

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、ブレーカ)

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」における判断基準として必要とされる「検査・整備基準値表」を掲載し今般B版を発行することとしました。

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30年3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

今回の改訂にご尽力頂いた委員の方々は次のとおりです。

区 分	氏 名	所 属
委 員	中 野 浩 次	(株)飯田鉄工
〃	大久保 佳法	オカダアイヨン(株)
〃	杉 村 健 二	キャタピラー
〃	村 上 義 広	コベルコ建機(株)
〃	河 原 伸 欣	コマツ
〃	曲 木 秀 人	住友建機(株)
〃	妻 鹿 幸 一	(株)タグチ工業
〃	伊 藤 康 裕	(株)テイサク
〃	瀬戸上 義実	日本ニューマチック工業(株)
〃	小 林 茂 樹	日立建機(株)
〃	田 島 良 一	古河ロックドリル(株)
〃	湊 政 昭	(株)松本製作所
〃	佐 藤 真	(株)丸順
〃	林 孝 至	マルマテクニカ(株)
〃	森 内 孝 志	(株)室戸鉄工所
〃	西 野 良 幸	ユタニ工業(株)
事 務 局	岡 部 明 夫	(公社)建設荷役車両安全技術協会
〃	赤 池 洋 次	〃
〃	佐 口 慶 典	〃

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。
- (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29年11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合せください。

(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（内部シンリンダー作動型、外部シンリンダー作動型）、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、新車時の標準的數字であり特殊な機種を表示ではありません。
- (3) 「単位」の表記は、国際単位系である「S I 基本単位」を使用しています。

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

（平成29年11月末現在で製造・販売されているモデルを収録）

目 次

飯田鉄工(株)	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）	2
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）	12
オカダアイヨン(株)	鉄骨切断具	20
	コンクリート大割圧砕具	32
	コンクリート小割圧砕具	40
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）	48
キャタピラー	特定解体用機械	52
コマツ	鉄骨切断具	56
	コンクリート大割圧砕具	70
	コンクリート小割圧砕具	78
住友建機(株)	特定解体用機械	84
(株)タグチ工業	鉄骨切断具	88
	コンクリート大割圧砕具	104
	コンクリート小割圧砕具	122
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）	130
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）	138
日本ニューマチック 工業(株)	鉄骨切断具	144
	コンクリート大割圧砕具	152
	コンクリート小割圧砕具	160
	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）	166
日立建機(株)	鉄骨切断具	170
	コンクリート大割圧砕具	172
	コンクリート小割圧砕具	174
	特定解体用機械	176
古河ロックドリル(株)	コンクリート大割圧砕具	178
(株)松本製作所	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）	182
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）	188
(株)室戸鉄工所	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）	198
ユタニ工業(株)	解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）	204
	解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）	208

★ブレーカのページにつきましては中表紙以降のはブレーカの目次を参照して下さい。

飯田鉄工

適用範囲		型 式		HS-30L	HS-40L	HS-60L	HS-80L
		質 量 kg		57	63	103	110
		適用号機			18123～		～18209
		取付ショベル ton		～1	～1.8	1.5～2.7	～2
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 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
油圧装置	開閉シリンダー	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)	新品時	mm	65	85	100	80
		限界値	mm	47	60	70	55
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	新品時	mm	8	9	12	10
		限界値	mm	4	5	6	5
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
その他							

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

HS-80L	HS-150L	HS-150L	HS-250L	HS-250L	HS-450L	HS-500L	HS-700L
155	190	225	330	370	690	815	1240
18210～	～18172	18230～	～15880	15881～			10301～
3～3.9	～4	4～5	～8	～8	～14	～18	～21
検 査 基 準 値							
10	10	10	10	10	10	10	10
3	3	3	3	3	3	3	3
135	135	135	135	172	174	174	226
110	110	110	110	135	137	137	180
12	12	15	12	17	20	16	25
6	6	8	6	9	10	8	13

飯田鉄工

適用範囲		型 式		HSR-80L	HSR-150L	HSR-250L	HSR-250L
		質 量 kg		240	330	420	490
		適用号機				～15685 ・ 15715	15686・15687 ・ 15726～
		取付ショベル ton		3～3.9	4～5	～8	～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 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク （外輪）	mm	10	12	12	12
			N・m	69	114	110	110
			kg・m	7	11.6	11.3	11.3
		ボルトサイズ 締付トルク （内輪）	mm	10	12	12	12
			N・m	69	114	110	110
			kg・m	7	11.6	11.3	11.3
油圧装置	開閉シリンダー	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）	新品時	mm	135	135	135	172
		限界値	mm	110	110	110	135
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント （すべり止め部材）	新品時	mm	12	15	12	19
		限界値	mm	6	8	6	10
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
その他							

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

HSR-250LE	HSR-250LEB	HSR-450LE	HSR-450L	HSR-450LE	HSR-700L	HSR-700L	
525	530	880	870	875	1540	1510	
		～16732	16733～	～16588	～15916	18096～	
～8	～8	～14	～14	～14	～21	～21	
検 査 基 準 値							
12	12	14	14	14	16	16	
110	110	176	176	176	270	270	
11.3	11.3	18	18	18	27.5	27.5	
12	12	14	14	14	16	16	
110	110	176	176	176	270	270	
11.3	11.3	18	18	18	27.5	27.5	
10	10	10	10	10	10	10	
3	3	3	3	3	3	3	
172	172	174	174	174	226	226	
135	135	137	137	137	180	180	
19	19	25	25	25	38	38	
10	10	13	13	13	19	19	

飯田鉄工

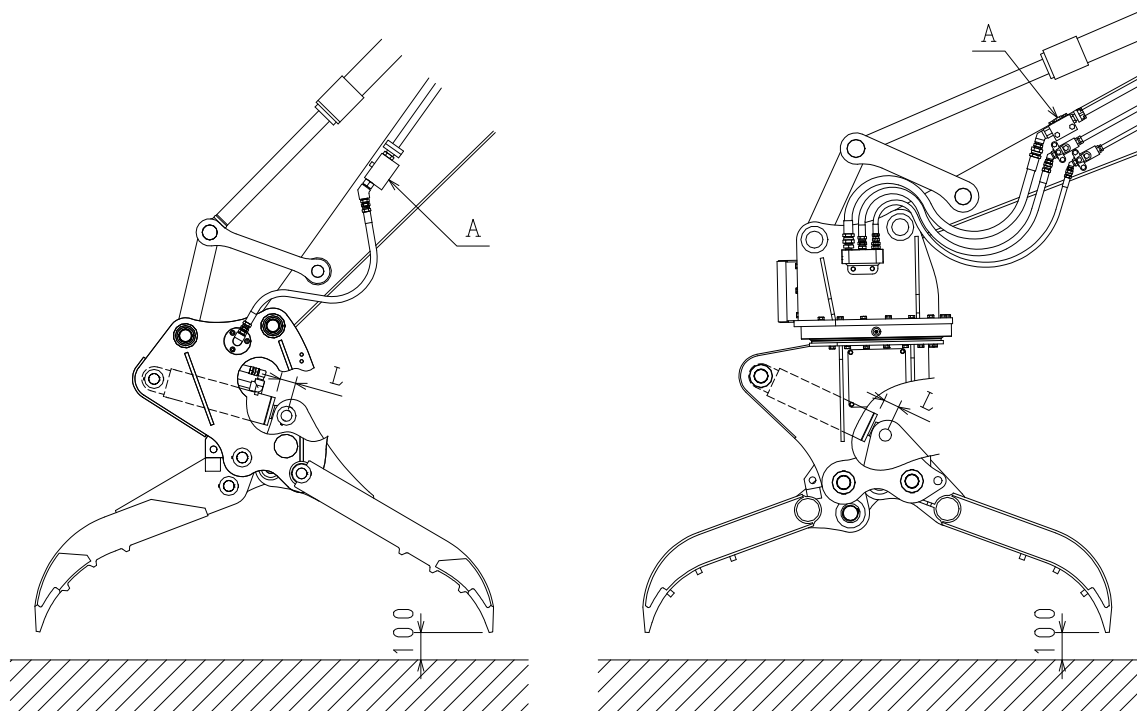
適用範囲		型 式		HS-400N	HS-500N	HS-700N	HS-1000N
		質 量 kg		625	920	1340	1600
		取付ショベル ton		～10	～18	～21	～25
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検 査 基 準 値			
旋 回 装 置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
油 圧 装 置	開閉シリンダー	伸縮量	mm	10	10	10	10
		測定時間	分	3	3	3	3
つ か み 部	つかみポイント (ツース)	新品時	mm	172	174	226	226
		限界値	mm	135	137	180	180
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	新品時	mm	19	25	38	38
		限界値	mm	10	13	19	19
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
そ の 他							

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

HS-1200N							
2010							
～33							
検 査 基 準 値							
10							
3							
253							
198							
38							
19							

開閉シリンダー伸縮量の測定（パイロットチェック弁なしの場合）

- ①つかみ具を地面から 100m 程度浮かせた状態で爪を全開状態（シリンダー最縮）にて行う。
- ②パワーショベルのエンジンを停止してから配管内の圧力を抜き、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、3 分経過後に再度 L 寸法を測定、その差を伸縮量とする。



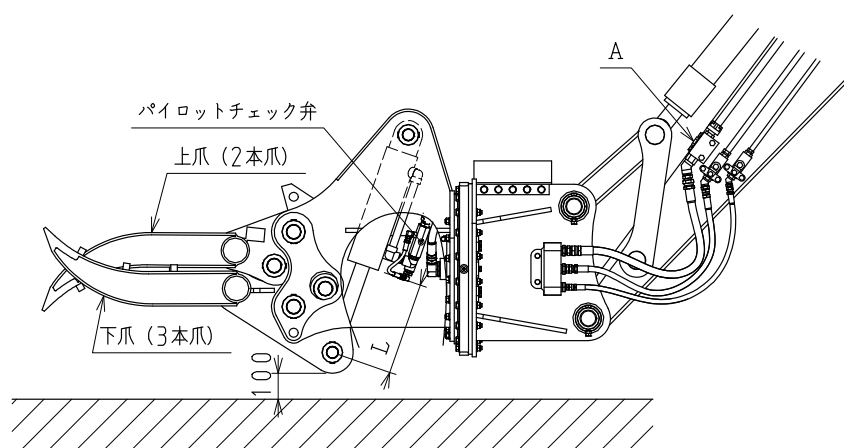
パイロットチェック弁内蔵の場合、パイロットポートからのリークにより爪が自然降下する為、全閉姿勢で測定する。（別図参照）

図 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）

開閉シリンダー伸縮量の測定（パイロットチェック弁内蔵の場合）

- ①下爪（3本爪）を下にして、つかみ具を地面から 100mm 程度浮かせた状態で爪を全閉状態（シリンダー最伸）にて行う。
- ②パワーショベルのエンジンを停止してから配管内の圧力を抜き、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、3分経過後に再度L寸法を測定、その差を伸縮量とする。



HSR-250L ~#14536

HSR-450L ~#14828

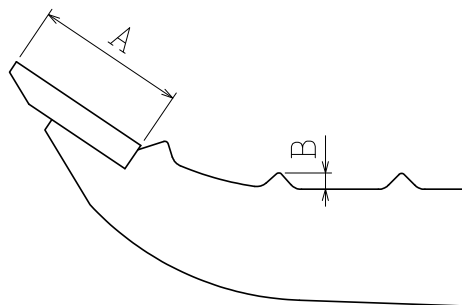
及びオプションでパイロットチェック弁を内蔵した場合。

図 開閉シリンダーの伸縮量測定

飯田鉄工

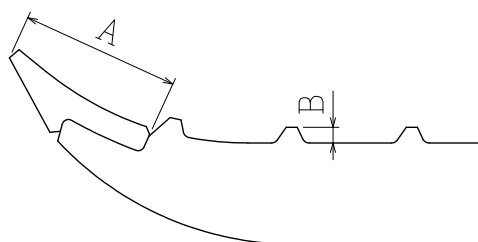
つかみポイント（すべり止め部材）の測定

A先端ツース、Bすべり止め部材の寸法を測定する。



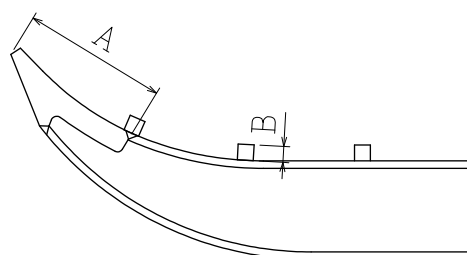
(HS-30L~60L)
(HS-80L#18209まで)

つかみポイント測定



(HS-80L#18210~) (HS-150L~700L)
(HSR-80L~150L)
(HSR-250L#15685まで) (HSR-250L#15715)

つかみポイント測定



(HS-500N~1200N) (HSR-250L#15686~15687)
(HSR-250L#15726~) (HSR-250LE、250LEB)
(HSR-450L、450LE) (HSR-700L)

つかみポイント測定

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

飯田鉄工

適用範囲		型 式		α -40L	α -60L	α -80L	α -150L
		質 量 kg		58	91	121	186
		取付ショベル ton		(1)～1.8	2～2.5	2.5～3.5	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 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
つ か み 部	つかみポイント (ツース)	新品時	mm	65	87	135	135
		限界値	mm	35	47	110	110
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	新品時	mm	9	12	12	15
		限界値	mm	5	6	6	8
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
そ の 他							

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

[illegible]

飯田鉄工

適用範囲		型 式		S-40L	S-80L	S-150L	S-250L
		質 量 kg (参考値) ※		(55)	(100)	(150)	(300)
		※質量は取付ショベルによって異なる					
		取付ショベル ton		～1.5	～2.5	～4	～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 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	新品時	mm	75	80	135	135
		限界値	mm	57	55	110	110
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	新品時	mm	7.5	10	12	12
		限界値	mm	4	5	6	6
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
その他							

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

[illegible]

飯田鉄工

適用範囲		型 式		S-200N	S-300N	S-500N	S-700N
		質 量 kg (参考値) ※		(350)	(550)	(800)	(1150)
		※質量は取付ショベルによって異なる					
		取付ショベル ton		～8	～10	～18	～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 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	新品時	mm	172	174	174	226
		限界値	mm	135	137	137	180
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	新品時	mm	19	19	25	38
		限界値	mm	10	10	13	19
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
その他							

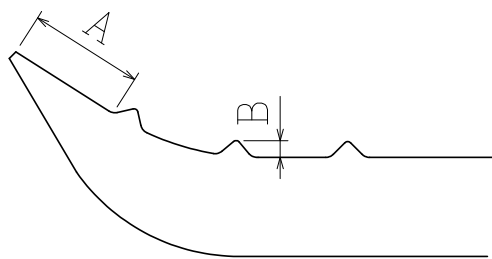
解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

[illegible]

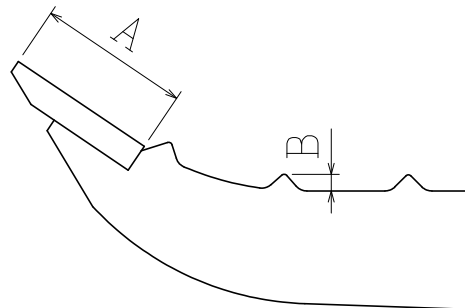
飯田鉄工

つかみポイント（すべり止め部材）の測定

A先端ツース、Bすべり止め部材の寸法を測定する。

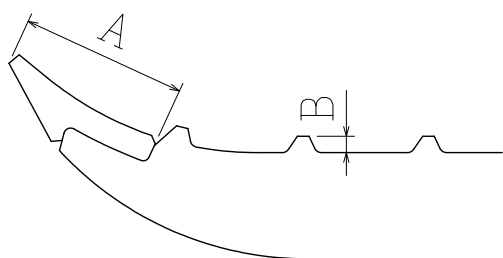


(α - 40 L ~ 60 L)

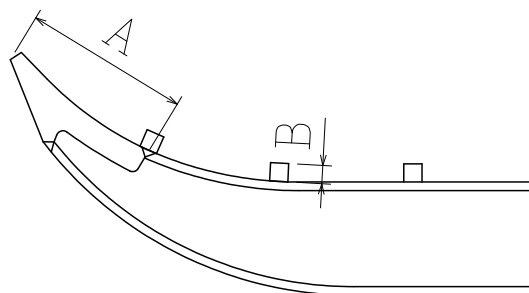


(S - 40 L ~ 80 L)

つかみポイント測定



(α - 80 L ~ 700 L)
(S - 150 L ~ 700 L)



(S - 200 N ~ 1200 N)

つかみポイント測定

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TS-S320C FR	TS-S320C ARTS	TS-S320C HR	TS-S430C 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 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 (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	0.6	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				

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TS-WB600CV FR	TS-WB600CV ARTS/HR	TS-WB1000CV FR/HR	
		質 量 kg		2.660	2.720/2.720	9.380	
		取付可能機体質量（単位 t）		20～25	20～25	100～200	
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	24	
		締付トルク	N・m	275	275	850	
			kg・m	28	28	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 1-1、1-2 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量 ()	mm	30	30	30	
		測定時間	分	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	
		許容限度	mm	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				

鉄骨切断具

TS-W610CV FR/HR	TS-W720CV FR/HR	TS-W820CV FR/HR					
3.880/3.920	5.050	7.270					
30～40	40～48	65～100					
検 査 基 準 値							
22	22	20					
700	700	530					
71	71	54					
30	30	30					
3	3	3					
0.5	0.5	0.5					
1.5	2.0	2.0					

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TS-W650XCV FR	TS-W650XCV ARTS/HR	TS-W900XCV FR/HR	
		質 量 kg		2.480	2.540	4.140/4.190	
		取付可能機体質量（単位 t）		20～25	20～25	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	16	22	
		締付トルク	N・m	275	275	700	
			kg・m	28	28	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	
		測定時間	分	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	
		許容限度	mm	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。

