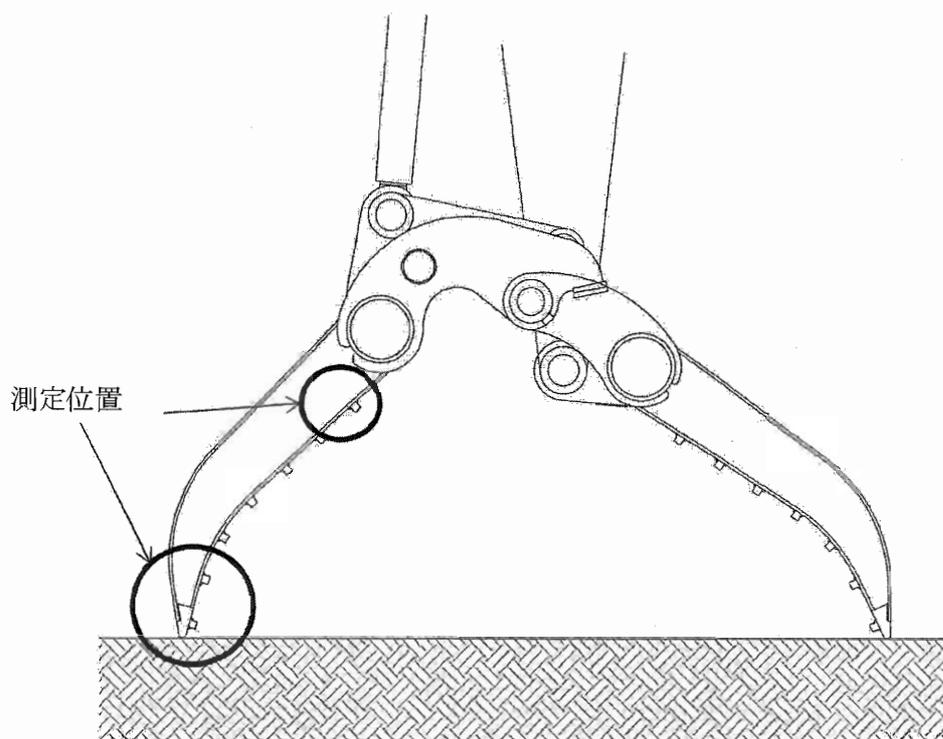


図 8-4 つかみポイント測定

### (1) ツース測定方法 (図 8-5)

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②先端から2番目の滑り止め部材中央からツース先端までの距離Aを測定する。
- ③ツース先端は中央部から測定すること。

### (2) すべり止め部材測定方法 (図 8-5)

- ①すべり止め部材の突出した部分Bを測定する。

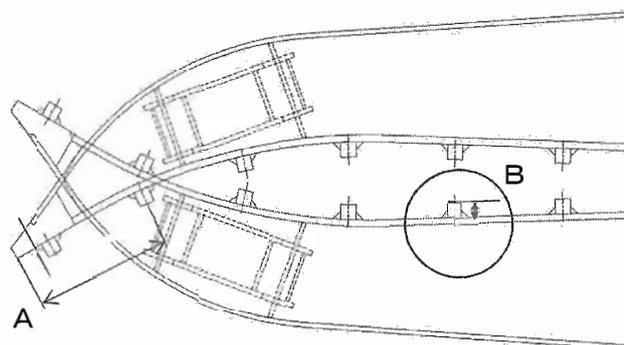


図 8-5 つかみポイント測定部詳細

## 解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

### 2. つかみポイントの測定（型式Z15、Z25）

#### （1）ツース測定方法（図8-6）

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②補強（丸棒）からツース先端までの距離Aを測定する。
- ③ツース先端は中央部から測定すること。

#### （2）すべり止め部材測定方法（図8-6）

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②すべり止め部材の突出した部分Bを測定する。

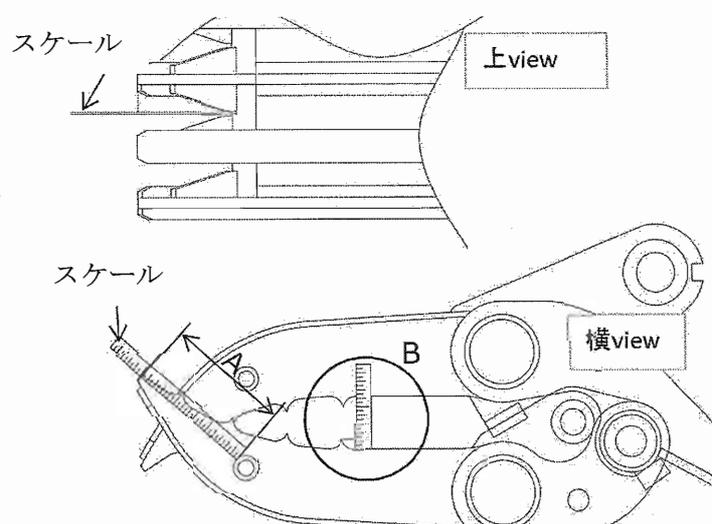


図8-6 つかみポイント測定部詳細（型式Z15、Z25）

## 解体用機械検査・整備基準値表

---

平成 25 年 7 月 初版発行

発行 公益 建設荷役車両安全技術協会  
社団法人

〒101-0051

東京都千代田区神田神保町 3 丁目 7 番 1 号  
(ニュー九段ビル 9 階)

電話 03-3221-3661

FAX 03-3221-3665

URL <http://www.sacl.or.jp>

---