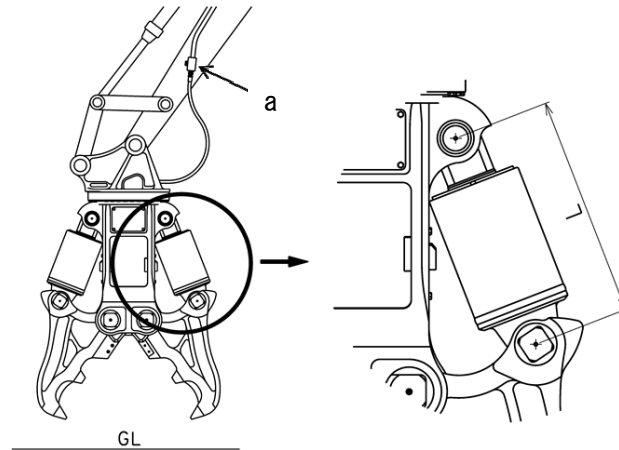


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

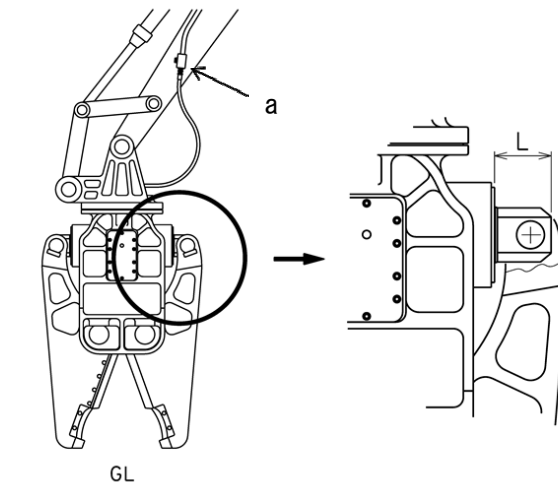


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

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。

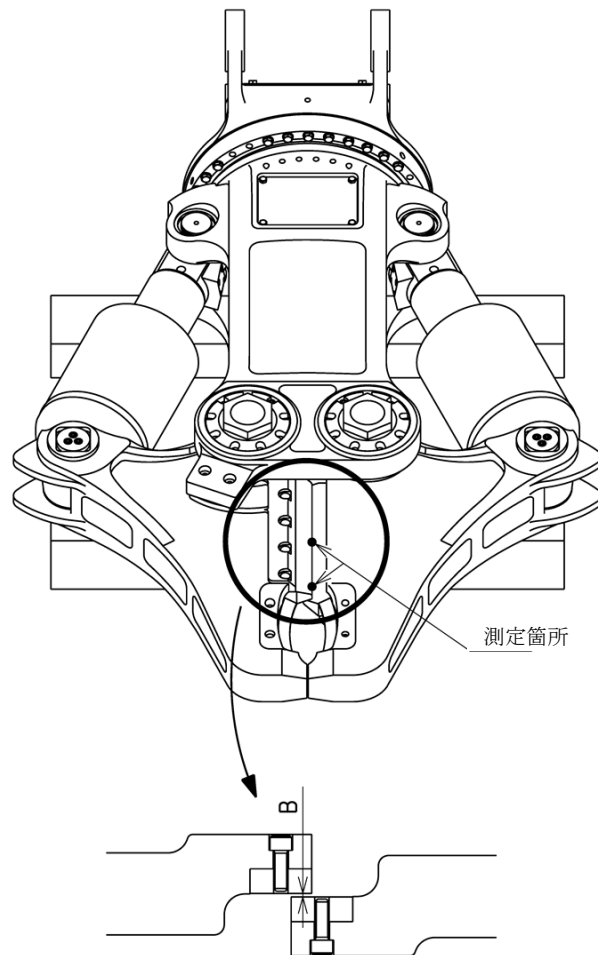


図 1-3 カッターの隙間測定

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。

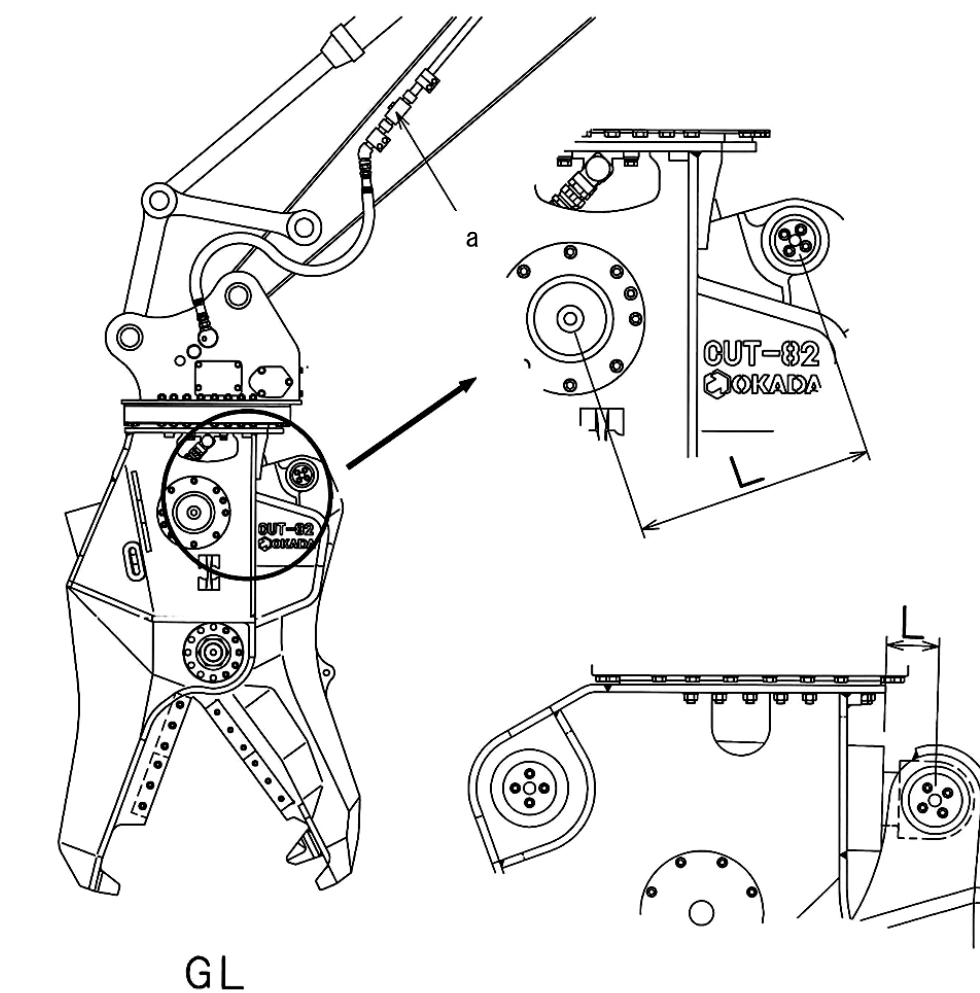


図 1-4 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

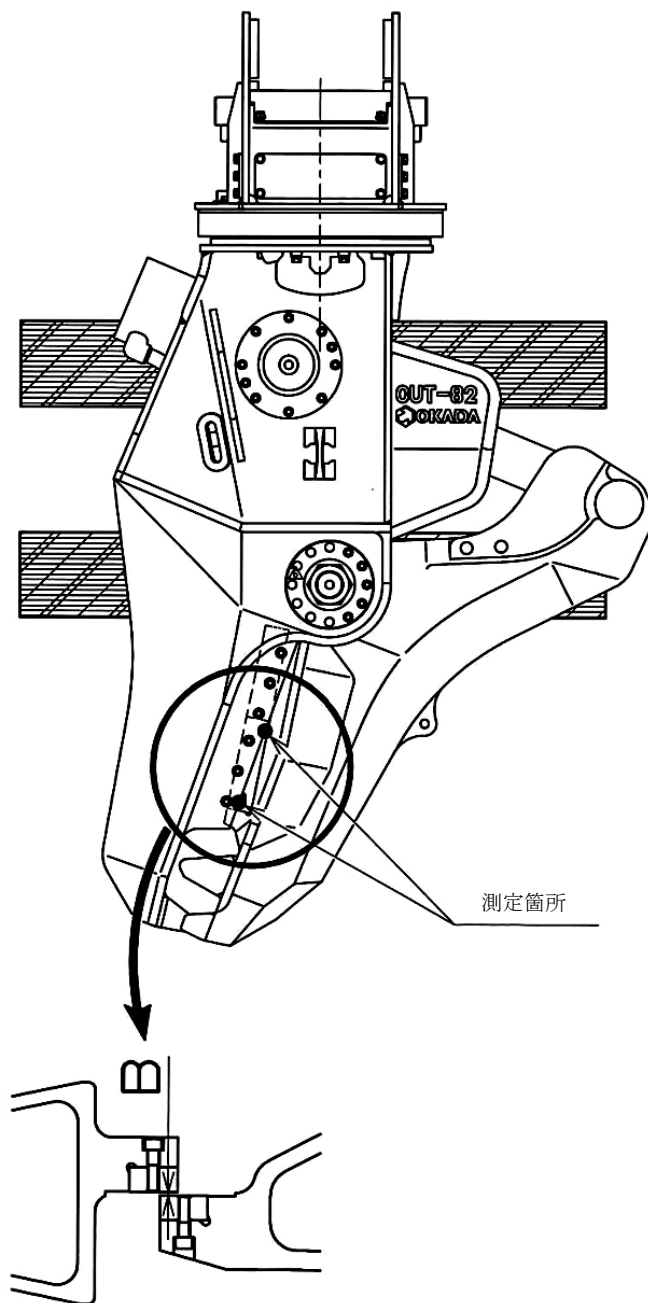


図 1-5 カッターの隙間測定

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。

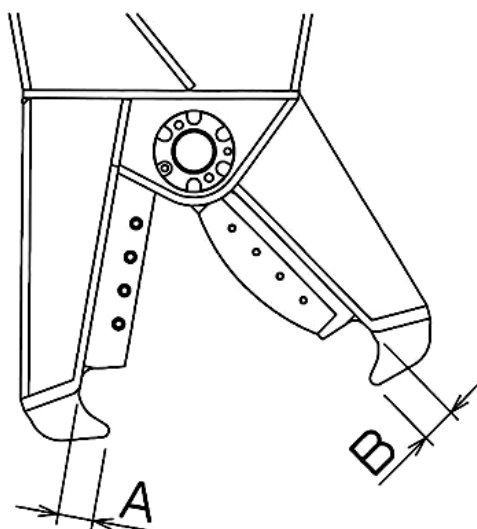


図 1-6 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

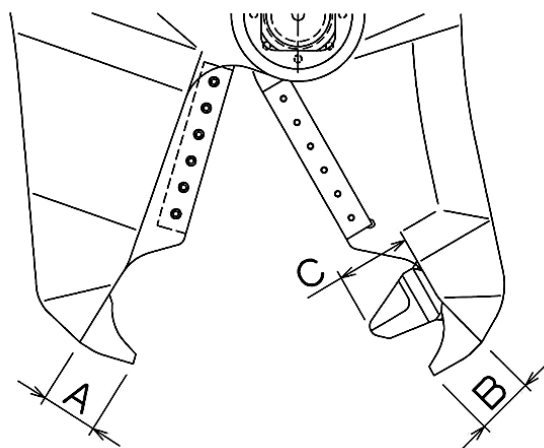


図 1-7 圧砕ポイントの測定 TYPE 2

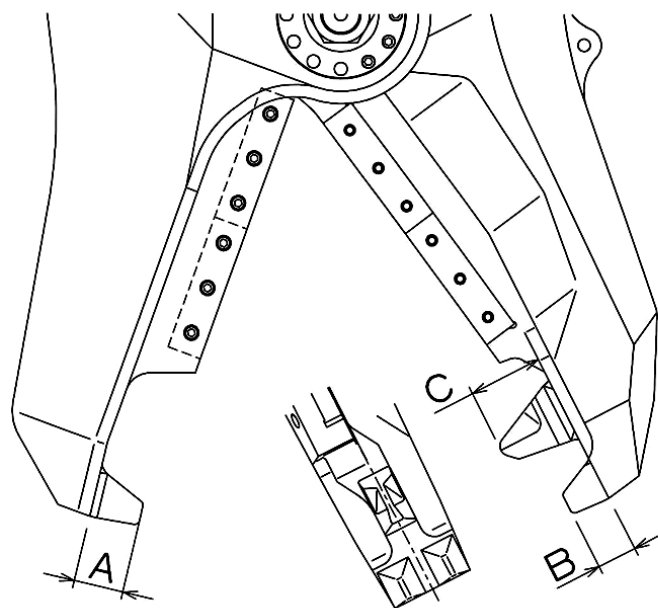


図 1-8 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TS-WB1000V FR	TS-WB1400V FR/HR	TS-WB1600V FR/HR	TS-WB1900V FR/HR
		質 量 kg		2.190	4.230/4.290	4.960	7.410
		取付可能機体質量（単位 t）		18～25	30～40	40～48	60～100
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	16	22	22	20
		締付トルク	N・m	275	700	700	530
			kg・m	28	71	71	54
		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	30	30	30	30
		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	50	60	60	70
		圧砕ポイント（D）					
		基準寸法	mm	100	160	210	260
		許容限度	mm	150	210	260	320
	開口幅		mm				

コンクリート大割圧砕具

TS-WB2400V FR/HR							
12.000							
150～							
検 査 基 準 値							
24							
850							
87							
30							
3							
0.5							
1.5							
0							
70							
295							
355							

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TSRC-1000V FR	TSRC-1000V ARTS/HR	TSRC-1300V FR/HR	
		質 量 kg		2.540	2.630	4.160/4.220	
		取付可能機体質量（単位 t）		20～25	20～25	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	16	22	
		締付トルク	N・m	275	275	700	
			kg・m	28	28	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 1-9、1-10 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量（ ）	mm	30	30	30	
		測定時間	分	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	
		許容限度	mm	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	
		許容限度	mm	50	50	60	
		圧砕ポイント（D）					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
	開口幅		mm				

コンクリート大割圧砕具

TS-W2200V FR/HR							
9.700							
70～100							
検 査 基 準 値							
24							
850							
87							
30							
3							
0							
70							
320							
380							

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。

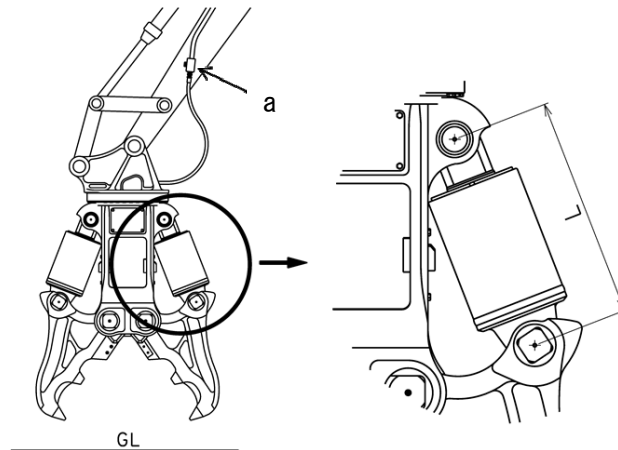


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定（ダブルシリンダー型）

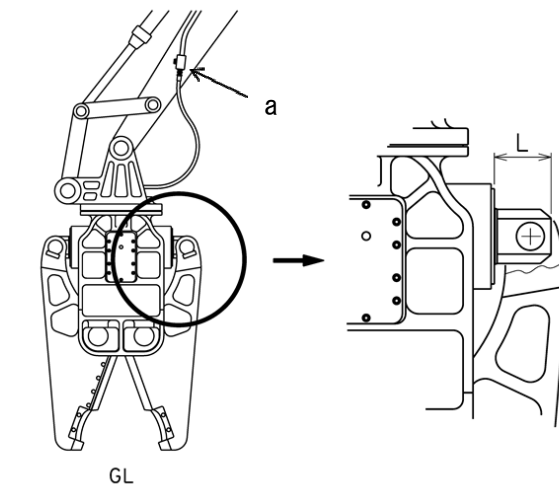


図 1-10 開閉シリンダーの伸縮量測定（シングルシリンダー型）

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。

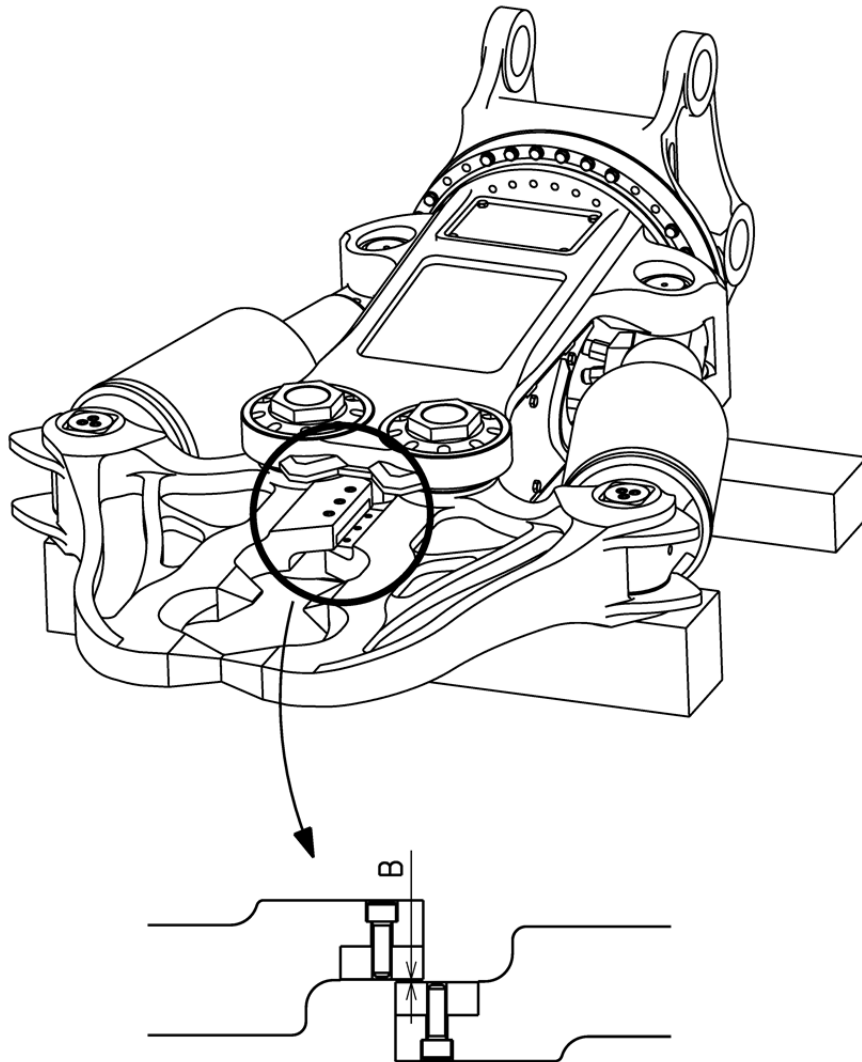


図 1-11 カッターの隙間測定

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 中間ポイントのすき間を測定する。

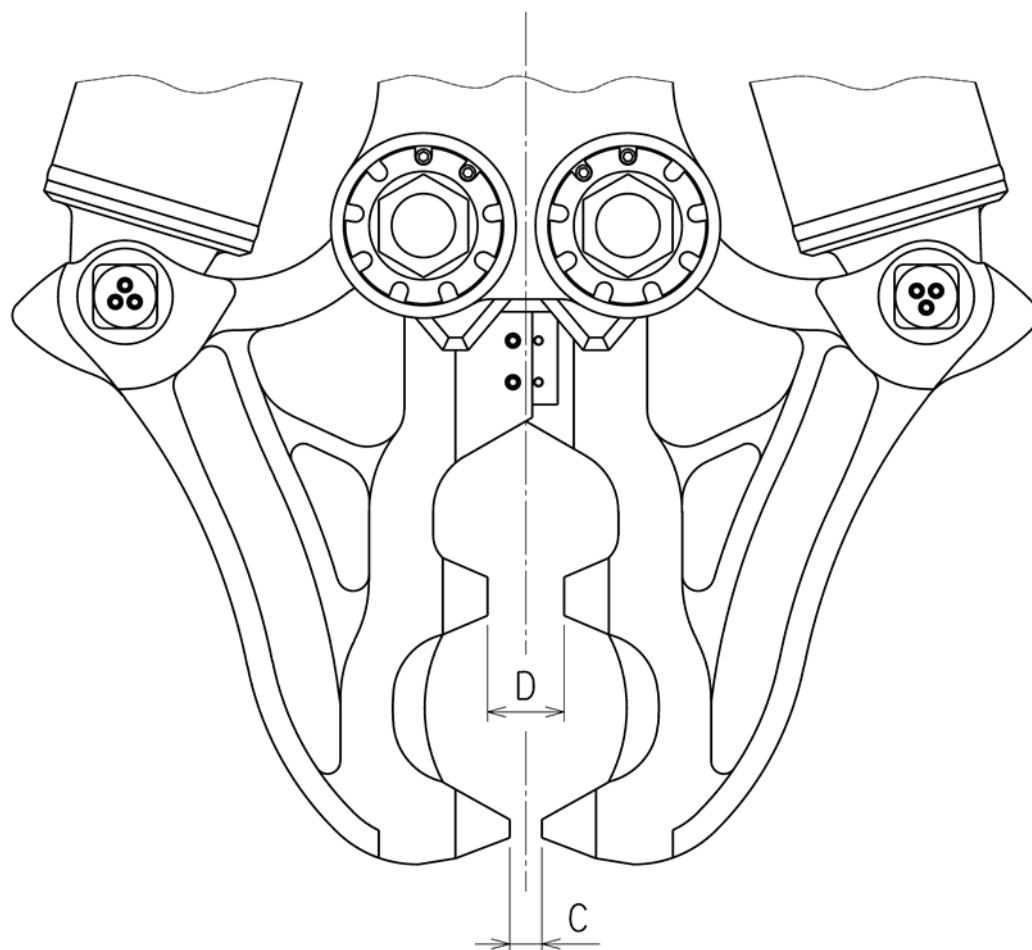


図 1-12 圧砕ポイントの測定

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（シリンダー伸長）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。

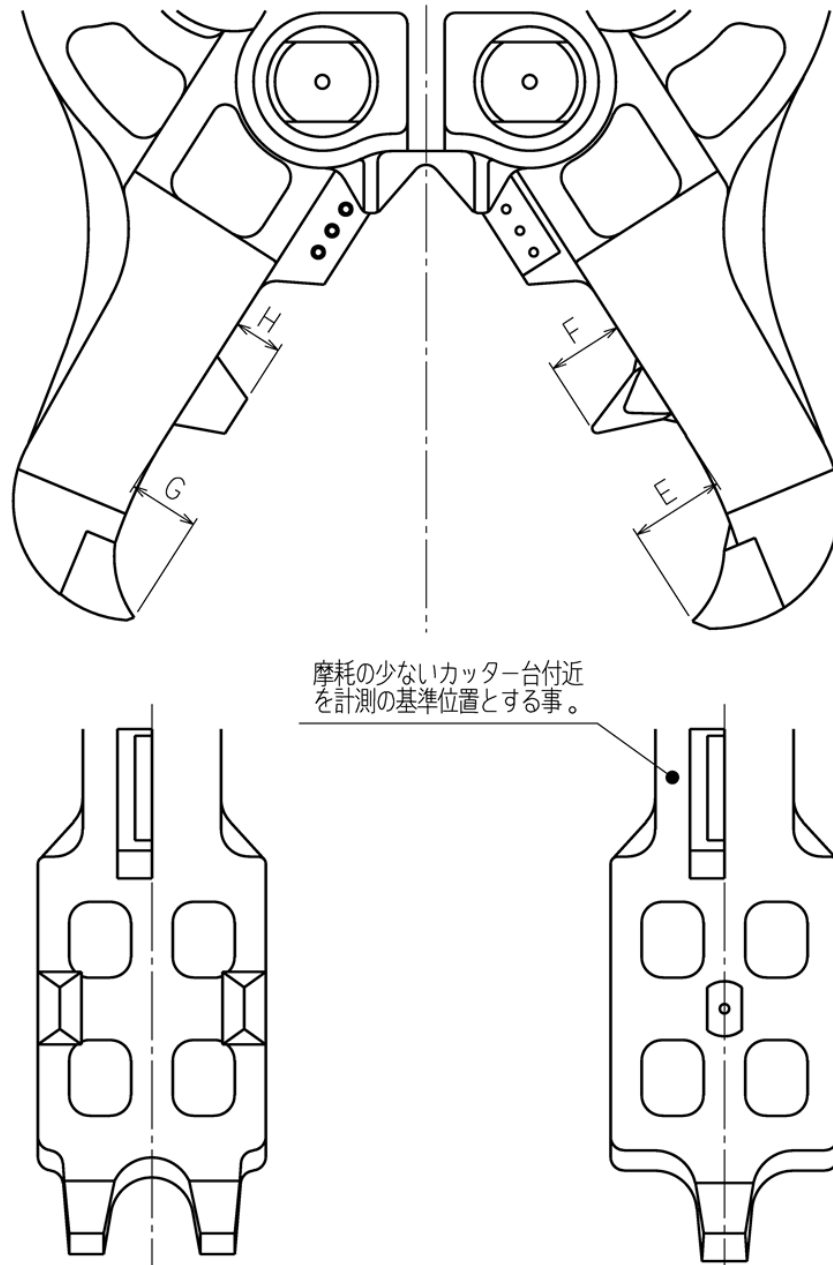


図 1-13 圧砕ポイントの測定

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		OSC-135A	OSC-135A	OSC-135PA	OSC-135PA
		質 量 kg		1,090	1090	1,420	1420
				～S13B402	S13B403～	～P13B030	P13C031～
		取付可能機体質量（単位 t）		10～16	10～16	10～16	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	143	143	143	143
		許容限度	mm	118	118	118	118
		圧砕ポイント（B）					
		基準値	mm	152	152	152	152
		許容限度	mm	132	132	132	132
		圧砕ポイント（C）					
		基準値	mm	87	87	87	87
		許容限度	mm	71	71	71	71
		圧砕ポイント（D）					
		基準寸法	mm	87	87	87	87
		許容限度	mm	71	71	71	71
		圧砕ポイント（E）					
		基準寸法	mm	95	95	95	95
		許容限度	mm	79	79	79	79
		圧砕ポイント（F）					
		基準寸法	mm	86	86	86	86
		許容限度	mm	70	70	70	70
		圧砕ポイント（G）					
		基準寸法	mm	130	155	130	155
		許容限度	mm	105	120	105	120

コンクリート小割圧砕具

OSC-200A	OSC-200A	OSC-200PA	OSC-200PA	OSC-200MA	OSC-200MA	OSC-200HMA	OSC-200HMA
1, 790	1, 790	2, 180	2180	2, 140	2, 140	2, 160	2, 160
～S20C919G	S20C920G～	～P20F115	P20F116～	～M20E6325	M20E6326～	～M20E6325	M20E6326～
18～25	18～25	18～25	18～25	18～25	18～25	18～25	18～25
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	163	163	163	163	163
133	133	133	133	133	133	133	133
186	186	186	186	186	186	186	186
166	166	166	166	166	166	166	166
93	93	93	93	93	93	93	93
77	77	77	77	77	77	77	77
112	112	112	112	112	112	112	112
96	96	96	96	96	96	96	96
130	130	130	130	130	130	130	130
114	114	114	114	114	114	114	114
108	108	108	108	108	108	108	108
88	88	88	88	88	88	88	88
171	196	171	196	171	196	171	196
141	161	141	161	141	161	141	161

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		OSC-160GMA	OSC-160GMA	OSC-250GMA	OSC-250GMA
		質 量 kg		2, 220	2, 220	2, 500	2500
				～M16C036	M16C037～	～M25B017	M25B018～
		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					
		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	160	160	163	163
		許容限度	mm	130	130	133	133
		圧砕ポイント (B)					
		基準値	mm	183	183	186	186
		許容限度	mm	163	163	166	166
		圧砕ポイント (C)					
		基準値	mm	90	90	93	93
		許容限度	mm	74	74	77	77
		圧砕ポイント (D)					
		基準寸法	mm	109	109	112	112
		許容限度	mm	93	93	96	96
		圧砕ポイント (E)					
		基準寸法	mm			130	130
		許容限度	mm			114	114
		圧砕ポイント (F)					
		基準寸法	mm	105	105	108	108
		許容限度	mm	85	85	88	88
		圧砕ポイント (G)					
		基準寸法	mm	171	190	171	196
		許容限度	mm	141	155	141	161

コンクリート小割圧砕具

OSC-200B	OSC-360A	OSC-500A					
1, 820	3, 160	4, 800					
18～25	30～45	40～100					
検 査 基 準 値							
30	30	30					
3	3	3					
1.0	1.0	1.0					
2.0	2.0	2.0					
163	207	221					
133	172	181					
186	240	266					
166	213	239					
108	122	146					
88	97	116					
108	147	182					
88	122	152					
	169	217					
	144	187					
108	137	166					
88	117	146					
195	215	310					
165	175	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。

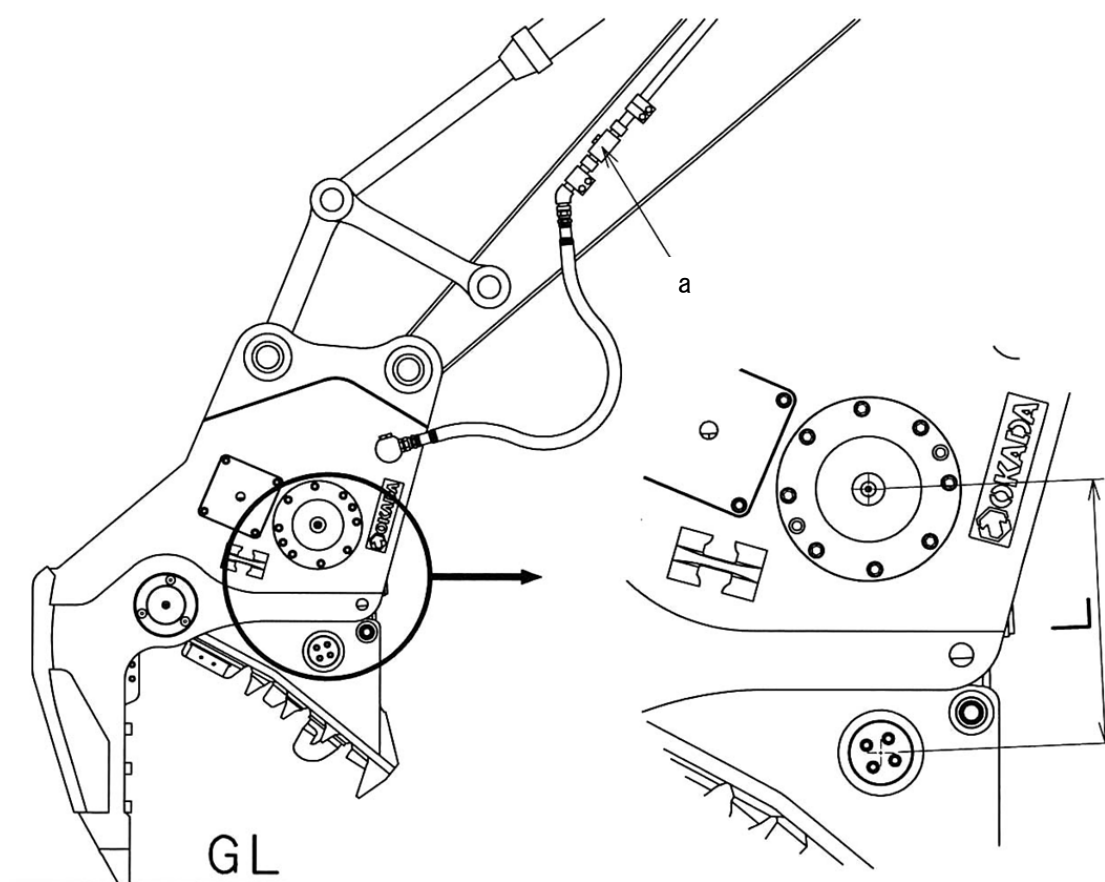


図 1-14 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターのすき間測定

- 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。

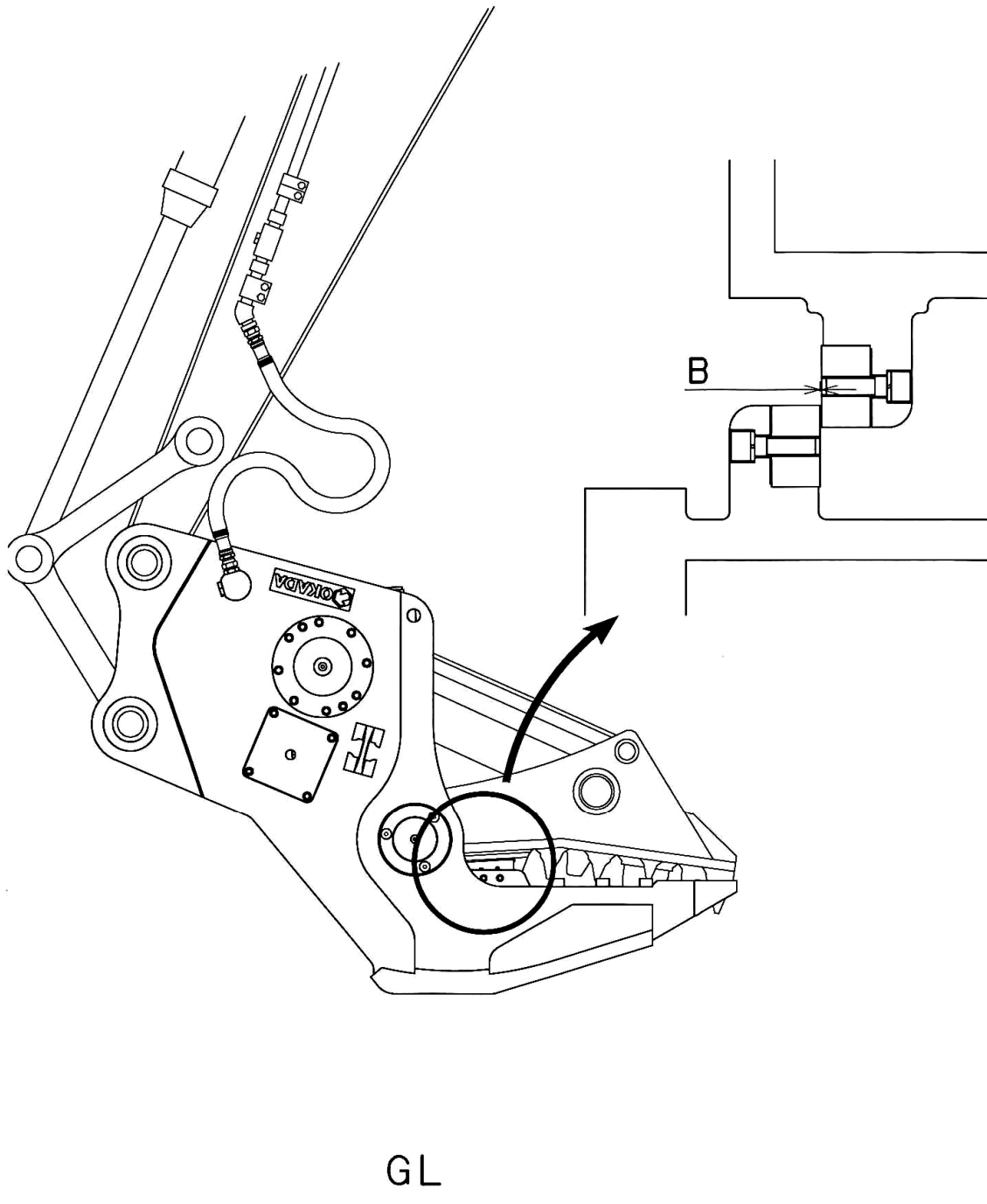


図 1-15 カッターのすき間測定

オカダアイヨン

3. 圧砕ポイントのすき間測定

- 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。

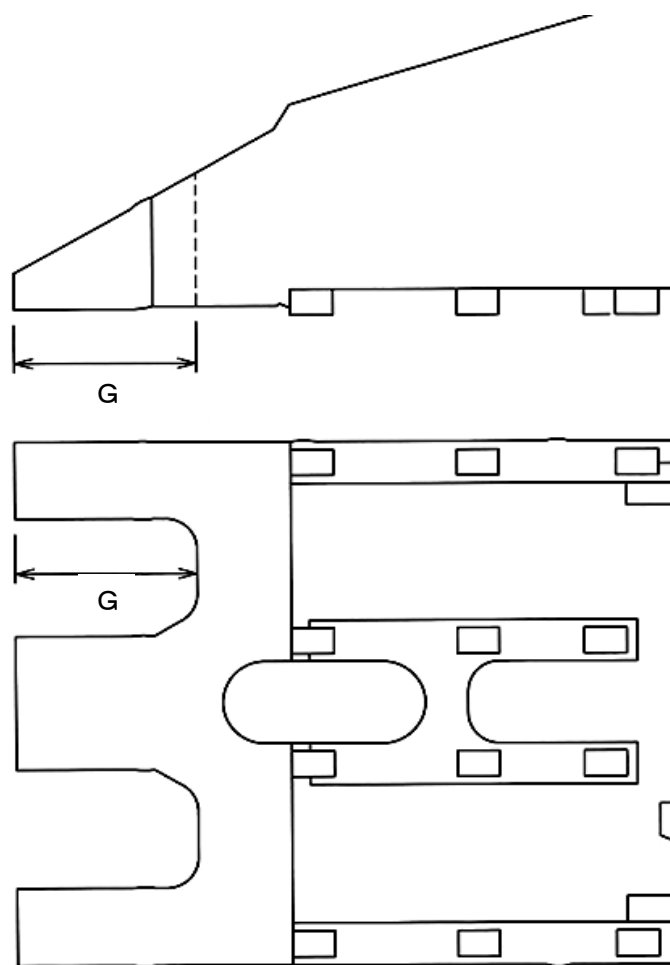


図 1-16 圧砕ポイントの測定

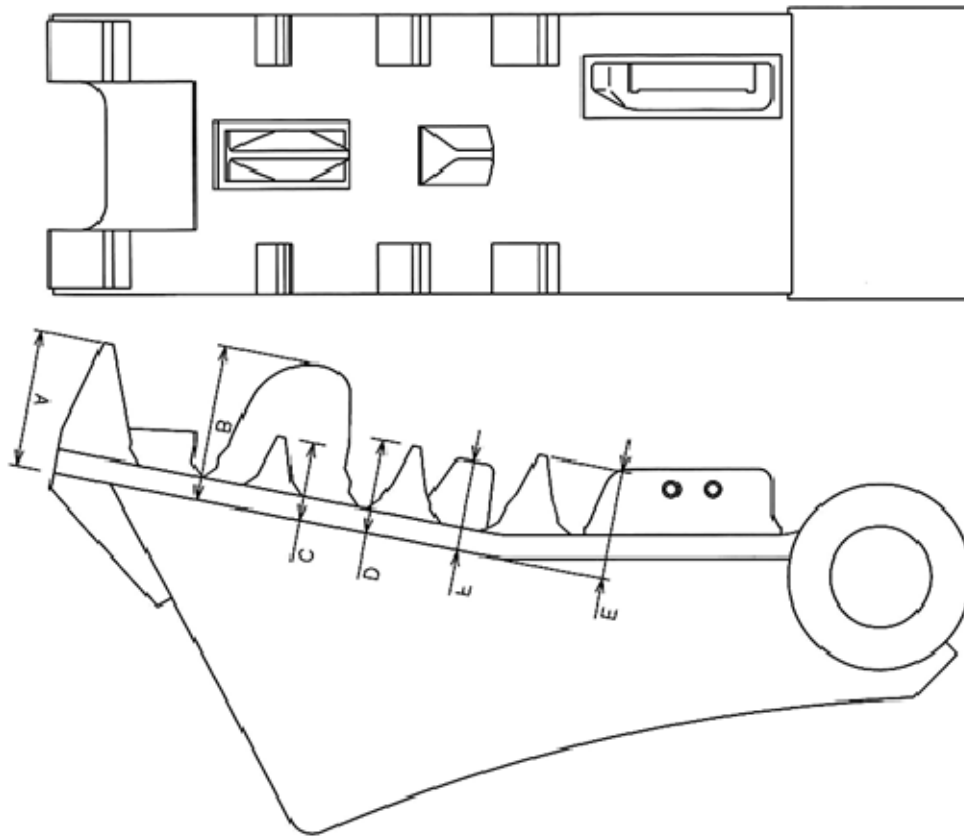


図 1-17 圧砕ポイントの測定

オカダイオン

適用範囲		型 式		ASG-130R	ASG-130R	ASG-130RDF	
		質 量 kg		930	970	1000	
				～ASG13G566	ASG13H572～		
		取付可能機体質量（単位 t）		10～16	10～16	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	274	274	274	
			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	シリンダー (図 1-18 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量（ ）	mm	20	20	20	
		測定時間	分	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 1-20 参照	図 1-20 参照	図 1-20 参照	
		基準値	mm	80 ASG13G114～	80	80	
		許容限度	mm	58	58	58	
		つかみポイント（A）					
		基準値	mm	60 ～ASG13G113			
		許容限度	mm	41			
	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	16	16	
		許容限度	mm	12	12	12	

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

[illegible]

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。

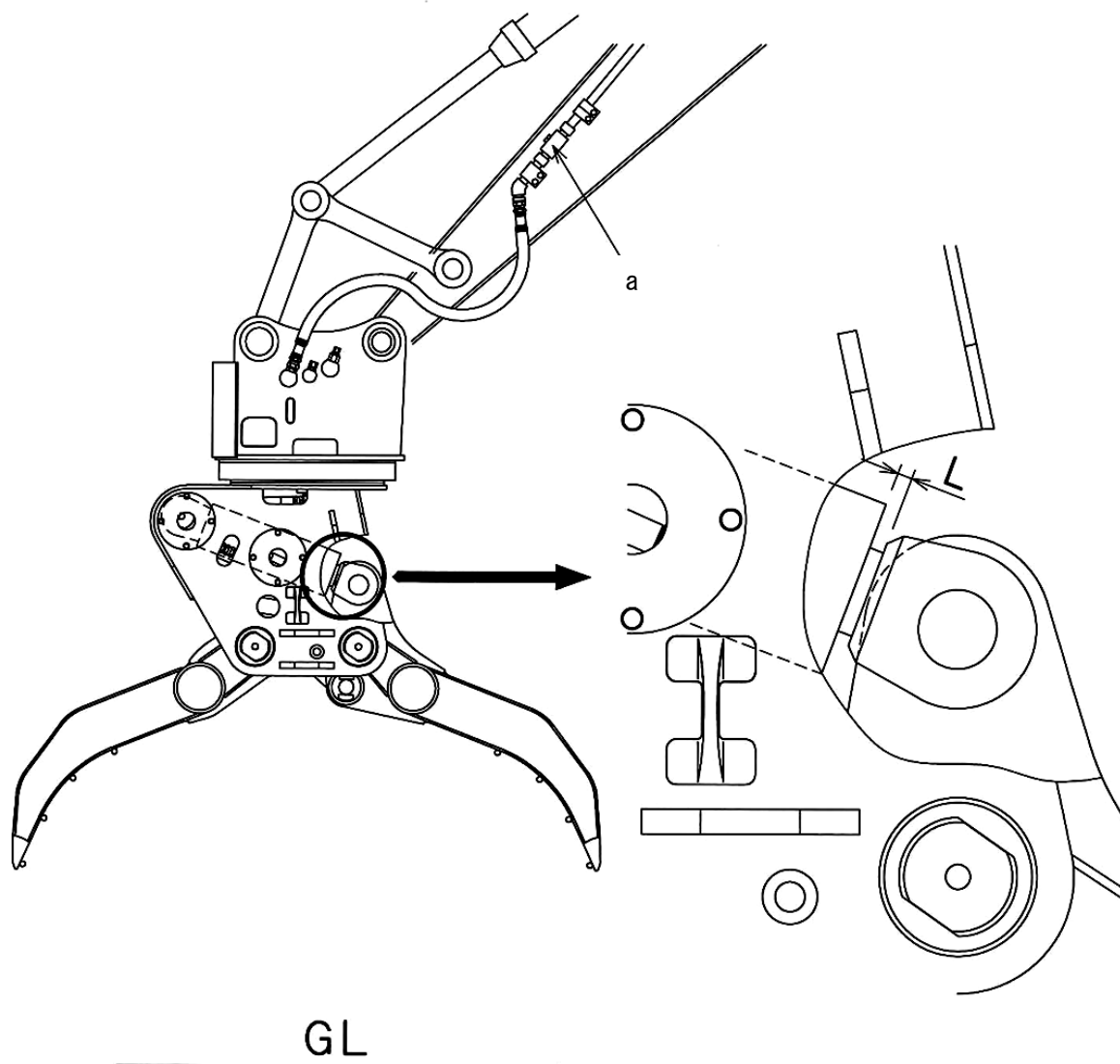


図 1-18 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

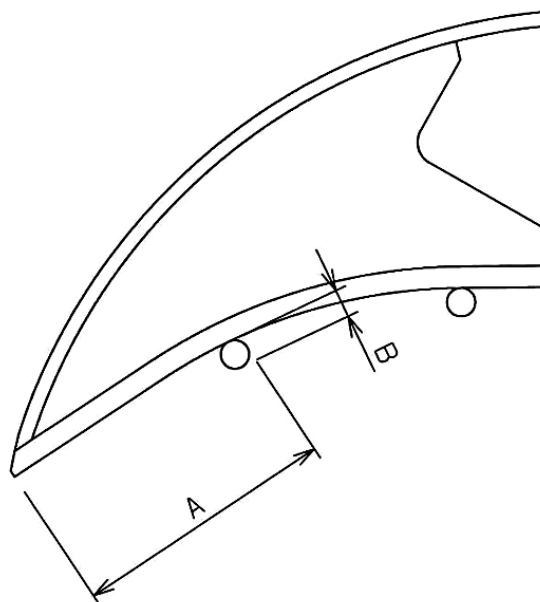


図 1-19 つかみポイント測定 OSG10R ASG-30R

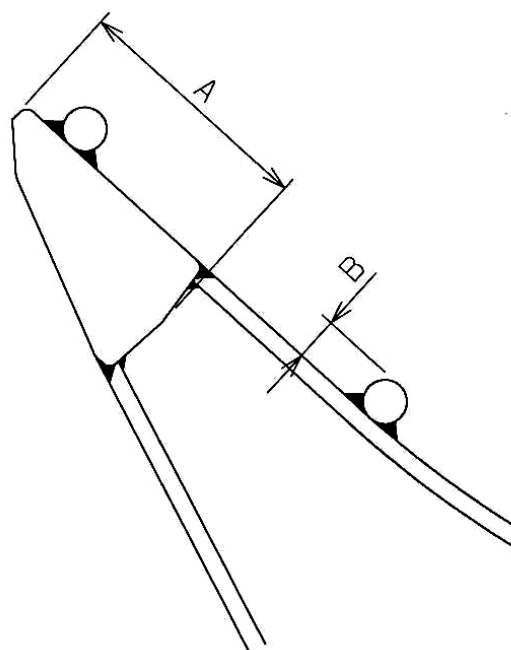


図 1-20 つかみポイント測定 ASG-210R ASG-130R ASG-130RDF ASG-60R OSG 25R

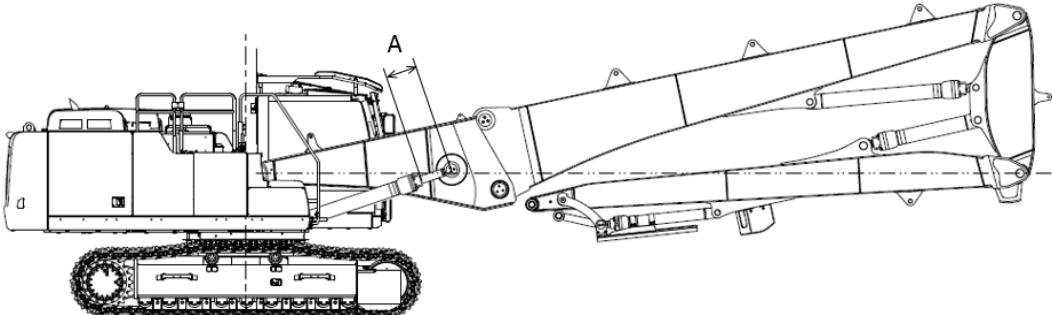
キャタピラージャパン

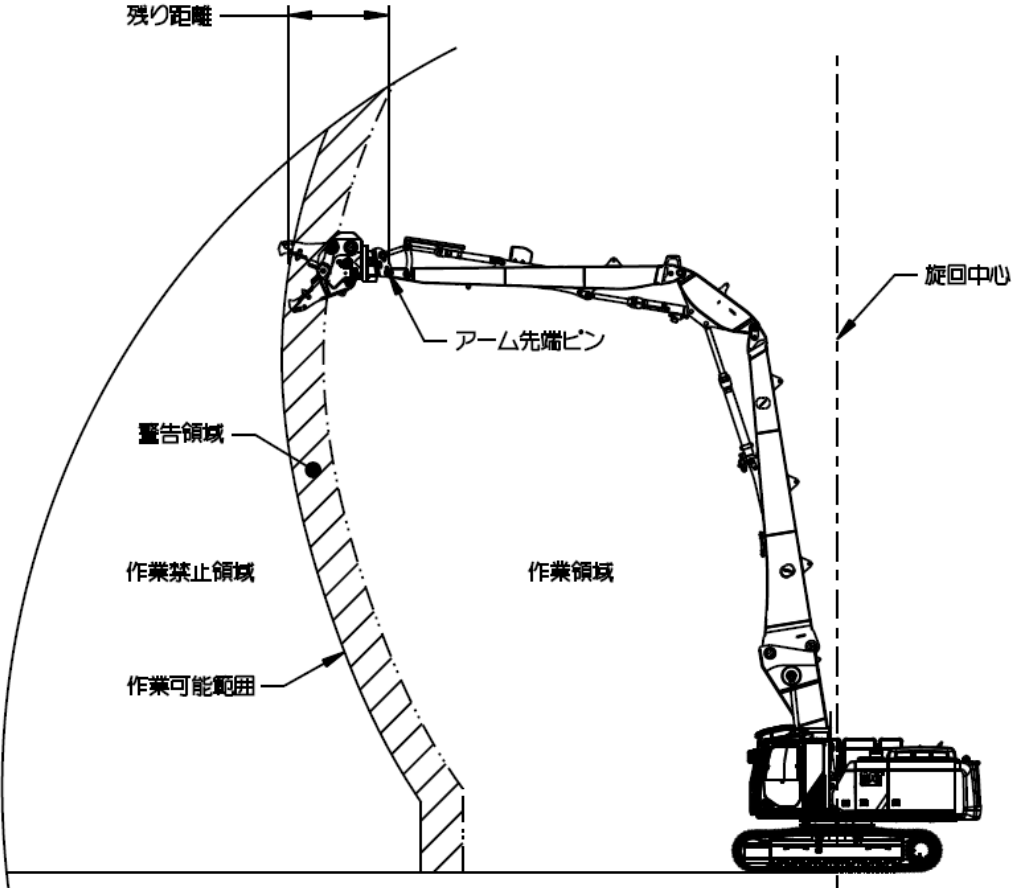
適用範囲		型式		340F UHD			
仕様	最大高さ		mm	21,700			
	ブーム及びアーム収納			3 段折れ			
ブーム及びアーム	基本ブーム		m	3.48			
	第二ブーム		m	7.77			
	第一アーム		m	2.25			
	第二アーム		m	7.01			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
安全装置	作業範囲規制装置 (図 ー 参照)	警報装置の仕様		警報型			
		警報鳴作業半径	mm	ー			
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm	ー			
	ブーム降下 防止装置 (図 ー 参照)	ブームシリンダーA					
		伸縮量	mm	6.0			
		測定時間	分	5			

特定解体用機械

検 査 基 準 値							

キャタピラージャパン

項 目	測 定 方 法
1. シリンダー伸縮量の測定	(1) 測定条件 ①車両を平坦地に駐車する。 ②アタッチメントを取り外す。 (2) 測定姿勢 ①解体具シリンダー、アームシリンダー1 及びアームシリンダー2 を完全に収縮させる。 ②アーム 2 フートピンを基本ブームフートピンと同じ高さにする。  (3) 測定 ①エンジン停止し、ブームシリンダーの A 寸法を測定する。 ②5 分間経過後、ブームシリンダーの A 寸法を測定する。

項 目	測 定 方 法
2. 作業範囲規制装置の確認	(1) 警告アラーム作動領域 モニターに作業可能な残り距離が表示されており、アーム先端ピンが警告領域（残り距離 1.0m 以下）に入ると、モニターの警告表示部に「E-フェンス干渉」と表示され、警告音が断続的に鳴ることを確認する。 (2) 作業禁止アラーム作動領域 上記姿勢からアーム先端ピンを前方方向に操作し作業可能範囲を超えると、モニターの残り距離表示が「- m」となり、警告表示部に「E-フェンス作業範囲外」と表示され、警告音が連続的に鳴ることを確認する。  The diagram illustrates the safety zones and distance measurement for the excavator's arm. A vertical dashed line marks the '回転中心' (Rotation Center). The 'アーム先端ピン' (Arm Tip Pin) is shown at the end of the arm. A curved line represents the '作業可能範囲' (Operable Range). The area between the rotation center and the operable range is divided into three zones: '警告領域' (Warning Area) at the top, '作業禁止領域' (Prohibited Work Area) in the middle, and '作業領域' (Work Area) at the bottom. A horizontal double-headed arrow labeled '残り距離' (Remaining Distance) indicates the distance from the arm tip pin to the warning area boundary.

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

コ マ ツ

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

鉄骨切断具

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			

コ マ ツ

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。

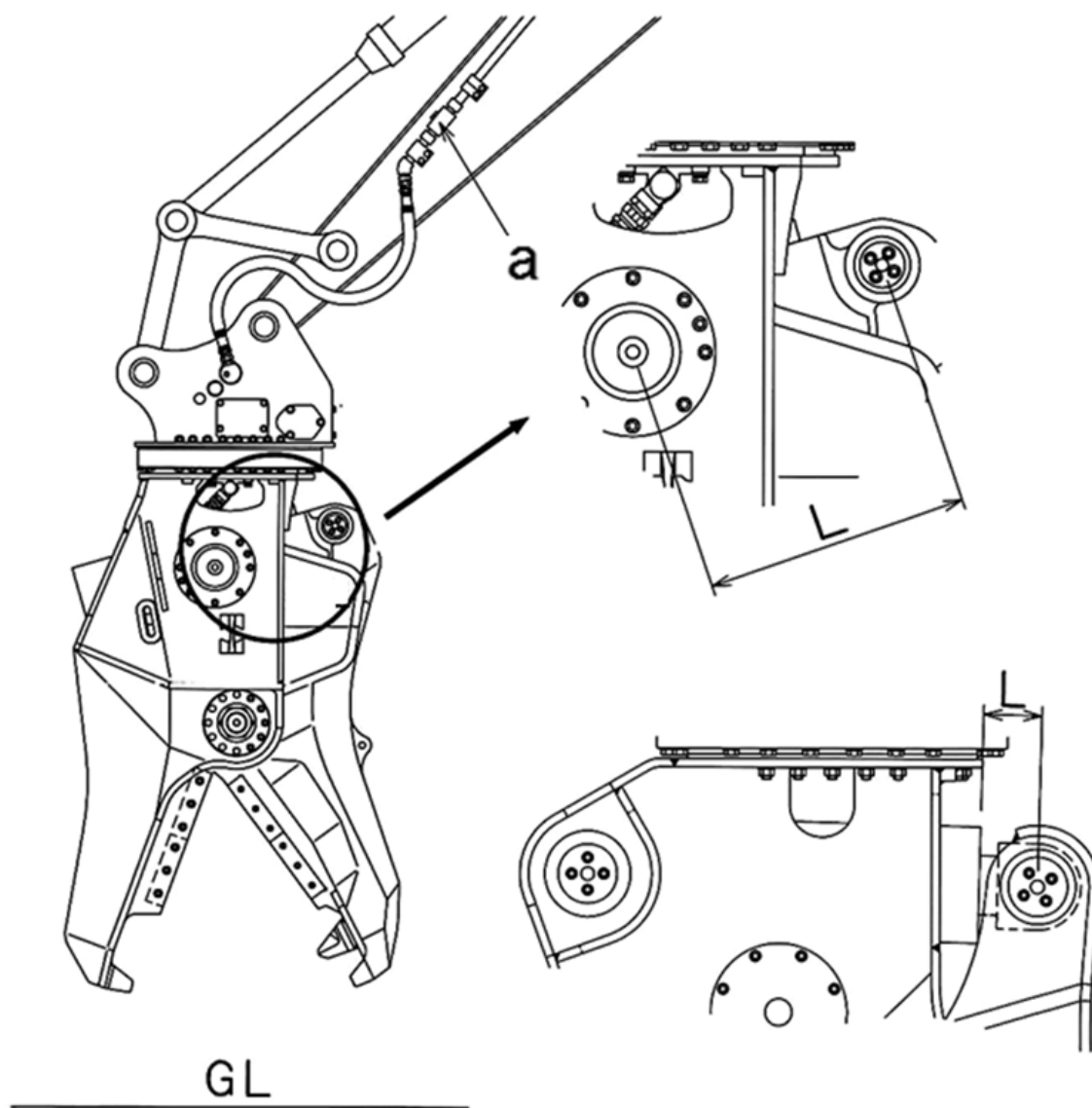


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

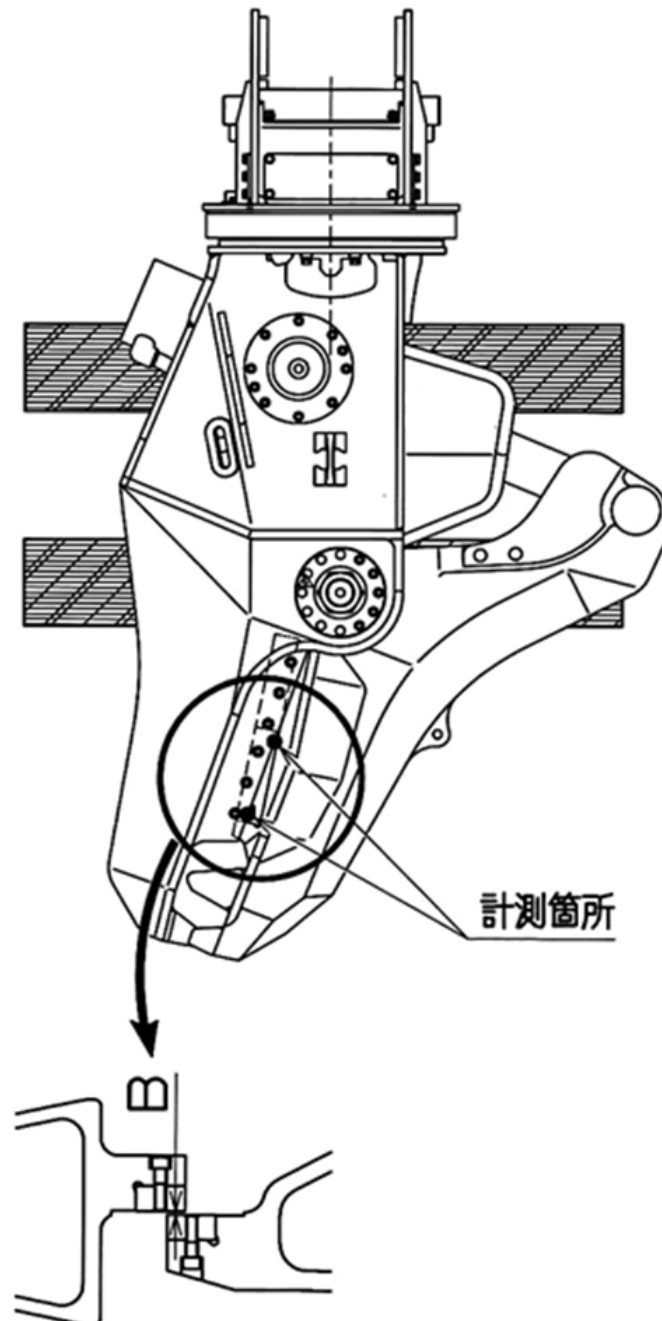


図 1-2 カッターの隙間測定

コ マ ツ

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。

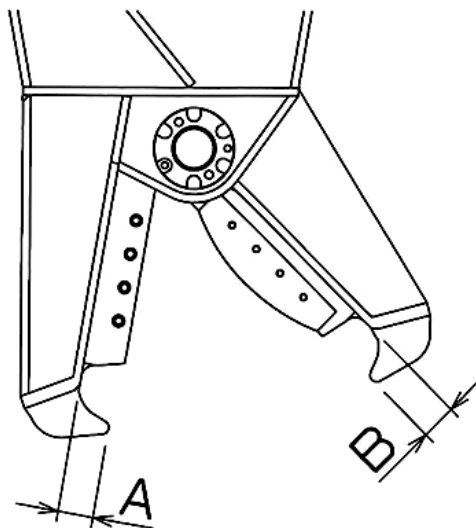


図 1-3 圧砕ポイントの測定 TYPE 1

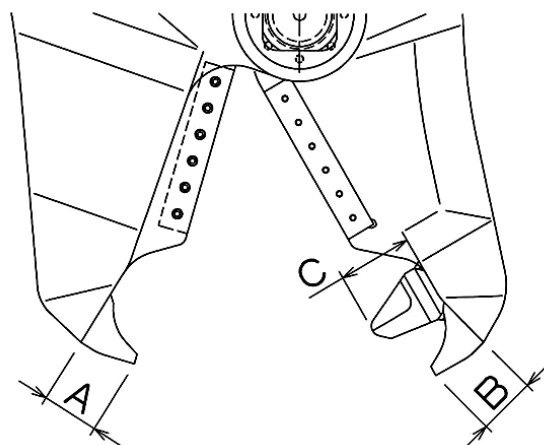


図 1-4 圧砕ポイントの測定 TYPE 2

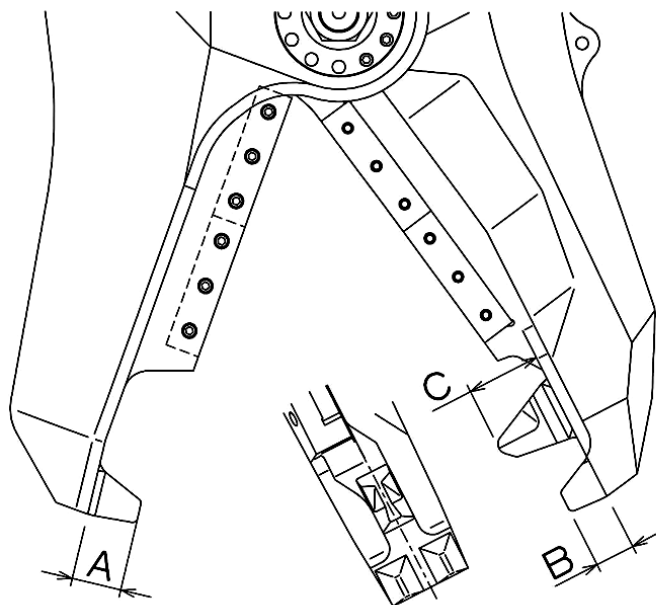


図 1-5 圧砕ポイントの測定 TYPE 3

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。

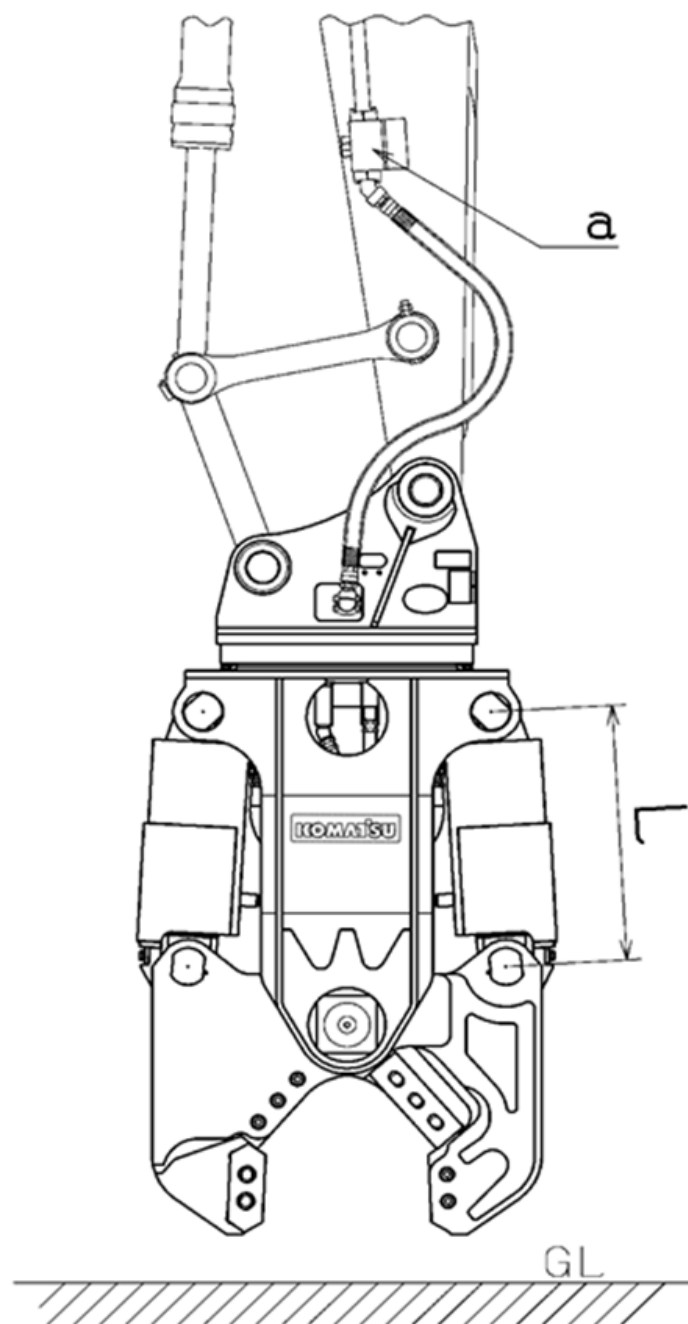


図 1-6 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

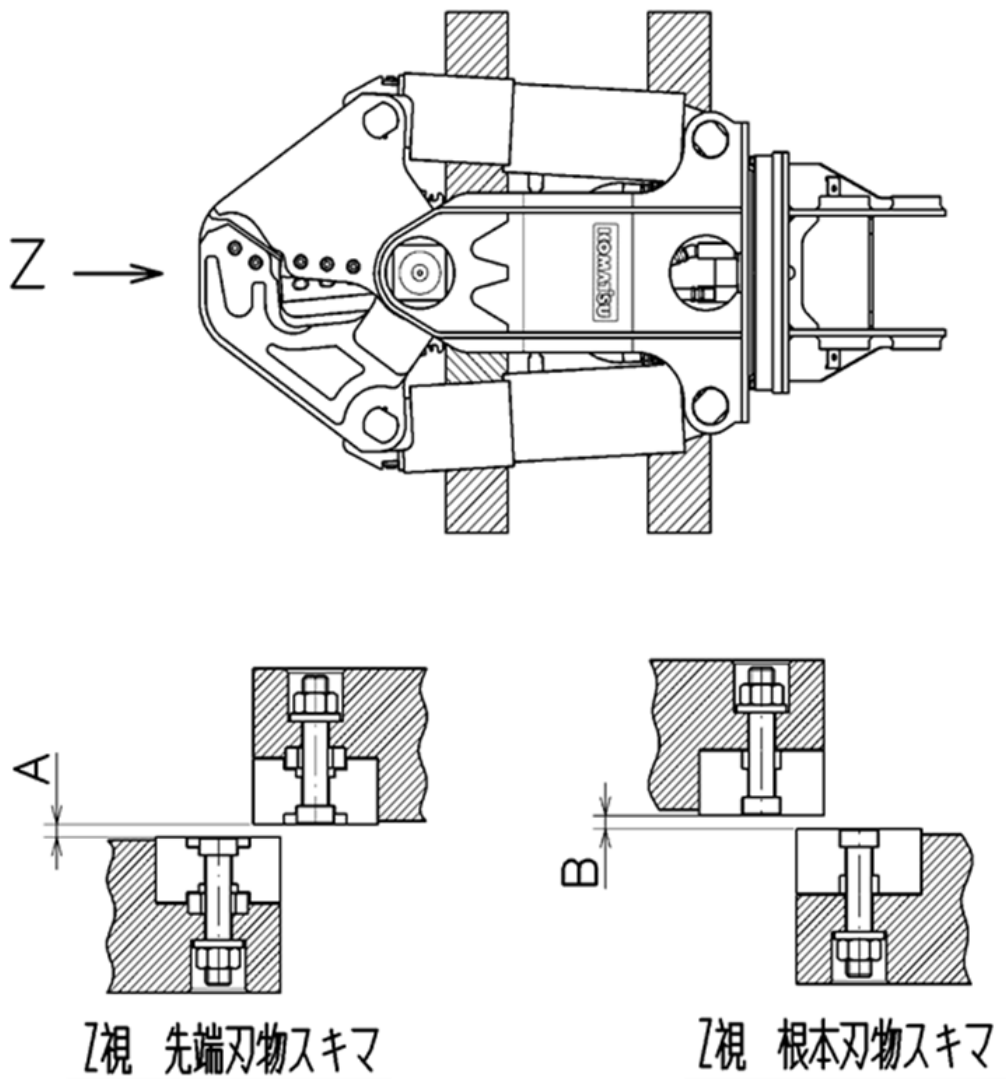


図 1-7 カッター隙間測定

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。

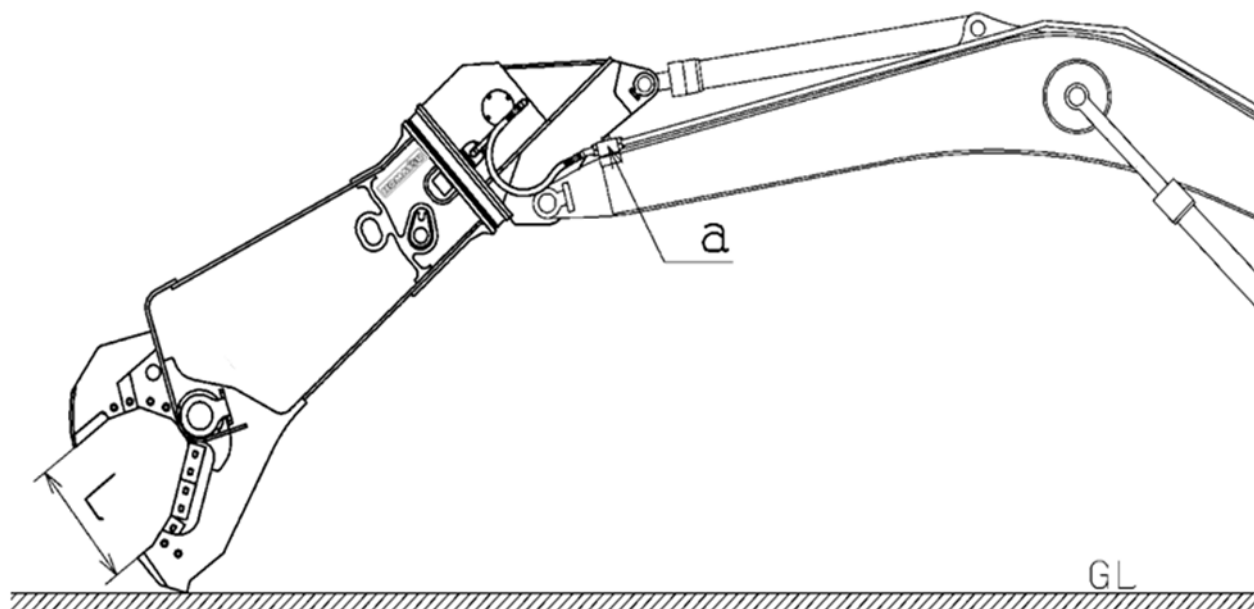


図 1-8 開閉シリンダーの伸縮量測定

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閉状態（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。

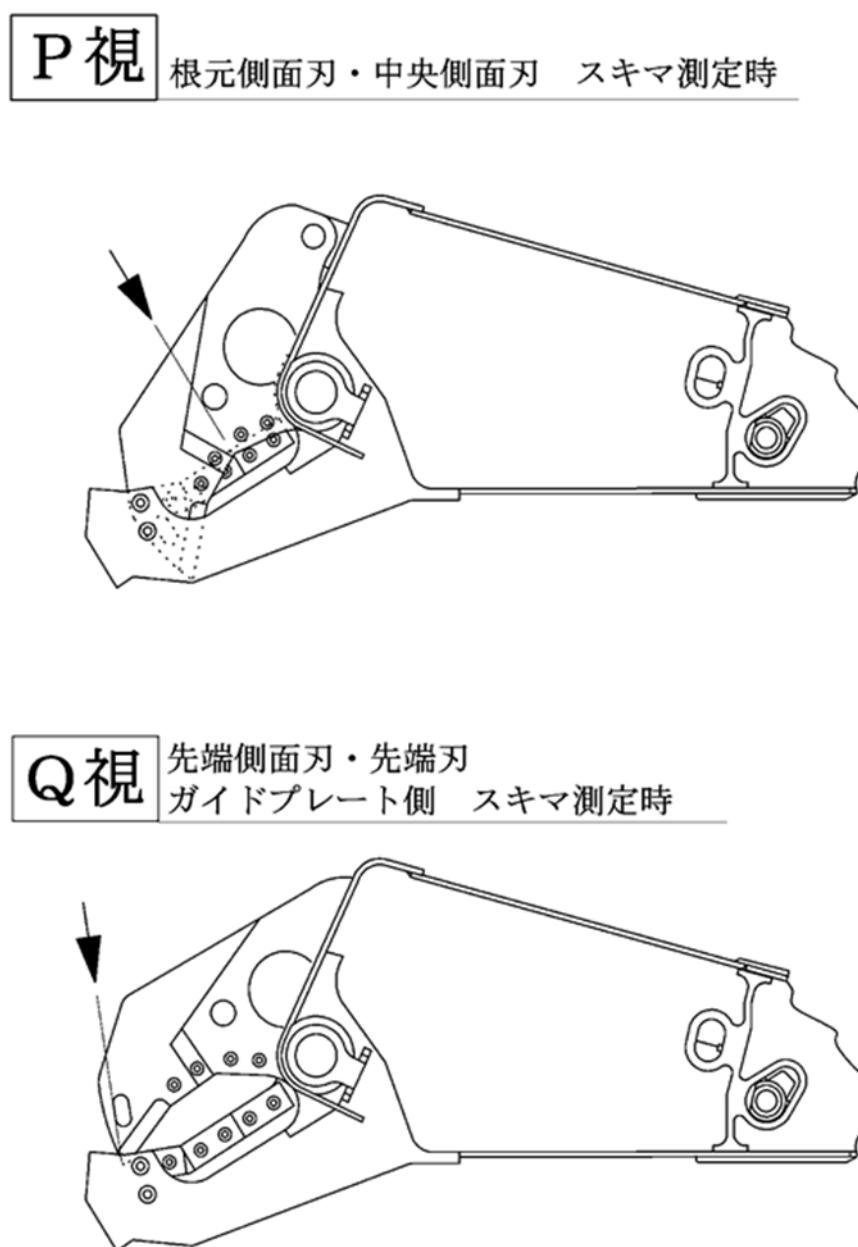


図 1-9 カッター隙間測定

コ マ ツ

8. カッターの隙間測定

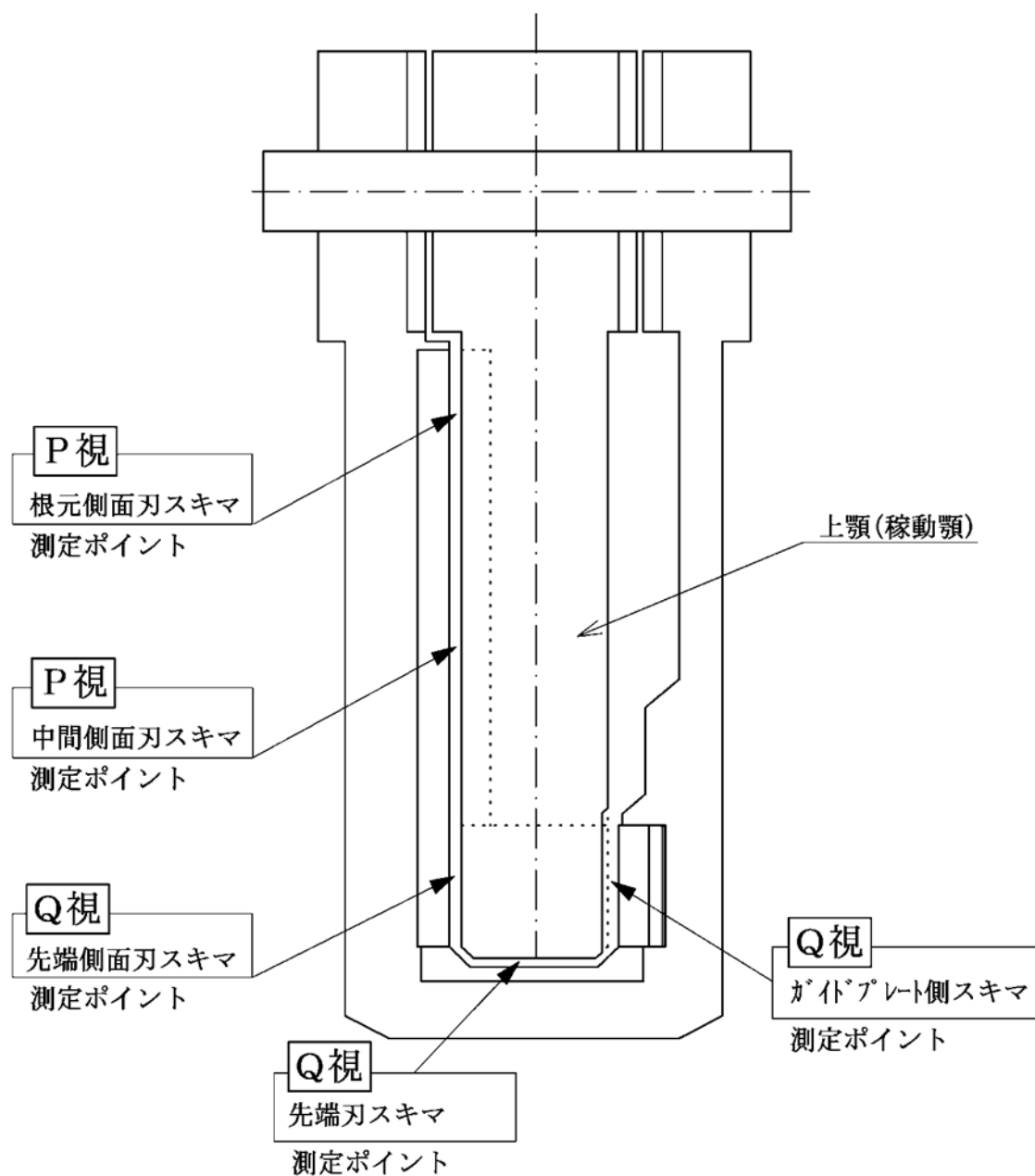


図 1-10 カッター隙間測定

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。

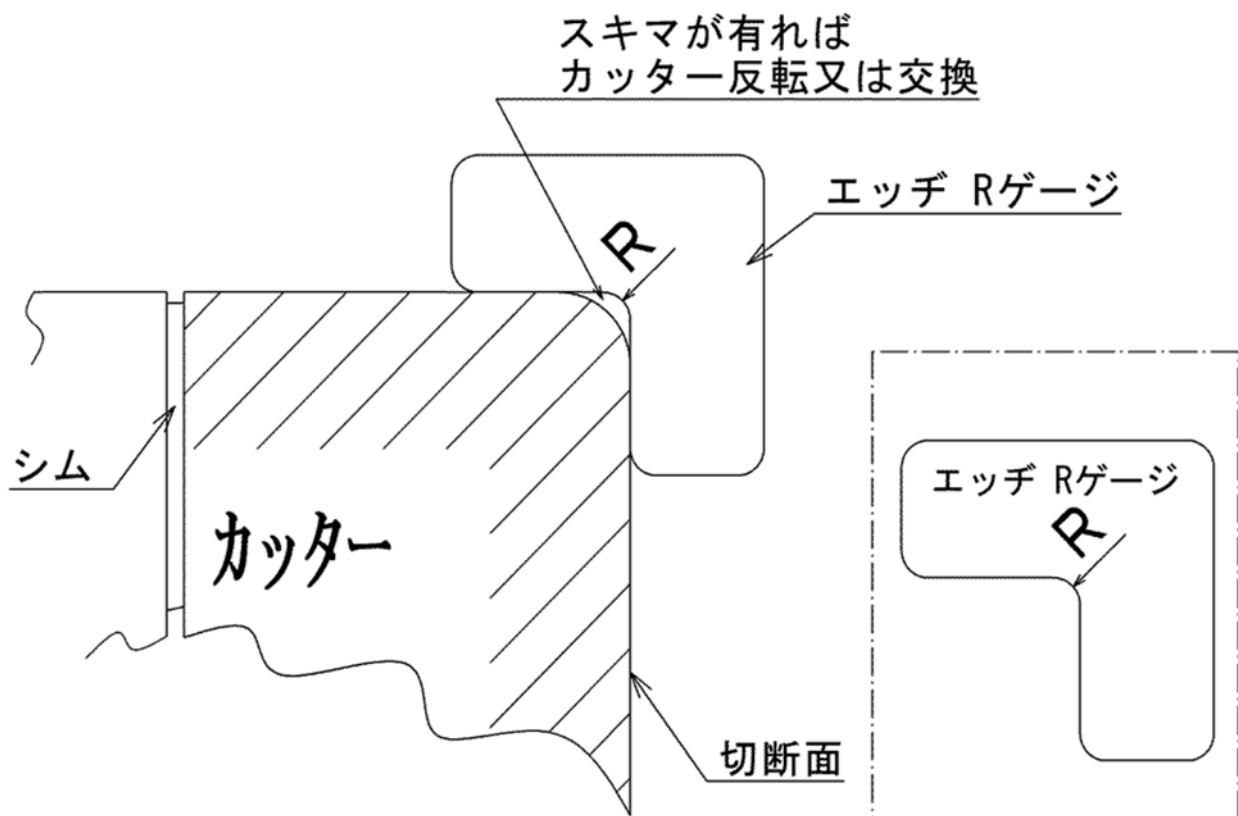


図 1-11 カッターのエッジR測定

コ マ ツ

適 用 範 囲		型 式		JATS250-1	JATS350-1	JATS500-1	JATS620-1
		質 量 kg		160	250	480	780
		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	—	—	—	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	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

JATS620H-1 JATS620A-1	JATS950-1	JATS950H-1 JATS950A-1	JATS1100-1	JATS1100H-1 JATS1100A-1	JATS1400-1 JATS1400H-1	JATS1600-1 JATS1600H-1	JATS1900-1 JATS1900H-1
920	1.610	1.690	2.480	2.540	4,290	4.960	7.410
6～9	12～18	12～18	18～25	18～25	30～40	40～48	60～100
検 査 基 準 値							
16	16	16	16	16	22	22	20
275	275	275	275	275	700	700	530
28	28	28	28	28	71	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	0.5
1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
0	0	0	0	0	0	0	0
30	40	40	50	50	60	60	70
120	110	110	120	120	160	210	260
150	150	150	170	170	210	260	320

コ マ ツ

適用範囲		型 式		JATS2200-1 JATS2200H-1	JAYC650-1	JAYC950-1	JAYC950K-1
		質 量 kg		9.700	625	1.350	1.420
		取付可能機体質量（単位 t）		70～100	6～9	12～18	12～20 (解体ロング)
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 (※は特殊ボルト)	取付ボルトサイズ	mm	24	20	14	14※
		締付トルク	N・m	850	549	176	215
			kg・m	87	56	18	22
		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 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	0	30	30	30
		測定時間	分	30	3	3	3
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター (図 1-10 参照)	カッターの隙間					
		基準値	mm	—	0.5	1.0	1.0
		許容限度	mm	—	1.5	2.0	2.0
	圧砕ポイント (図 1-11 参照)	圧砕ポイント C					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	70	40	40	40
		圧砕ポイント D					
		基準寸法	mm	320	70	100	100
		許容限度	mm	380	100	140	140

コンクリート大割圧砕具

JAYC1100-1 JAYC1100H-1	JAYC1355-1 JAYC1355H-1						
2.210	3.260						
18～25	30～38						
検 査 基 準 値							
16	18						
279	382						
28.5	39						
30	30						
3	3						
1.0	1.0						
2.0	2.0						
0	0						
50	50						
90	208						
140	258						

コ マ ツ

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左右 2 本のシリンダーを測定すること。

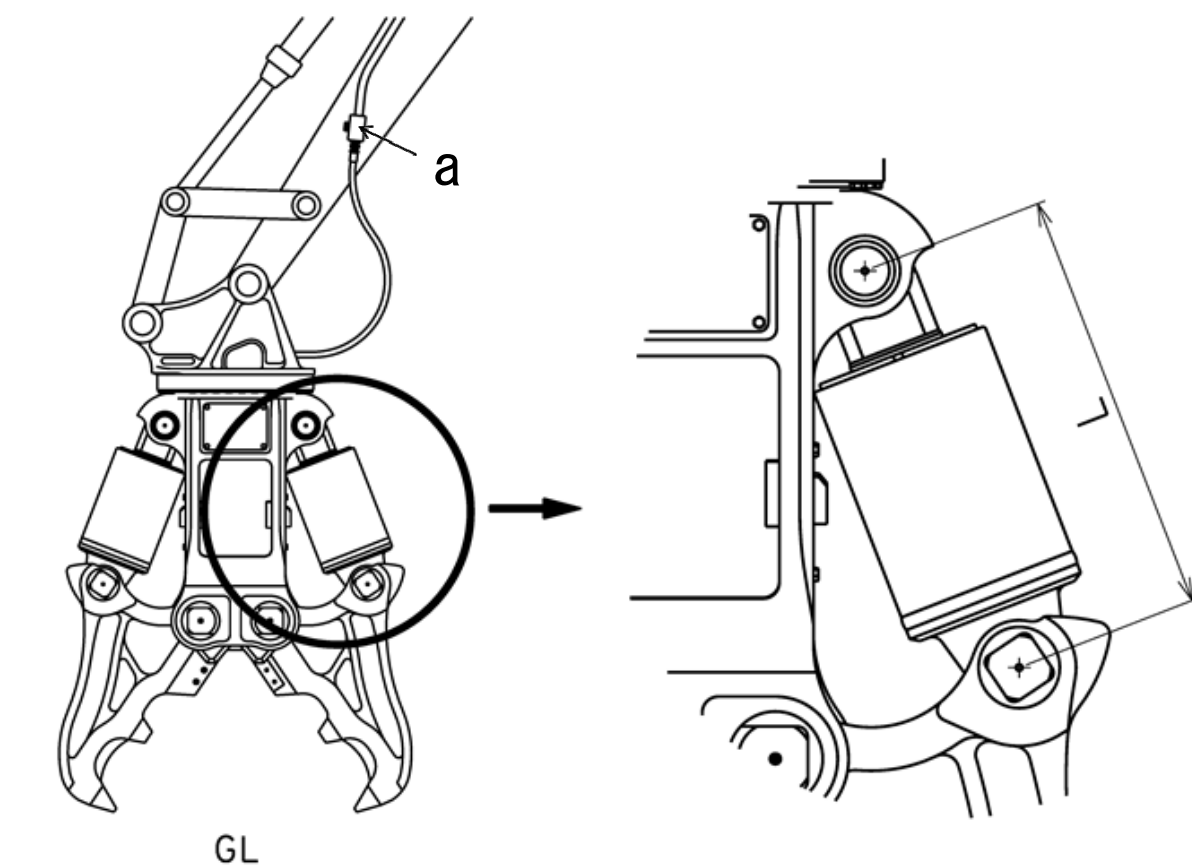


図 1-9 開閉シリンダーの伸縮量測定

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。

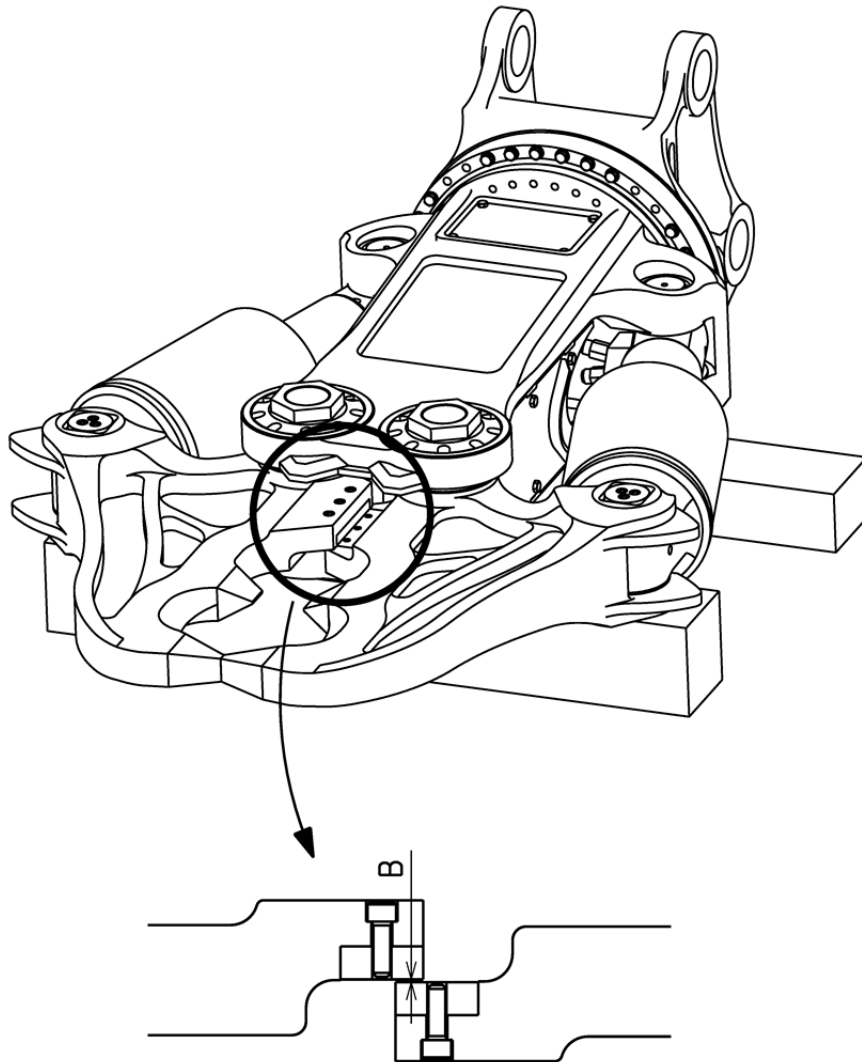


図 1-10 カッターの隙間測定

コ マ ツ

1. 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（シリンダー伸長）で測定する。
- ② C 先端ポイント・D 中間ポイントのすき間を測定する。

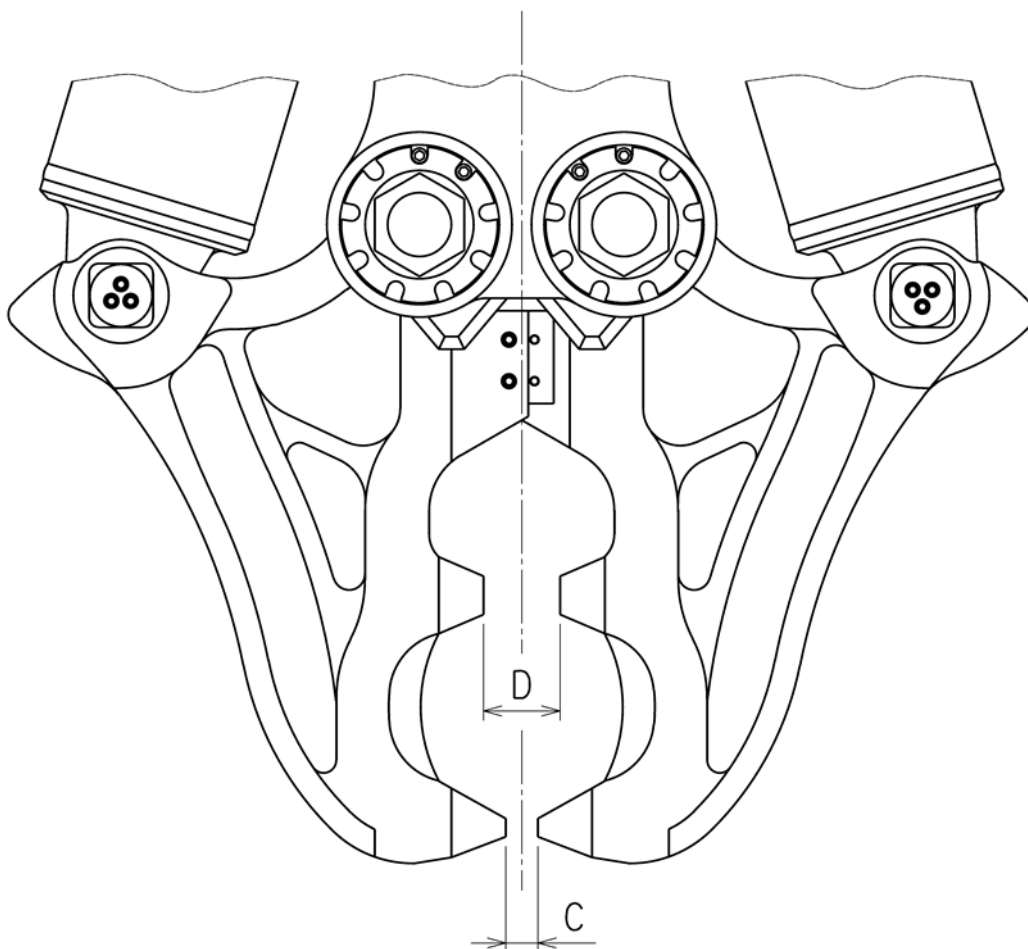


図 1-11 圧砕ポイントの測定

コンクリート大割圧砕具

コ マ ツ

適用範囲		型 式		JASC35-1	JASC70-1	JASC135-1	JASC135P-1
		質 量 kg		290	649	1.084	1.365
		取付可能機体質量 (単位 t)		3～5	6～9	10～16	10～16
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検 査 基 準 値			
装 置	シリンダー (図 1-12 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 1-13 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 1-14. 15 参照)	圧砕ポイント A					
		基準値	mm	80	114	143	143
		許容限度	mm	65	94	118	118
		圧砕ポイント B					
		基準値	mm	111	139	152	152
		許容限度	mm	96	124	132	132
		圧砕ポイント C					
		基準値	mm	66	74	87	87
		許容限度	mm	53	60	71	71
		圧砕ポイント D					
		基準寸法	mm	81	74	87	87
		許容限度	mm	65	60	71	71
		圧砕ポイント E					
		基準寸法	mm	—	74	95	95
		許容限度	mm	—	60	79	79
		圧砕ポイント F					
		基準寸法	mm	—	—	86	86
		許容限度	mm	—	—	70	70
		圧砕ポイント G					
		基準寸法	mm	80	140	130	130
		許容限度	mm	65	120	105	105

コンクリート小割圧砕具

JASC200-1	JASC200P-1	JASC200M-1	JASC200HM-1	JASC400-1	JASC650-1		
1. 770	2. 185	2. 140	2. 111	3. 160	5. 420		
18～25	18～25	18～25	18～25	30～45	50～100		
検 査 基 準 値							
30	30	30	30	30	30		
3	3	3	3	3	3		
1. 0	1. 0	1. 0	1. 0	1. 0	1. 0		
2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	2. 0		
163	163	163	163	207	250		
133	133	133	133	172	205		
186	186	186	186	240	280		
166	166	166	166	213	245		
93	93	93	93	122	160		
77	77	77	77	97	130		
112	112	112	112	147	180		
96	96	96	96	122	145		
130	130	130	130	169	160		
114	114	114	114	144	130		
108	108	108	108	137	160		
88	88	88	88	117	130		
171	171	171	171	215	310		
141	141	141	141	175	255		

コ マ ツ

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。

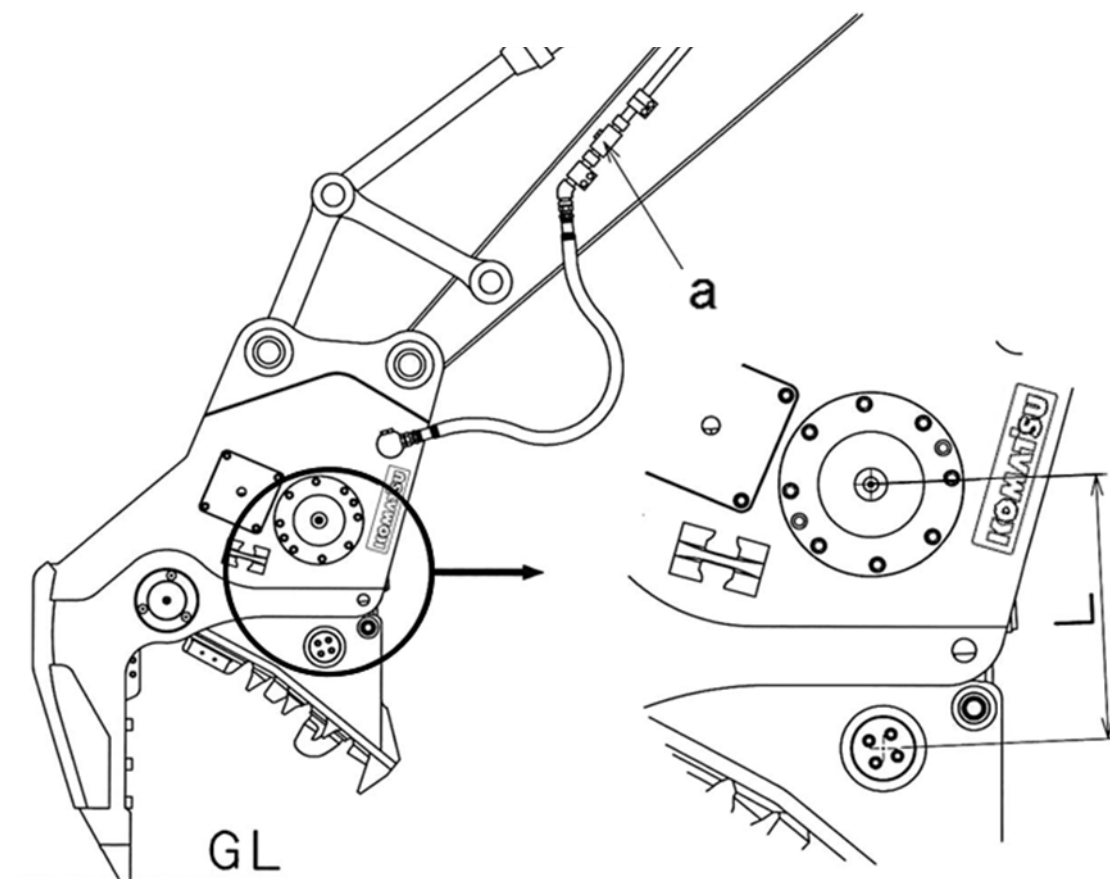


図 1-12 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターのすき間測定

- 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。

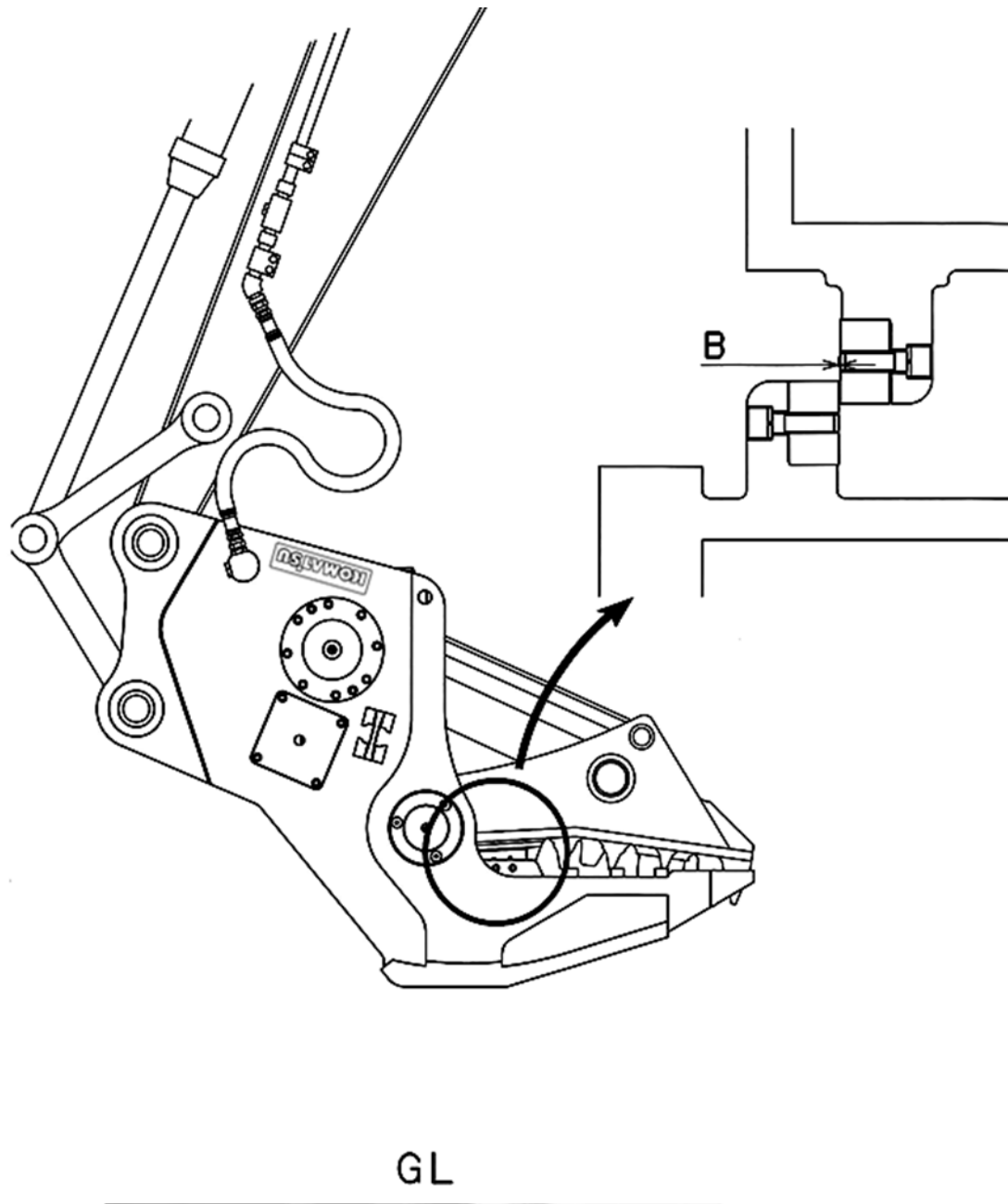


図 1-13 カッターのすき間測定

3. 圧砕ポイントのすき間測定

- 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。

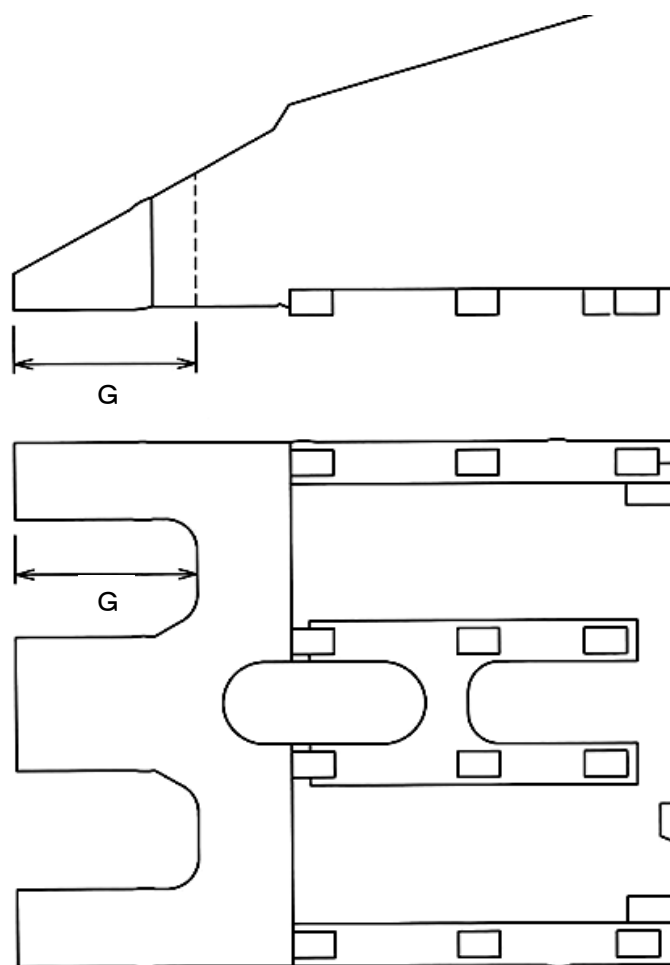


図 1-14 圧砕ポイントの測定

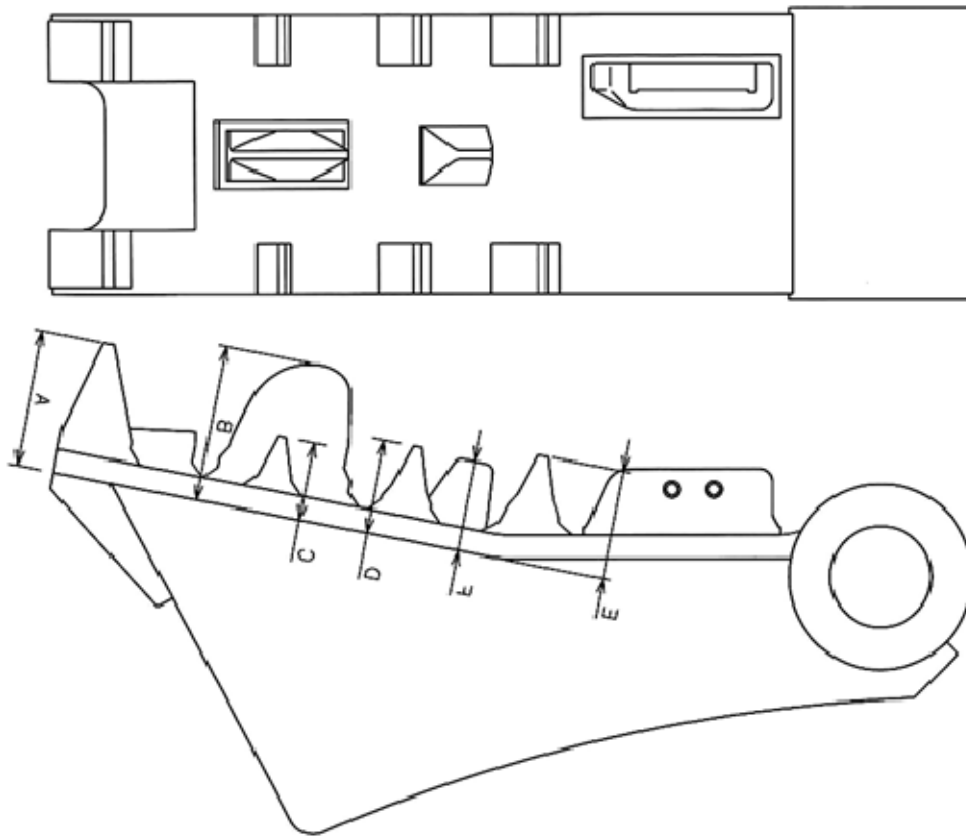


図 1-15 圧砕ポイントの測定

住友建機

適用範囲		型式		SH75X-6A KK	SH75X-6A KK		
仕様	最大高さ		mm	7820	8150		
	ブーム及びアーム収納			2PC+標準アーム	2PC+ロングアーム		
ブーム及びアーム	基本ブーム		m	2.55	←		
	第二ブーム		m	2.35	←		
	第三ブーム		m	—	—		
	第一アーム		m	1.71	2.12		
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		—	—		
		警報鳴作業半径	mm	—	—		
		警報鳴作業半径（縦向）	mm	—	—		
	ブーム降下防止装置	ブームシリンダー		HBCV 無	←		
		伸縮量	mm	—	—		
		測定時間	分	—	—		

特定解体用機械

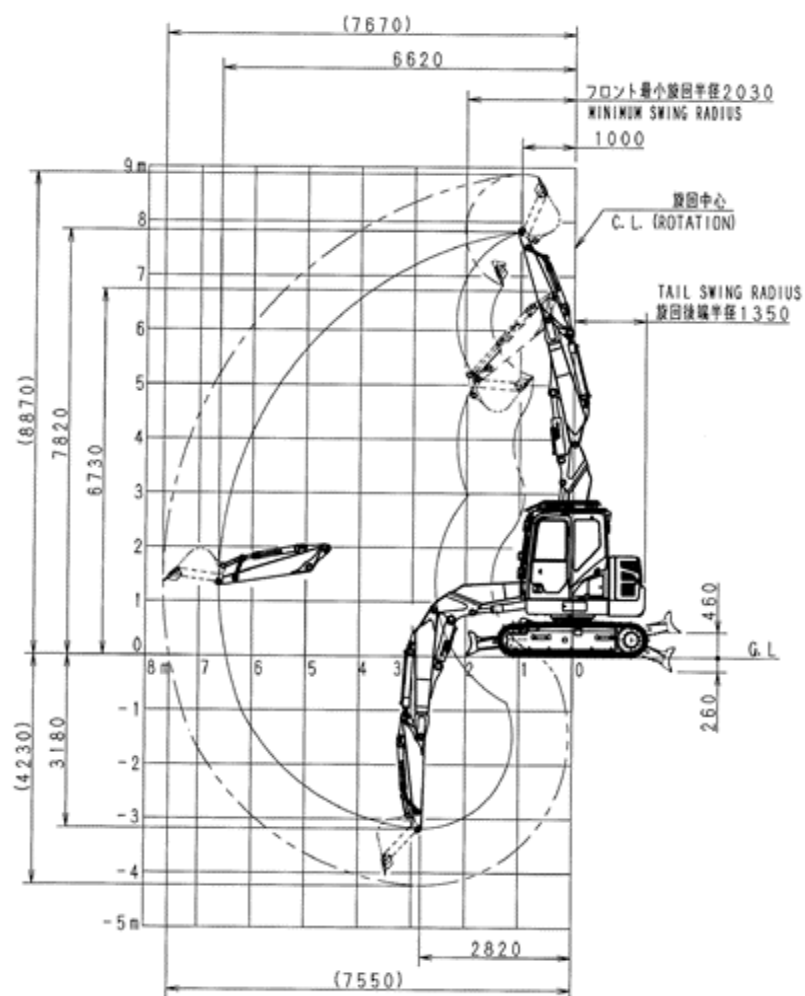
検 査 基 準 値							

住友建機

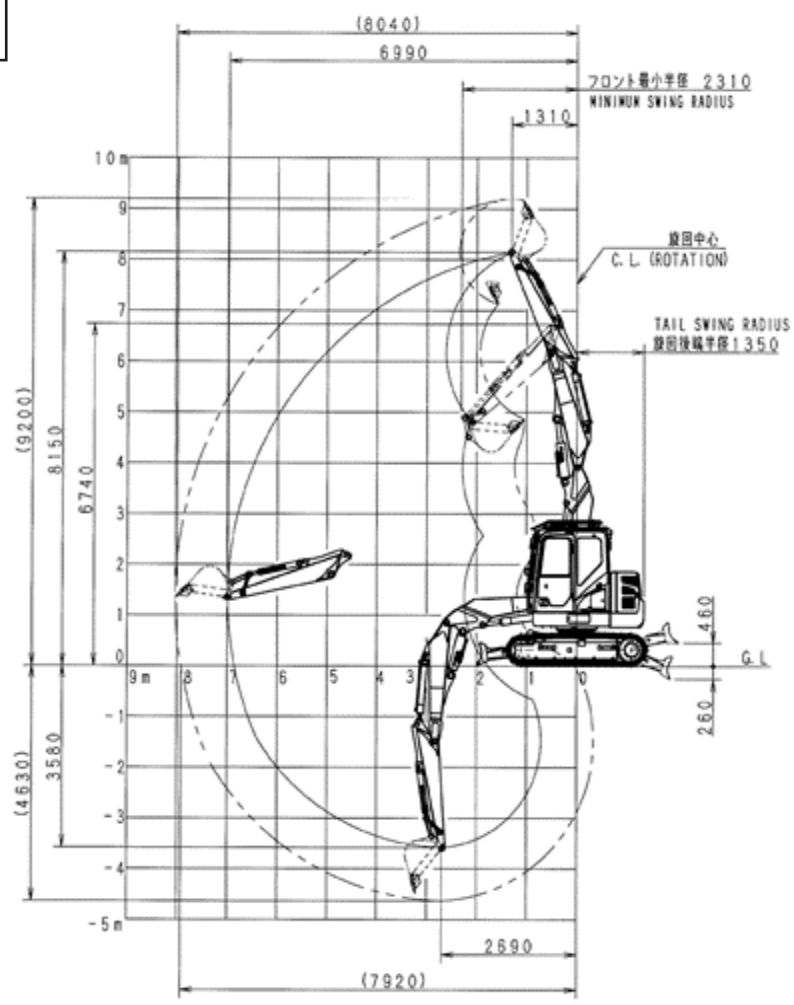
・作業範囲と自然降下量

型式名			SH75X-6A KK	
最大高さ			7,820	8,150
作業範囲図			標準アーム	ロングアーム
自然降下量	伸縮量 (ブームシリンダ)	mm	1	←
	測定時間	分	10	←

標準アーム



ロングアーム



タグチ工業

適用範囲		型 式		DSX-30S	DSX-40S	DSX-60S	DSX-120S
		質 量 kg		330	450	800	1.540
		取付可能機体質量（単位 t）		3～4	4～5	6～8	12～14
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		図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1
		伸縮量 L	mm	20	20	20	40
		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 G		図 6-2	図 6-2	図 6-2	図 6-2
		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 A		図 6-5	図 6-5	図 6-5	図 6-5
		基準値	mm	95	110	120	150
		許容限度	mm	85	100	110	140
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

鉄骨切断具

DSX-200S	DSX-300S						
2.490	3.810						
20～22	30～37						
検 査 基 準 値							
16	18						
313	450						
31.9	45.9						
16	18						
313	450						
31.9	45.9						
図 6-1	図 6-1						
40	60						
5	5						
図 6-2	図 6-2						
0.5	0.5						
2.0	2.0						
図 6-5	図 6-5						
190	210						
180	200						

タグチ工業

適用範囲		型 式		DSX-30A	DSX-40A	DSX-60A	DSX-120A
		質 量 kg		330	460	810	1.550
		取付可能機体質量（単位 t）		3～4	4～5	6～8	12～14
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		図 6-1	図 6-1	図 6-1	図 6-1
		伸縮量 L	mm	20	20	20	40
		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 G		図 6-2	図 6-2	図 6-2	図 6-2
		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 A		図 6-5	図 6-5	図 6-5	図 6-5
		基準値	mm	95	110	120	150
		許容限度	mm	85	100	110	140
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

鉄骨切断具

DSX-200A	DSX-300A						
2.480	3.780						
20～22	30～37						
検 査 基 準 値							
16	18						
313	450						
31.9	45.9						
16	18						
313	450						
31.9	45.9						
図 6-1	図 6-1						
40	60						
5	5						
図 6-2	図 6-2						
0.5	0.5						
2.0	2.0						
図 6-5	図 6-5						
190	210						
180	200						

タグチ工業

適用範囲		型 式		MP-120F	MP-200F	MP-120S	MP-200S
		質 量 kg		1.300	2.240	1.340	2.250
		取付可能機体質量（単位 t）		12～14	20～22	12～14	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	16
		締付トルク	N・m	313	313	313	313
			kg・m	31.9	31.9	31.9	31.9
		取付ボルトサイズ（内輪）	mm	16	16	16	16
		締付トルク	N・m	313	313	313	313
			kg・m	31.9	31.9	31.9	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	図 6-1
		伸縮量 L	mm	40	40	40	40
		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 G		図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3
		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	圧砕ポイント A		図 6-6	図 6-6	図 6-6	図 6-6
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	35	40	35	40
		圧砕ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

鉄骨切断具

MP-40A	MP-120A	MP-200A					
340	1. 340	2. 260					
4～5	12～14	20～22					
検 査 基 準 値							
12	16	16					
128	313	313					
13. 1	31. 9	31. 9					
12	16	16					
128	313	313					
13. 1	31. 9	31. 9					
図 6-1	図 6-1	図 6-1					
20	40	40					
5	5	5					
図 6-3	図 6-3	図 6-3					
0. 5	1. 0	1. 0					
2. 0	2. 0	2. 0					
図 6-6	図 6-6	図 6-6					
0	0	0					
25	35	40					

タグチ工業

適用範囲		型 式		MFP-120F	MFP-200F	MFP-120S	MFP-200S
		質 量 kg		1.350	2.300	1.380	2.320
		取付可能機体質量（単位 t）		12～14	20～22	12～14	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	16
		締付トルク	N・m	313	313	313	313
			kg・m	31.9	31.9	31.9	31.9
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm	16	16	16	16
		締付トルク	N・m	313	313	313	313
			kg・m	31.9	31.9	31.9	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	図 6-1
		伸縮量 L	mm	40	40	40	40
		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 G		図 6-3	図 6-3	図 6-3	図 6-3
		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	圧砕ポイント A		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	35	40	35	40
		圧砕ポイント B		図 6-7	図 6-7	図 6-7	図 6-7
		基準寸法	mm	80	110	80	110
		許容限度	mm	60	90	60	90

鉄骨切断具

MFP-120A	MFP-200A						
1. 380	2. 320						
12～14	20～22						
検 査 基 準 値							
16	16						
313	313						
31.9	31.9						
16	16						
313	313						
31.9	31.9						
図 6-1	図 6-1						
40	40						
5	5						
図 6-3	図 6-3						
1.0	1.0						
2.0	2.0						
図 6-7	図 6-7						
0	0						
35	40						
図 6-7	図 6-7						
80	110						
60	90						

タグチ工業

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				

タグチ工業

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。

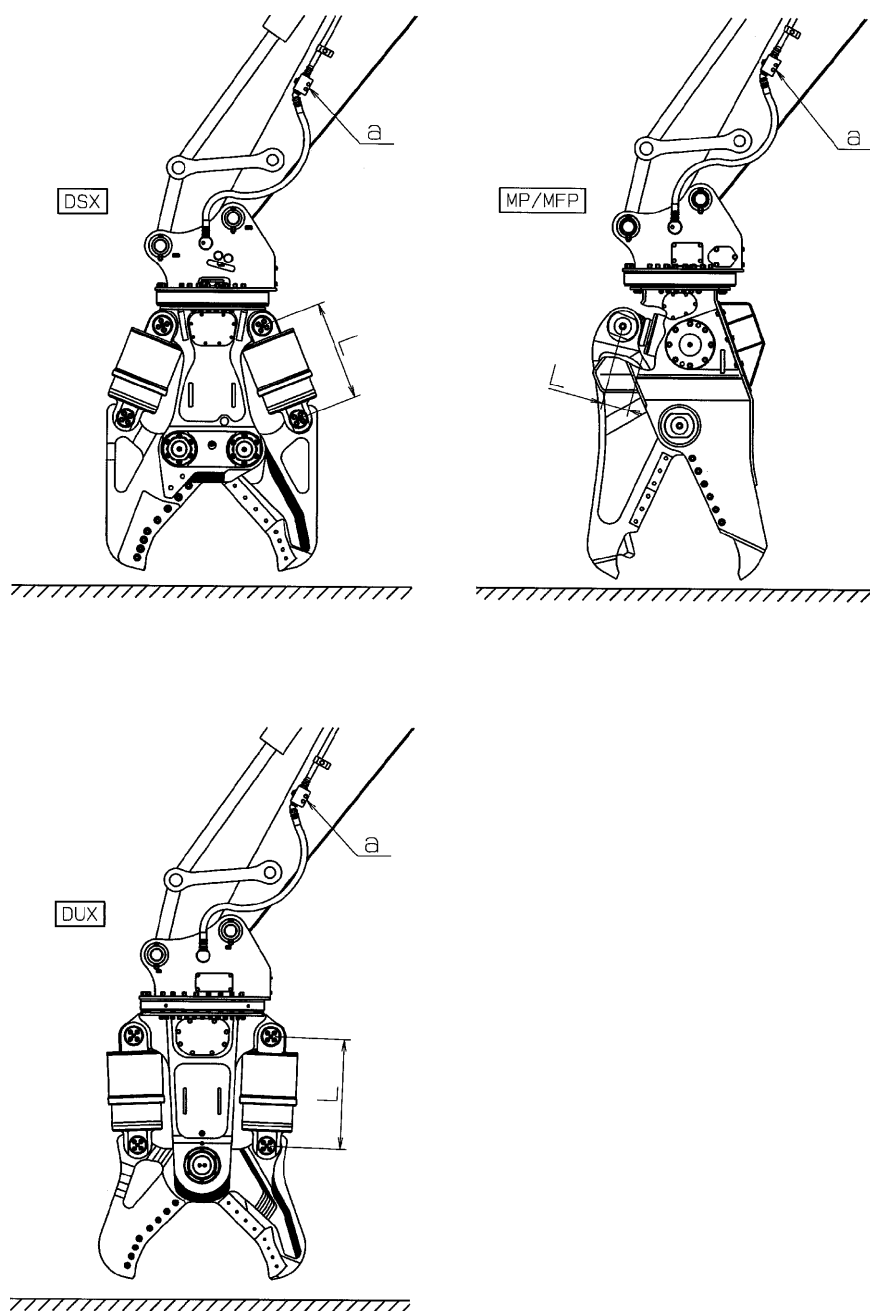


図 6-1 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

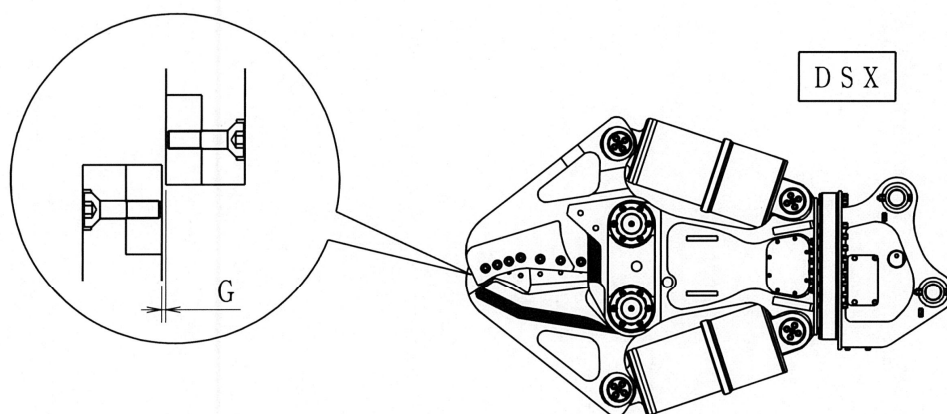


図 6-2 カッターの隙間測定

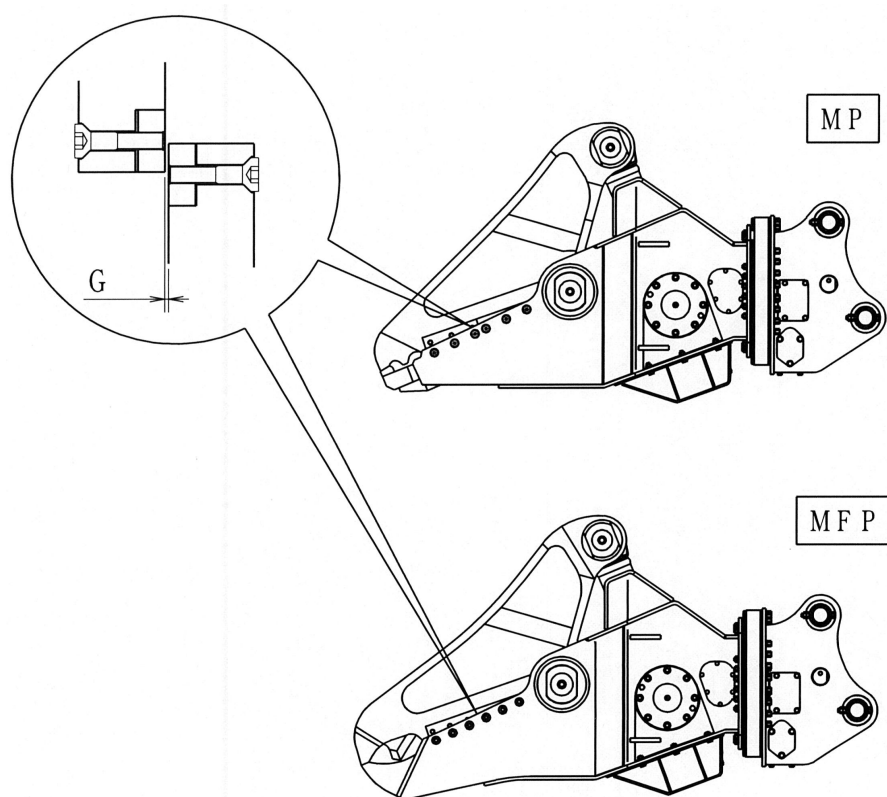


図 6-3 カッターの隙間測定

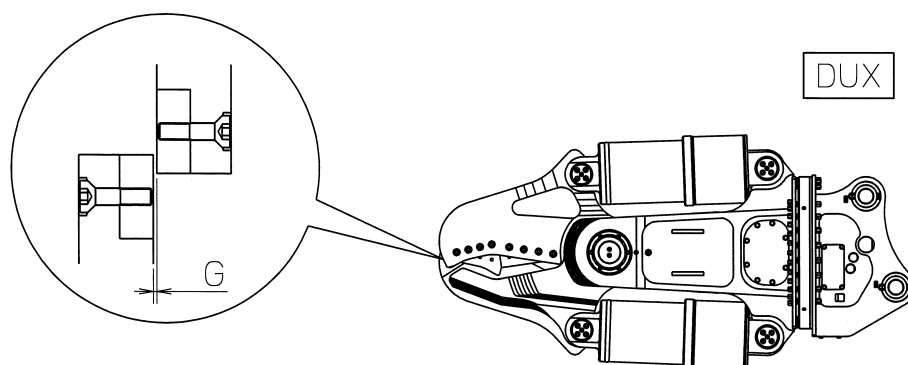


図 6-4 カッターの隙間測定

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。

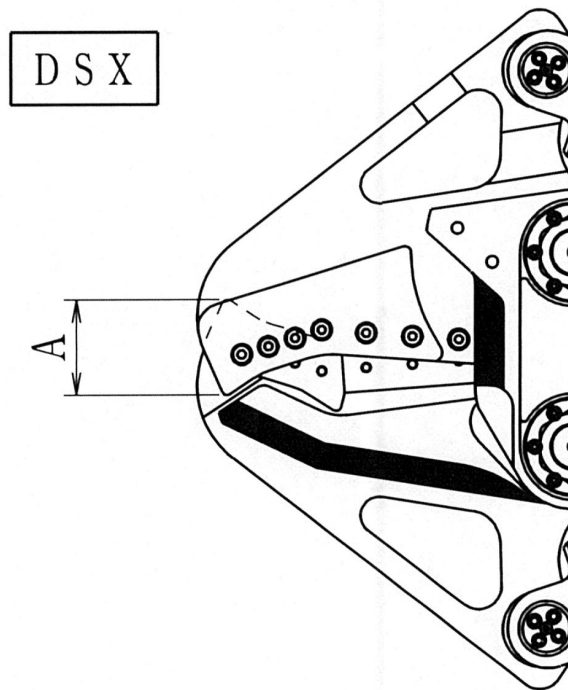


図 6-5 先端ポイント間の測定

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。

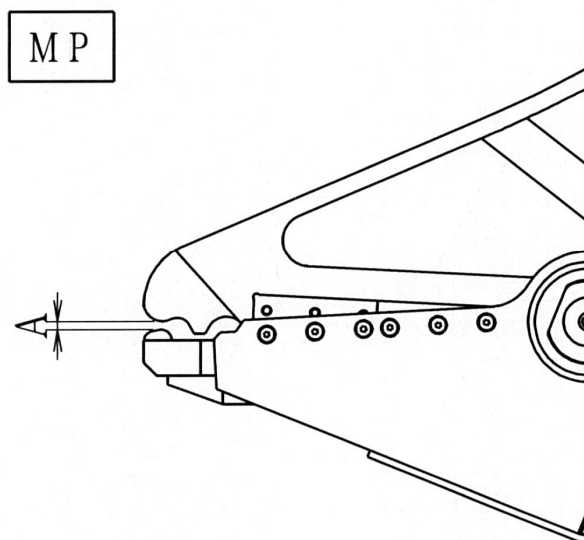


図 6-6 先端ポイントの測定

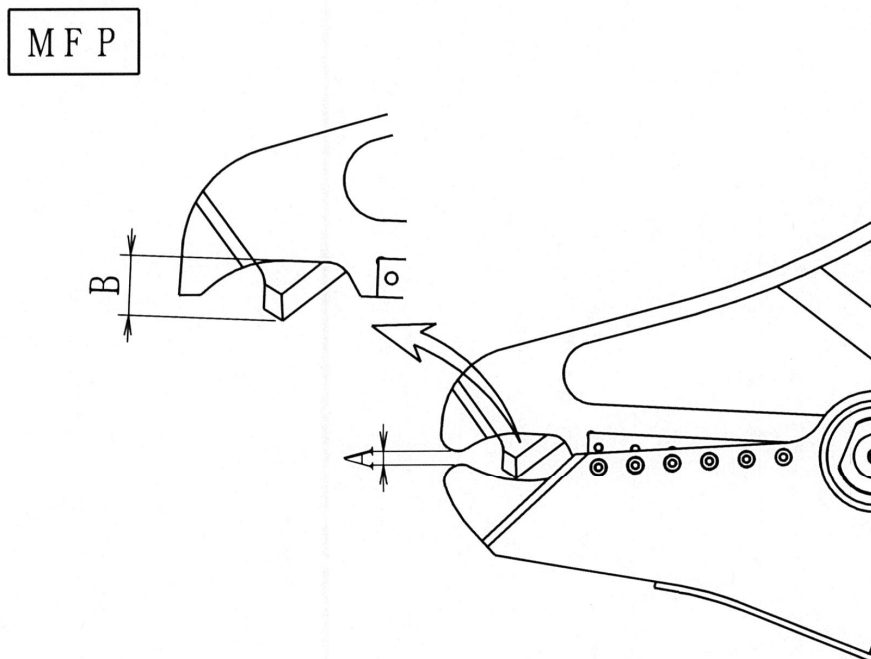


図 6-7 先端ポイント・圧砕ポイントの測定

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。

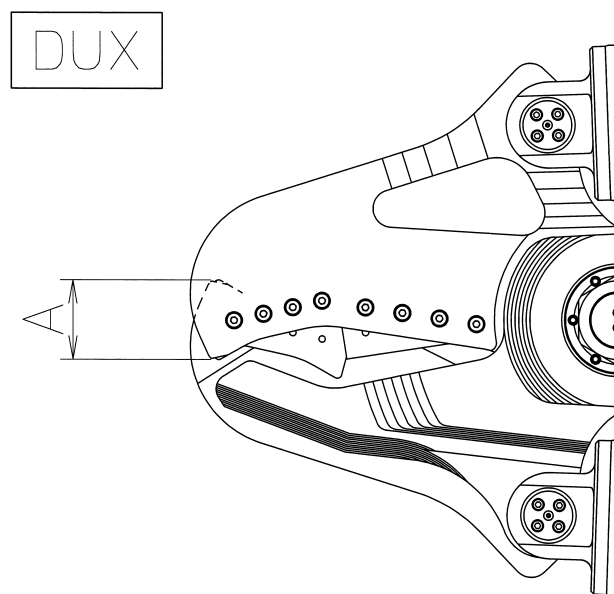


図 6-8 先端ポイントの測定

タグチ工業

適用範囲		型 式		DS-31F	DS-41F	DS-61F	DS-71F
		質 量 kg		280	380	720	870
		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		図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 G		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		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	圧砕ポイント A		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	25
		圧砕ポイント B			図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準寸法	mm	—	45	40	50
		許容限度	mm	—	70	65	75

コンクリート大割圧砕具

DS-131F	DS-201F	DS-211F	DS-351F				
1. 420	2. 280	2. 370	3. 590				
12～14	20～22	20～22	30～37				
検 査 基 準 値							
16	16	16	18				
313	313	313	450				
31. 9	31. 9	31. 9	45. 9				
16	16	16	18				
313	313	313	450				
31. 9	31. 9	31. 9	45. 9				
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9				
40	40	40	60				
5	5	5	5				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10				
0. 5	0. 5	0. 5	0. 5				
2. 0	2. 0	2. 0	2. 0				
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12				
0	0	0	0				
35	40	40	45				
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12				
50	55	50	55				
85	95	90	100				

タグチ工業

適用範囲		型 式		DS-31S	DS-41S	DS-61S	DS-71S
		質 量 kg		300	390	740	890
		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		図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 G		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		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
	圧碎ポイント	圧碎ポイント A		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	25
		圧碎ポイント B			図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準寸法	mm	—	45	40	50
		許容限度	mm	—	70	65	75

コンクリート大割圧砕具

DS-131S	DS-201S	DS-211S	DS-351S				
1.440	2.300	2.410	3.610				
12～14	20～22	20～22	30～37				
検 査 基 準 値							
16	16	16	18				
313	313	313	450				
31.9	31.9	31.9	45.9				
16	16	16	18				
313	313	313	450				
31.9	31.9	31.9	45.9				
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9				
40	40	40	60				
5	5	5	5				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10				
0.5	0.5	0.5	0.5				
2.0	2.0	2.0	2.0				
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12				
0	0	0	0				
35	40	40	45				
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12				
50	55	50	55				
85	95	90	100				

タグチ工業

適用範囲		型 式		DS-31A	DS-41A	DS-61A	DS-71A
		質 量 kg		300	400	740	890
		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		図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 G		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		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	圧砕ポイント A		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	25
		圧砕ポイント B			図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準寸法	mm	—	45	40	50
		許容限度	mm	—	70	65	75

コンクリート大割圧砕具

DS-131A	DS-201A	DS-211A	DS-351A				
1.440	2.300	2.390	3.610				
12～14	20～22	20～22	30～37				
検 査 基 準 値							
16	16	16	18				
313	313	313	450				
31.9	31.9	31.9	45.9				
16	16	16	18				
313	313	313	450				
31.9	31.9	31.9	45.9				
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9				
40	40	40	60				
5	5	5	5				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10				
0.5	0.5	0.5	0.5				
2.0	2.0	2.0	2.0				
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12				
0	0	0	0				
35	40	40	45				
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12				
50	55	50	55				
85	95	90	100				

タグチ工業

適用範囲		型 式		D-31F	D-41F	D-61F	D-71F
		質 量 kg		270	370	710	850
		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		図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 G		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		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	圧砕ポイント A		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	25
		圧砕ポイント B			図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準寸法	mm	—	45	40	50
		許容限度	mm	—	70	65	75

コンクリート大割圧砕具

D-131F	D-201F	D-211F	D-351F	D-451F	DK-481F	DK-491F	
1. 370	2. 240	2. 380	3. 650	4. 910	6. 020	6. 250	
12～14	20～22	20～22	30～37	40～45	45～55	45～55	
検 査 基 準 値							
16	16	16	18	20	20	20	
313	313	313	450	610	610	610	
31. 9	31. 9	31. 9	45. 9	62. 3	62. 3	62. 3	
16	16	16	18	18	18	18	
313	313	313	450	450	450	450	
31. 9	31. 9	31. 9	45. 9	45. 9	45. 9	45. 9	
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	
40	40	40	60	60	60	60	
5	5	5	5	5	5	5	
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	
0. 5	0. 5	0. 5	0. 5	0. 5	0. 5	0. 5	
2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	
0	0	0	0	0	0	0	
35	40	40	45	45	45	45	
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	
50	55	50	55	65	95	100	
85	95	90	100	110	140	145	

タグチ工業

適用範囲		型 式		D-31S	D-41S	D-61S	D-71S
		質 量 kg		290	380	730	870
		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		図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 G		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		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	圧砕ポイント A		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	25
		圧砕ポイント B			図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準寸法	mm	—	45	40	50
		許容限度	mm	—	70	65	75

コンクリート大割圧砕具

D-131S	D-201S	D-211S	D-351S	D-451S	DK-481S	DK-491S	
1.400	2.270	2.400	3.670	4.960	6.270	6.300	
12～14	20～22	20～22	30～37	40～45	45～55	45～55	
検 査 基 準 値							
16	16	16	18	20	20	20	
313	313	313	450	610	610	610	
31.9	31.9	31.9	45.9	62.3	62.3	62.3	
16	16	16	18	18	18	18	
313	313	313	450	450	450	450	
31.9	31.9	31.9	45.9	45.9	45.9	45.9	
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	
40	40	40	60	60	60	60	
5	5	5	5	5	5	5	
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10	
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	
0	0	0	0	0	0	0	
35	40	40	45	45	45	45	
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12	
50	55	50	55	65	95	100	
85	95	90	100	110	140	145	

タグチ工業

適用範囲		型 式		D-31A	D-41A	D-61A	D-71A
		質 量 kg		300	390	730	880
		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		図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 G		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		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	圧砕ポイント A		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	20	25	25	25
		圧砕ポイント B			図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準寸法	mm	—	45	40	50
		許容限度	mm	—	70	65	75

コンクリート大割圧砕具

D-131A	D-201A	D-211A	D-351A				
1. 400	2. 260	2. 340	3. 670				
12～14	20～22	20～22	30～37				
検 査 基 準 値							
16	16	16	18				
313	313	313	450				
31. 9	31. 9	31. 9	45. 9				
16	16	16	18				
313	313	313	450				
31. 9	31. 9	31. 9	45. 9				
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9				
40	40	40	60				
5	5	5	5				
図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10				
0. 5	0. 5	0. 5	0. 5				
2. 0	2. 0	2. 0	2. 0				
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12				
0	0	0	0				
35	40	40	45				
図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12				
50	55	50	55				
85	95	90	100				

タグチ工業

適用範囲		型 式		DF-11S	DF-21S	DF-11A	DF-21A
		質 量 kg		120	140	120	140
		取付可能機体質量（単位 t）		1～1.5	2～2.5	1～1.5	2～2.5
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	10	10	10	10
		締付トルク	N・m	72.5	72.5	72.5	72.5
			kg・m	7.4	7.4	7.4	7.4
		取付ボルトサイズ（内輪）	mm	10	10	10	10
		締付トルク	N・m	72.5	72.5	72.5	72.5
			kg・m	7.4	7.4	7.4	7.4
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 G		図 6-10	図 6-10	図 6-10	図 6-10
		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	圧砕ポイント A		図 6-12	図 6-12	図 6-12	図 6-12
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	15	15	15	15
		圧砕ポイント B					
		基準寸法	mm	—	—	—	—
		許容限度	mm	—	—	—	—

コンクリート大割圧砕具

D-SRC-211F	D-SRC-351F	D-SRC-211S	D-SRC-351S	D-SRC-211A	D-SRC-351A		
2.490	3.820	2.520	3.840	2.530	3.840		
20～22	30～37	20～22	30～37	20～22	30～37		
検 査 基 準 値							
16	18	16	18	16	18		
313	450	313	450	313	450		
31.9	45.9	31.9	45.9	31.9	45.9		
16	18	16	18	16	18		
313	450	313	450	313	450		
31.9	45.9	31.9	45.9	31.9	45.9		
図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9	図 6-9		
40	60	40	60	40	60		
5	5	5	5	5	5		
図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11	図 6-11		
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5		
2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0		
図 6-13	図 6-13	図 6-13	図 6-13	図 6-13	図 6-13		
0	0	0	0	0	0		
40	45	40	45	40	45		
図 6-13	図 6-13	図 6-13	図 6-13	図 6-13	図 6-13		
80	105	80	105	80	105		
120	150	120	150	120	150		

タグチ工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①圧碎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。

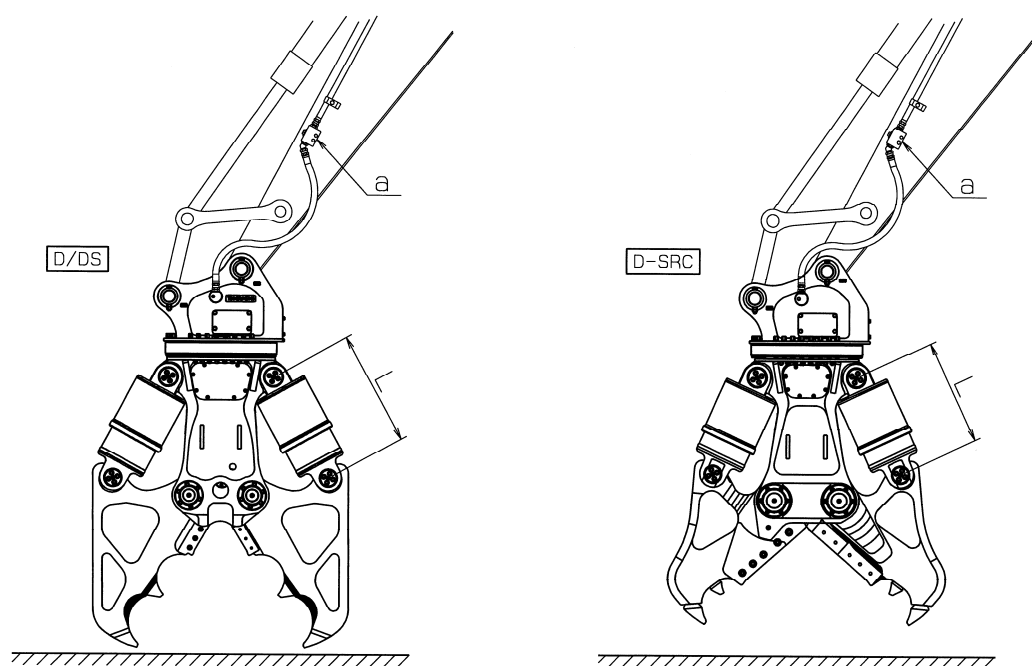


図 6-9 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

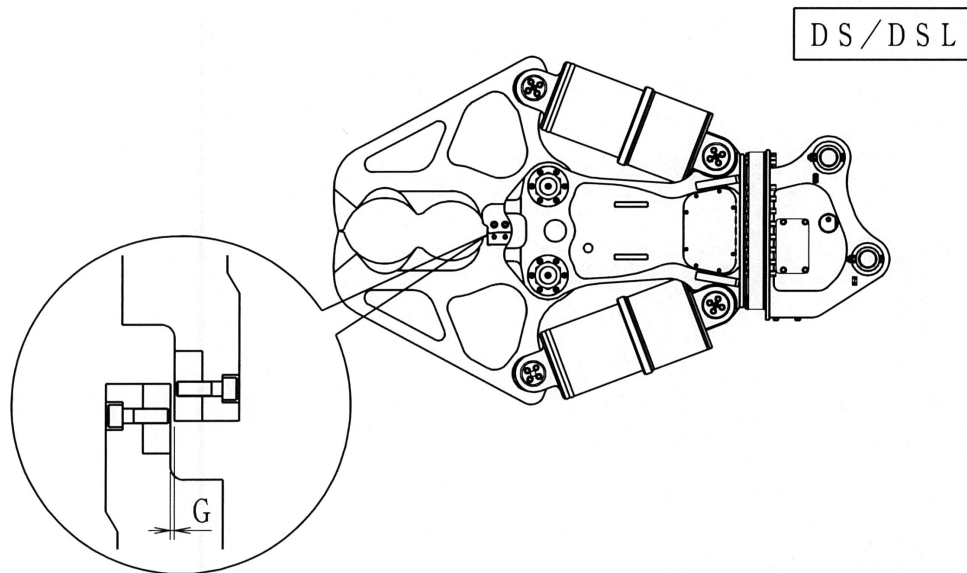


図 6-10 カッターの隙間測定

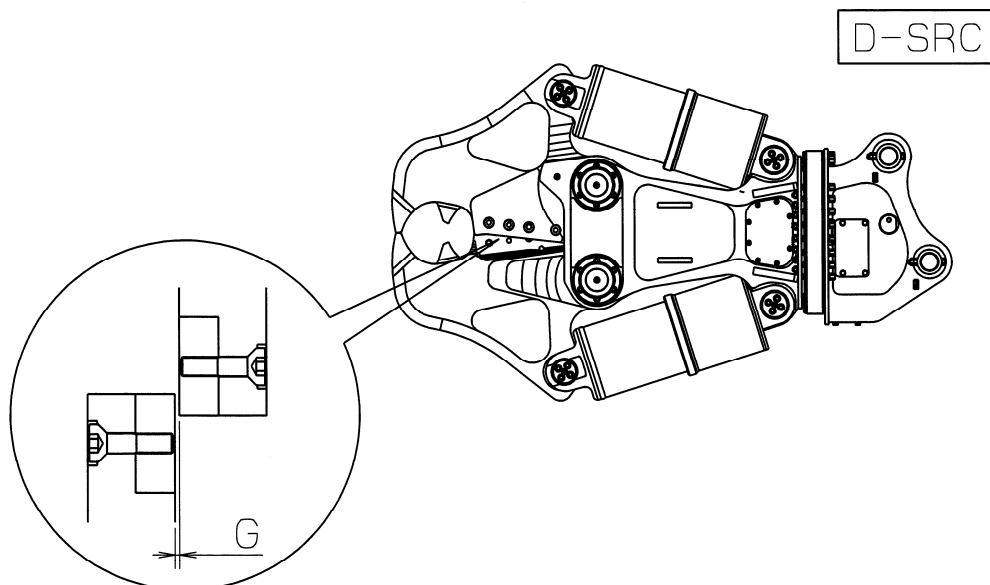


図 6-11 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①圧砕具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、全閉状態（シリンダー最伸長）で測定する。
- ②A先端ポイント・B中間ポイントの隙間を測定する。

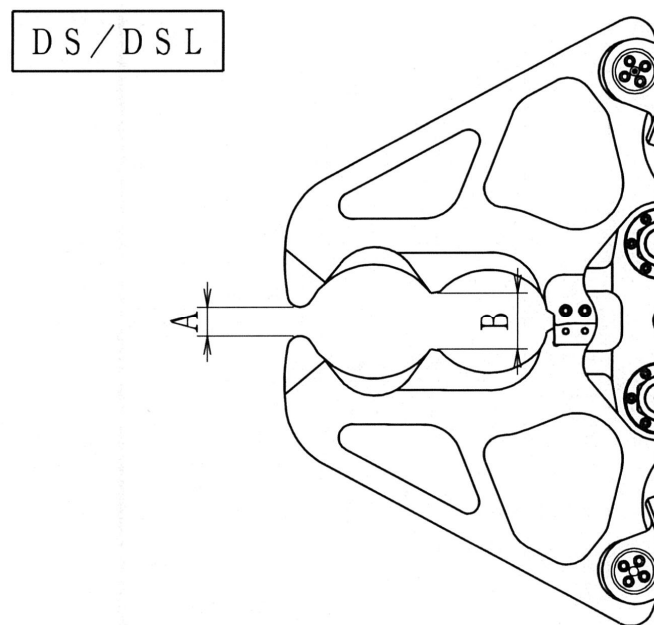


図 6-12 圧砕ポイントの測定

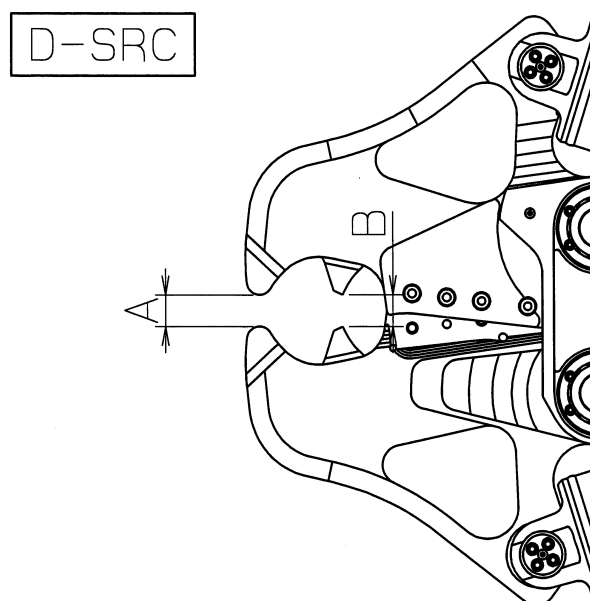


図 6-13 圧砕ポイントの測定

コンクリート大割圧砕具

タグチ工業

適用範囲		型 式		MC-35B	MC-61	MC-121	MC-201
		質 量 kg		240	560	990	1.660
		取付可能機体質量（単位 t）		3～5	6～8	12～14	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		図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14
		伸縮量 L	mm	20	20	40	40
		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 G		図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15
		基準値	mm	0.5	0.5	1.0	1.0
		許容限度	mm	1.0	1.0	2.0	2.0
	圧碎ポイント (図 6-16 参照)	圧碎ポイント A					
		基準値	mm	62	85	103	140
		許容限度	mm	47	65	78	110
		圧碎ポイント B					
		基準値	mm	27	32	39	55
		許容限度	mm	18	21	26	37
		圧碎ポイント C					
		基準値	mm	36	55	55	75
		許容限度	mm	24	37	37	50
		圧碎ポイント D					
		基準寸法	mm	—	85	100	145
		許容限度	mm	—	65	75	115
		圧碎ポイント E					
		基準寸法	mm	36	55	55	75
		許容限度	mm	24	37	37	50
		圧碎ポイント F					
		基準寸法	mm	76	100	150	170
		許容限度	mm	61	80	125	140
		圧碎ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

コンクリート小割圧砕具

MC-301	MC-121i	MC-201i	MC-121M	MC-201M			
2. 820	1. 150	1. 940	1. 280	1. 980			
30～37	12～14	20～22	12～14	20～22			
検 査 基 準 値							
図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14			
60	40	40	40	40			
5	5	5	5	5			
図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15			
1. 0	1. 0	1. 0	1. 0	1. 0			
2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	2. 0			
155	103	140	103	140			
120	78	110	78	110			
52	39	55	39	55			
35	26	37	26	37			
88	55	75	55	75			
58	37	50	37	50			
160	100	145	100	145			
125	75	115	75	115			
88	55	75	55	75			
58	37	50	37	50			
190	150	170	150	170			
155	125	140	125	140			

タグチ工業

適用範囲		型 式		MC-61DM5A	MC-121DM5A	MC-201DM7A	MC-301DM7A
		質 量 kg		920	1410	2.340	3.580
		取付可能機体質量 (単位 t)		6～8	12～14	20～22	30～37
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		図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14
		伸縮量 L	mm	20	40	40	60
		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 G		図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15
		基準値	mm	0.5	1.0	1.0	1.0
		許容限度	mm	1.0	2.0	2.0	2.0
	圧碎ポイント (図 6-16 参照)	圧碎ポイント A					
		基準値	mm	85	103	140	155
		許容限度	mm	65	78	110	120
		圧碎ポイント B					
		基準値	mm	32	39	55	52
		許容限度	mm	21	26	37	35
		圧碎ポイント C					
		基準値	mm	55	55	75	88
		許容限度	mm	37	37	50	58
		圧碎ポイント D					
		基準寸法	mm	85	100	145	160
		許容限度	mm	65	75	115	125
		圧碎ポイント E					
		基準寸法	mm	55	55	75	88
		許容限度	mm	37	37	50	58
		圧碎ポイント F					
		基準寸法	mm	100	150	170	190
		許容限度	mm	80	125	140	155
		圧碎ポイント					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				

コンクリート小割圧砕具

MC-301DM9A	MC-121DM5S	MC-201DM7S	MC-201DMC5S				
3. 840	1. 410	2. 360	2. 070				
30～37	12～14	20～22	20～22				
検 査 基 準 値							
図 6-14	図 6-14	図 6-14	図 6-14				
60	40	40	40				
5	5	5	5				
図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15				
1. 0	1. 0	1. 0	1. 0				
2. 0	2. 0	2. 0	2. 0				
155	103	140	140				
120	78	110	110				
52	39	55	55				
35	26	37	37				
88	55	75	75				
58	37	50	50				
160	100	145	145				
125	75	115	115				
88	55	75	75				
58	37	50	50				
190	150	170	170				
155	125	140	140				

タグチ工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①可動アームを全開状態（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。

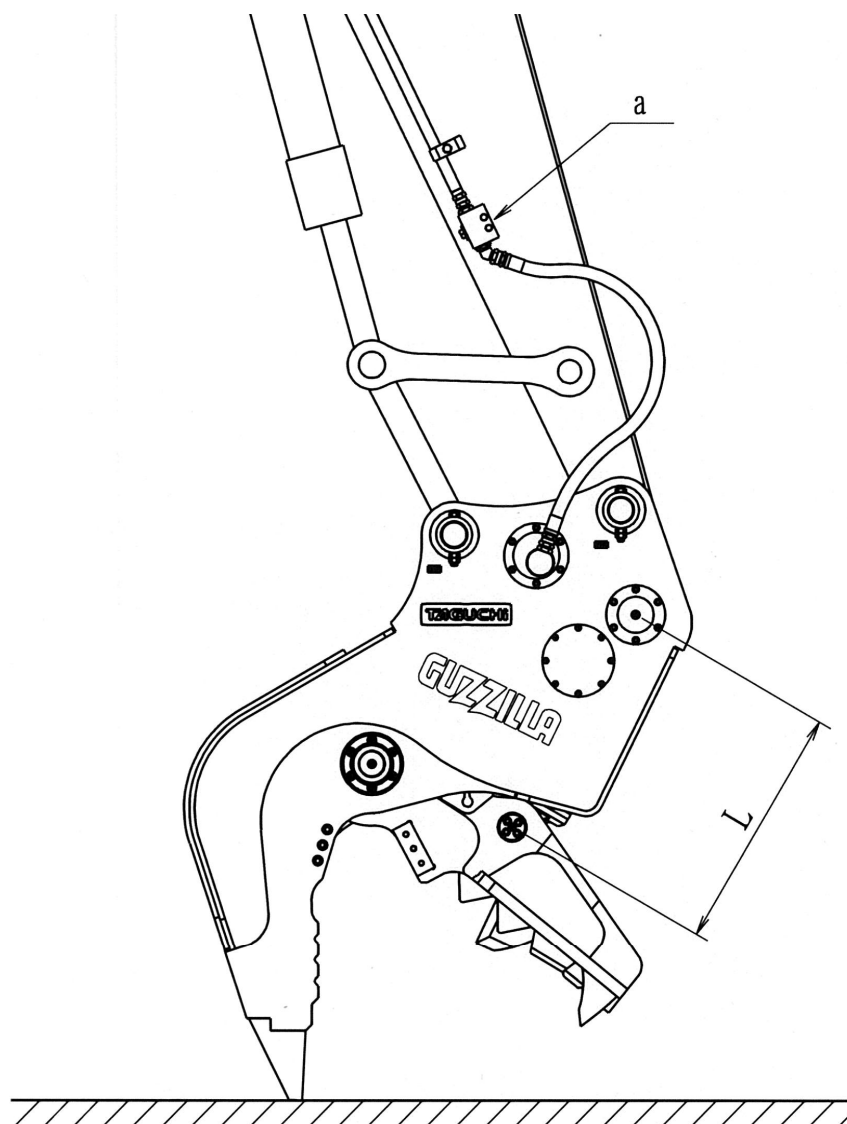


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

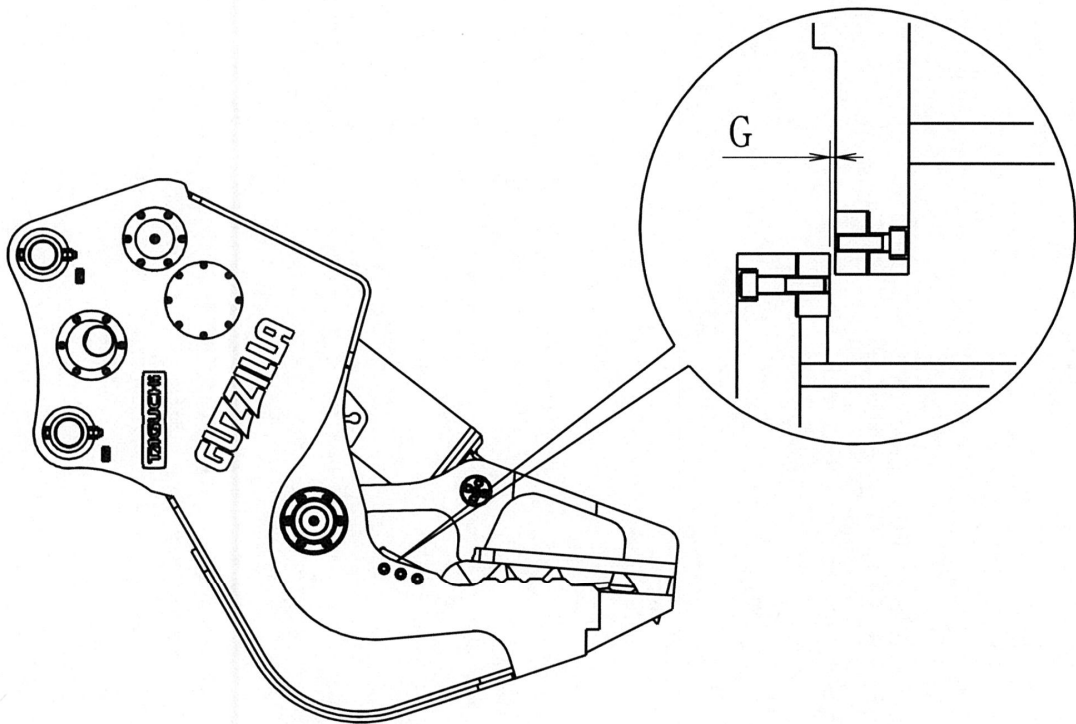


図 6-15 カッターの隙間測定

3. 圧砕ポイントの測定

- ①アームを全開状態（シリンダ最縮長）で行う。
- ②A～Fの各圧砕ポイントを測定する。

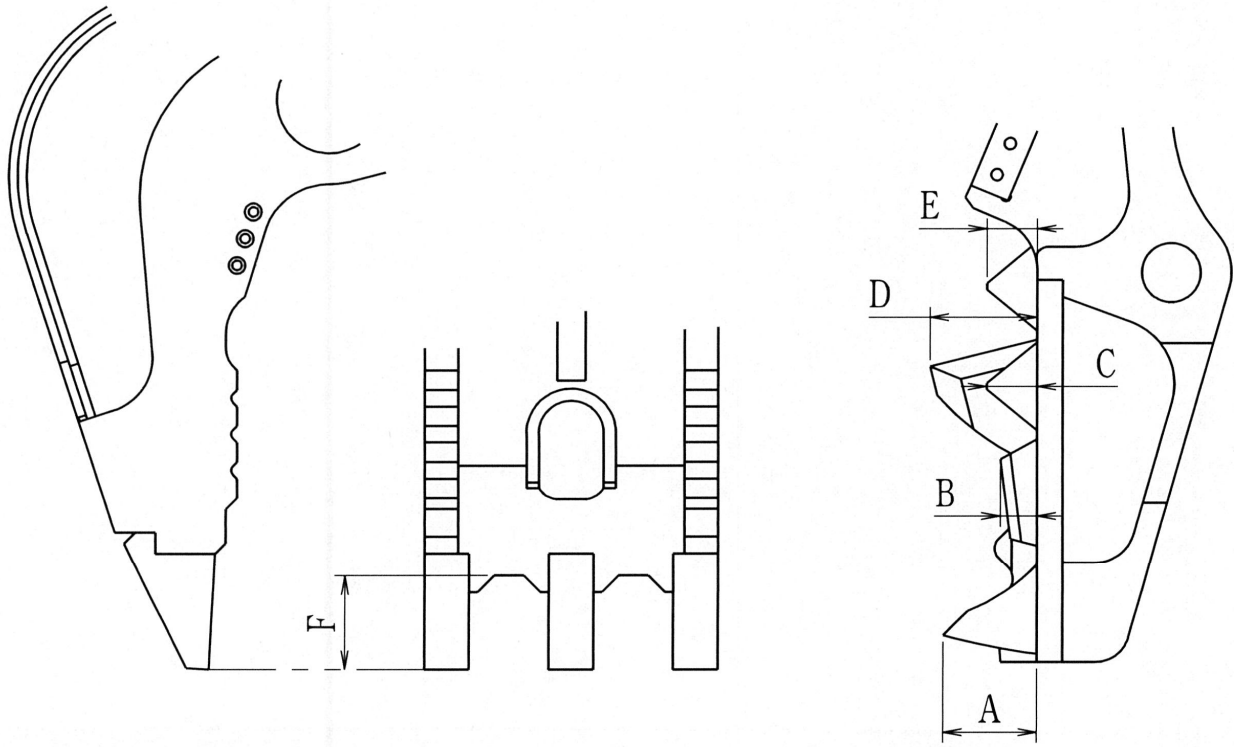


図 6-16 圧砕ポイントの測定

コンクリート小割圧砕具

タグチ工業

適用範囲		型 式		GV-08L	GV-15L	GV-30L	GV-40L
		質 量 kg		65	110	140	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（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		図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 A		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	63	81	94	131
		許容限度	mm	53	71	84	113
		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		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	10	12	16	12
		許容限度	mm	5	6	8	6

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GV-60L	GV-120L	GV-200L	GV-300L	GV-400L	GV-120LM	GV-200LM	
370	570	1.080	1.660	2.480	900	1.430	
6～8	12～14	20～22	30～37	40～45	12～14	20～22	
検 査 基 準 値							
図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17	
20	30	30	30	30	30	30	
5	5	5	5	5	5	5	
図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
151	181	242	269	295	181	242	
130	157	212	236	258	157	212	
図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
16	16	25	34	34	16	25	
8	8	13	17	17	8	13	

タグチ工業

適用範囲		型 式		GV-15S	GV-30S	GV-40S	GV-60S
		質 量 kg		110	190	310	520
		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	10	10	12	12
		締付トルク	N・m	72.5	72.5	128	128
			kg・m	7.4	7.4	13.1	13.1
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm	10	10	12	12
		締付トルク	N・m	72.5	72.5	128	128
			kg・m	7.4	7.4	13.1	13.1
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17
		伸縮量 L	mm	20	20	20	20
		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 A		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	61	94	131	151
		許容限度	mm	51	84	113	130
		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		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	12	16	12	16
		許容限度	mm	6	8	6	8

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GV-120S	GV-200S	GV-300S	GV-400S				
870	1.490	2.300	3.450				
12～14	20～22	30～37	40～45				
検 査 基 準 値							
16	16	18	16				
313	313	450	313				
31.9	31.9	45.9	31.9				
16	16	18	16				
313	313	450	313				
31.9	31.9	45.9	31.9				
図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17				
30	30	40	40				
5	5	5	5				
図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18				
181	242	269	295				
157	212	236	258				
図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18				
16	25	34	34				
8	13	17	17				

タグチ工業

適用範囲		型 式		GV-200LDM5A	GV-200SDM5A		
		質 量 kg		1.540	1.890		
		取付可能機体質量（単位 t）		20～22	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	mm		16		
		締付トルク	N・m		313		
			kg・m		31.9		
		取付ボルトサイズ	mm		16		
		締付トルク	N・m		13		
			kg・m		31.9		
油 圧 装 置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-17	図 6-17		
		伸縮量 L	mm	30	30		
		測定時間	分	5	5		
つ か み 部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 6-18	図 6-18		
		基準値	mm	242	242		
		許容限度	mm	212	212		
		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		図 6-18	図 6-18		
		基準値	mm	25	25		
		許容限度	mm	13	13		
		つかみポイント C					
		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）

GR-120L	GR-200L	GR-300L	GR-400L				
750	1.380	2.200	3.160				
12～14	20～22	30～37	40～45				
検 査 基 準 値							
図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17				
30	30	40	40				
5	5	5	5				
図 6-19	図 6-19	図 6-19	図 6-19				
167	277	269	329				
125	208	202	247				
図 6-19	図 6-19	図 6-19	図 6-19				
25	38	50	50				
13	19	25	25				
図 6-19	図 6-19	図 6-19	図 6-19				
50	64	75	75				
25	32	38	38				

タグチ工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①つかみ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（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。

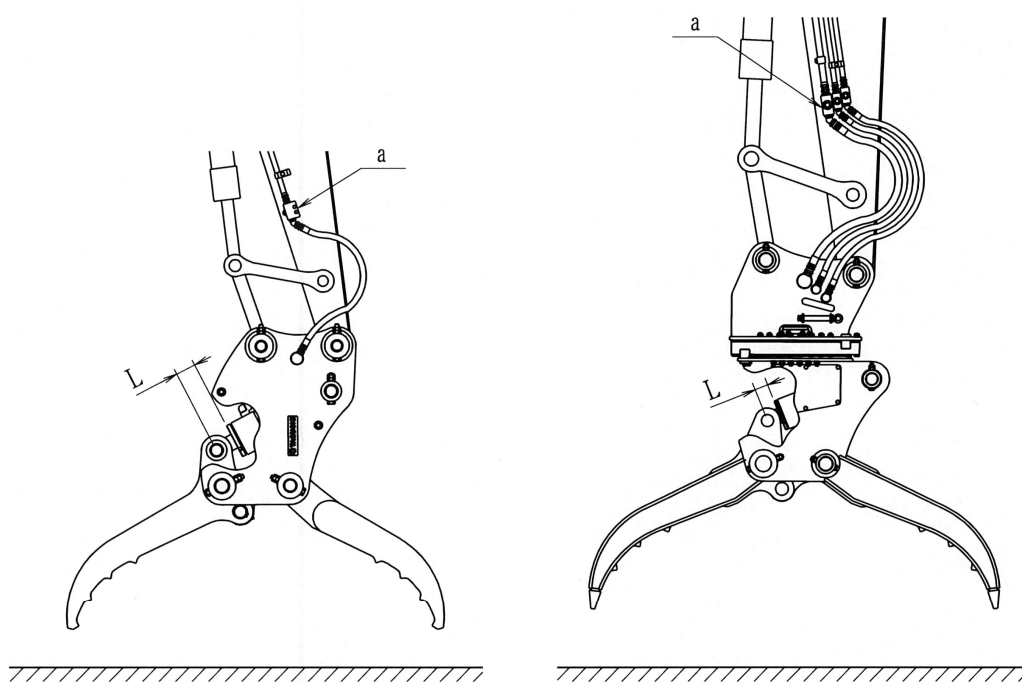


図 6-17 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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

①全閉状態（シリンダー最伸長）でA寸法、Bのつかみポイント間の寸法を測定する。

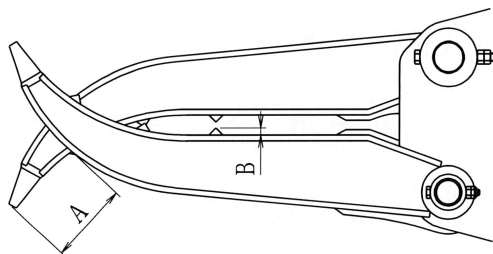


図 6-18 つかみポイントの測定

②A～Cの寸法を測定する

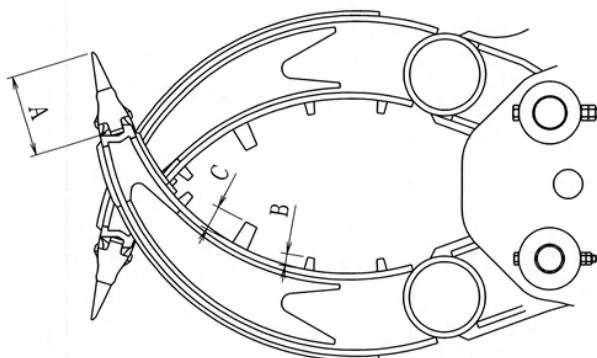


図 6-19 つかみポイントの測定

タグチ工業

適用範囲		型 式		GT-08	GT-15	GT-30	GT-40
		質 量 kg		60	110	170	230
		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		図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20
		基準値	mm	63	81	94	131
		許容限度	mm	53	71	84	113
		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		図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20
		基準値	mm	10	12	16	16
		許容限度	mm	5	6	8	8

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	GT-400	GT-60DM5	GT-200DM5	
380	610	1. 140	1. 850	2. 470	820	1. 600	
6～8	12～14	20～22	30～37	40～45	6～8	20～22	
検 査 基 準 値							
図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	
151	181	242	269	295	151	242	
130	157	212	258	258	130	212	
図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	
16	16	25	34	34	16	25	
8	8	13	17	17	8	13	

タグチ工業

適用範囲		型 式		GR-120	GR-200	GR-300	GR-400
		質 量 kg		720	1.390	2.250	3.080
		取付可能機体質量（単位 t）		12～14	20～22	30～37	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		図 6-21	図 6-21	図 6-21	図 6-21
		基準値	mm	167	277	269	329
		許容限度	mm	125	208	202	247
		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		図 6-21	図 6-21	図 6-21	図 6-21
		基準値	mm	25	38	50	50
		許容限度	mm	13	19	25	25
		つかみポイント C		図 6-21	図 6-21	図 6-21	図 6-21
		基準値	mm	50	64	75	75
		許容限度	mm	25	32	38	38

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

[illegible]

タグチ工業

1. つかみポイントの測定

①全閉状態（シリンダー最伸長）でA寸法、Bのつかみポイント間の寸法を測定する。

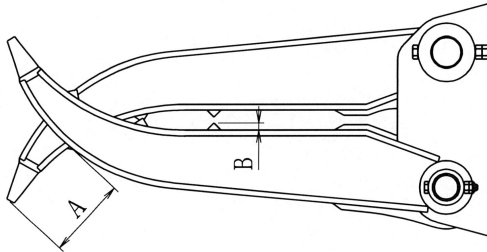


図 6-20 つかみポイントの測定

②A～Cの寸法を測定する

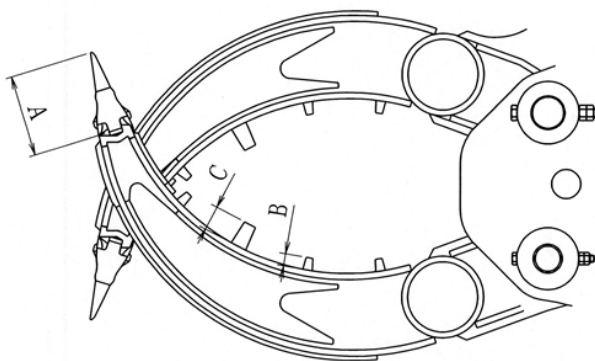


図 6-21 つかみポイントの測定

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		PD450 (R)	PD500 (R)		
		質 量 kg		4,500 (4,500)	5,000 (5,000)		
		取付可能機体質量 (単位 t)		40～45	48～55		
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		
		締付トルク	N・m	950	950		
			kg・m	95	95		
		取付ボルトサイズ	mm	27	27		
		締付トルク	N・m	1,400	1,400		
			kg・m	140	140		
油 圧 装 置	開閉シリンダー (図 7-2-1, 図 7-2-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	80	80		
		測定時間	分	5	5		
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター部	カッター部の隙間 (図 7-2-3 参照)					
		基準隙間	mm	0.2～0.5	0.2～0.5		
		許容限度隙間	mm	2.0	2.0		
		摩耗限度 (図 7-2-4 参照)	R	2	2		
	先端ポイント	先端ポイントの摩耗					
		摩耗限度 (図 7-2-5 参照)	R	15	15		

※(R)は油圧旋回タイプ / ()の数値は油圧旋回タイプの数値

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

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

(1) 2本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定方法

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントの各開閉シリンダーが上下（図 7-2-1 参照）の位置になるようアタッチメントを旋回させる。
- ②アタッチメントのフレーム中心が水平（図 7-2-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-2-2 参照）になるように、アタッチメントの位置を調整する。
- ③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。（このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。）
- ⑤この状態で5分間放置してから、上側にある開閉シリンダーの伸縮量を測定する。
- ⑥下側にある開閉シリンダーが上側になるようアタッチメントを旋回させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

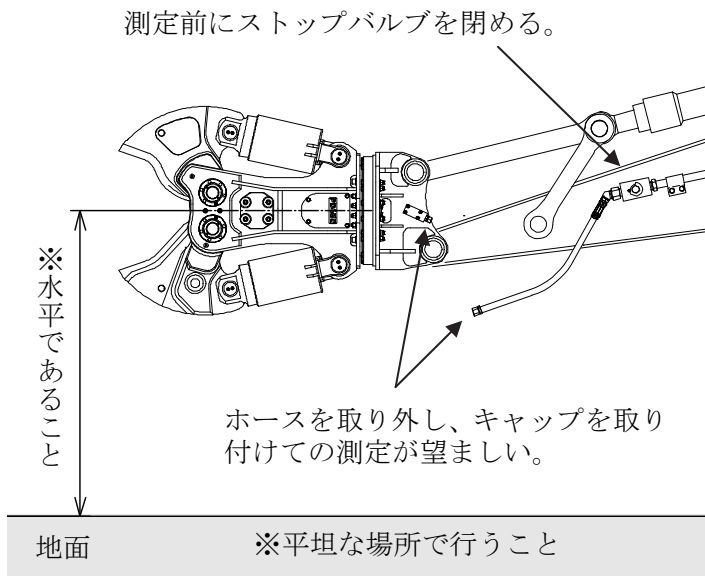


図 7-2-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

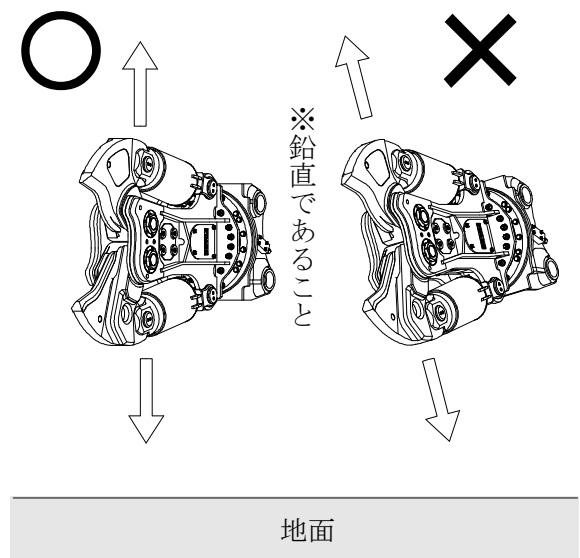
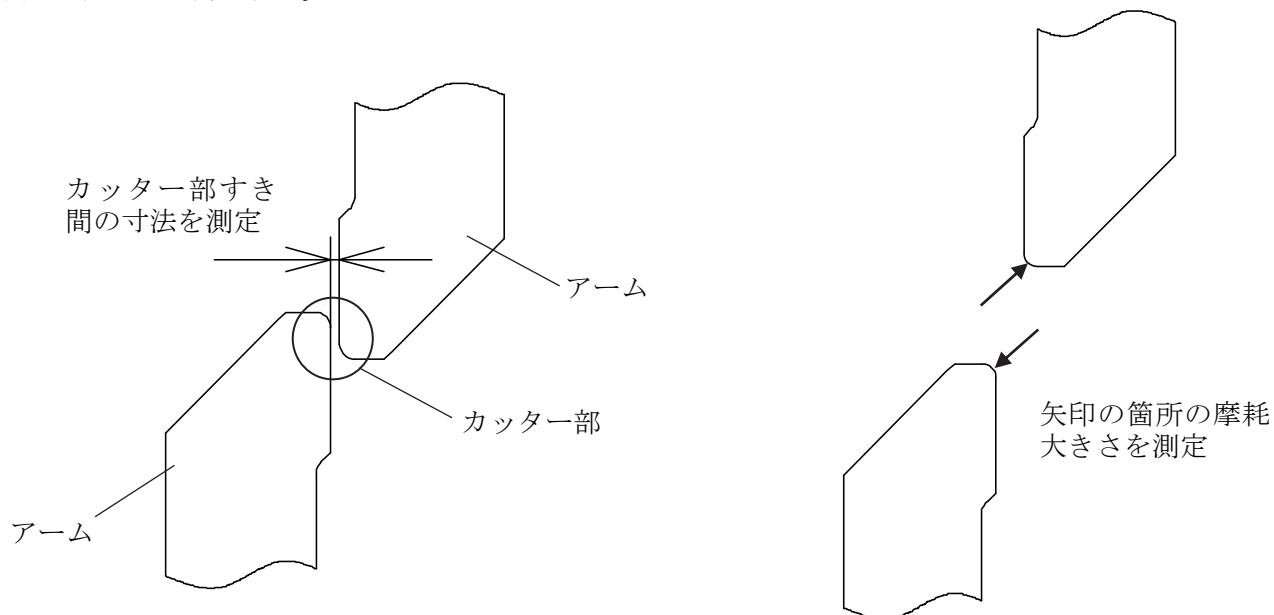


図 7-2-2 開閉シリンダーの伸縮量測定

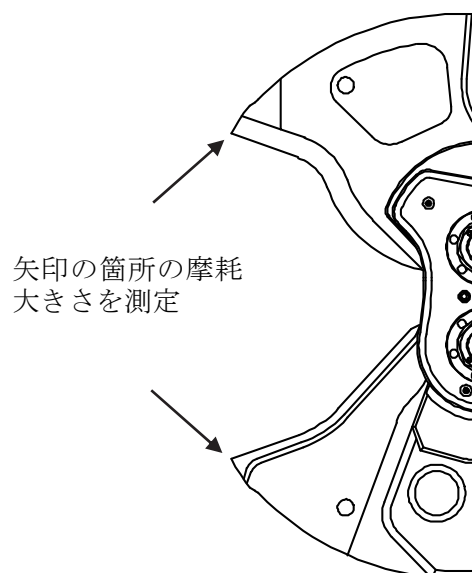
2. カッター部すき間およびカッター部摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。



3. 先端ポイント摩耗限度の測定

下図の寸法を測定する。



日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式	M-31K			
		質 量 kg	3,100			
		取付可能機体質量 (単位 t)	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	24		
		締付トルク	N・m	950		
			kg・m	95		
		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 7-3-1, 図 7-3-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量				
		許容限度量	mm	80		
		測定時間	分	5		
圧 砕 ・ 切 断 部	カッター	カッターの隙間 (図 7-3-3 参照)				
		基準隙間	mm	0.2～0.5		
		許容限度隙間	mm	2.0		
		摩耗限度 (図 7-3-5 参照)	R	2		
		カッターの隙間 (図 7-3-4 参照)				
		基準値	mm	0.2～0.5		
		許容限度	mm	2.0		
		摩耗限度 (図 7-3-6 参照)	R	2		

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

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

(1) 2本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定方法

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントの各開閉シリンダーが上下（図 7-3-1 参照）の位置になるようアタッチメントを旋回させる。
- ②アタッチメントのフレーム中心が水平（図 7-3-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-3-2 参照）になるように、アタッチメントの位置を調整する。
- ③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。（このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。）
- ⑤この状態で5分間放置してから、上側にある開閉シリンダーの伸縮量を測定する。
- ⑥下側にある開閉シリンダーが上側になるようアタッチメントを旋回させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

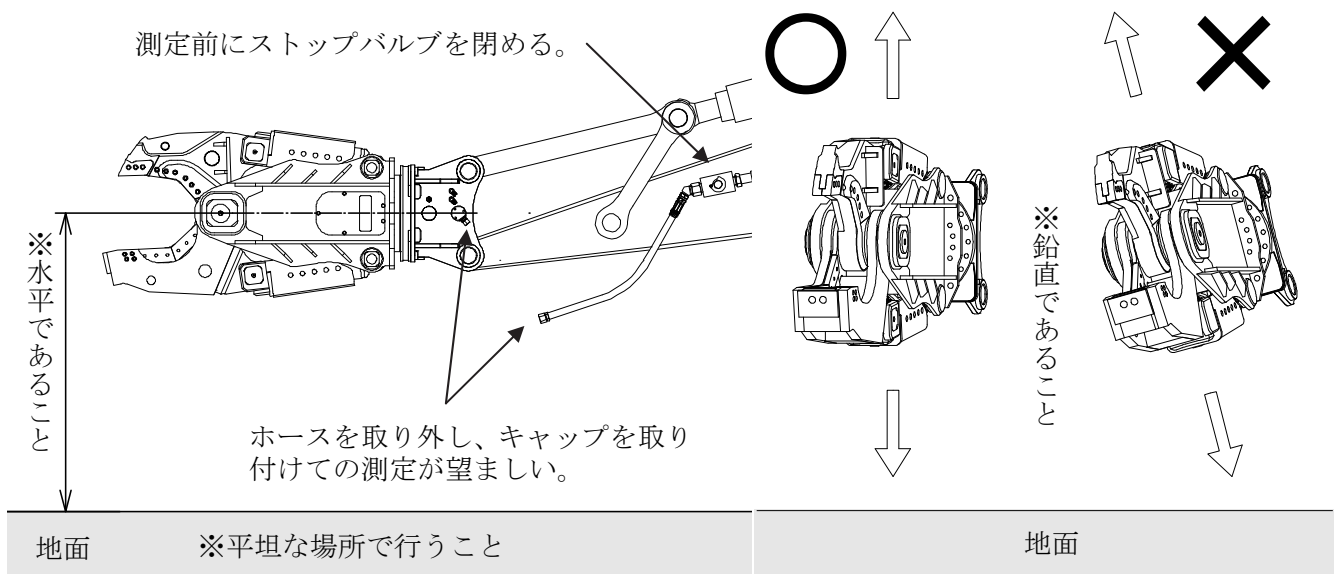


図 7-3-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

図 7-3-2 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターすき間およびカッター摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

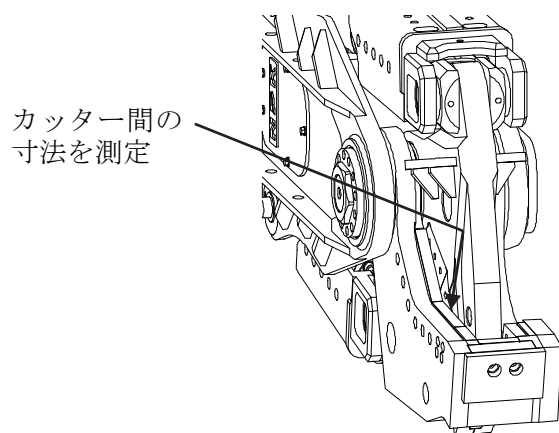


図 7-3-3 カッターすき間の測定箇所

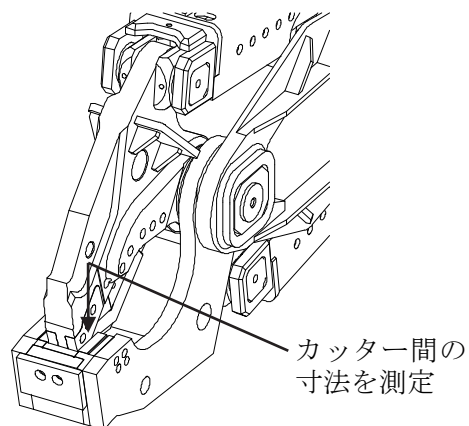


図 7-3-4 カッターすき間の測定箇所

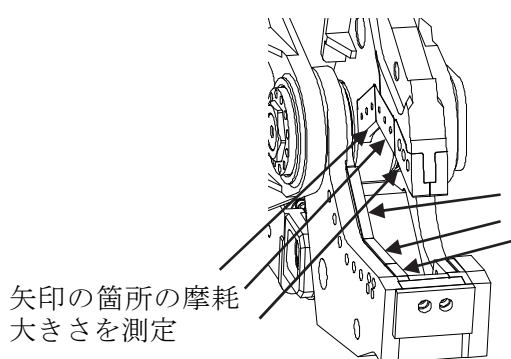


図 7-3-5 カッター摩耗限度の測定箇所

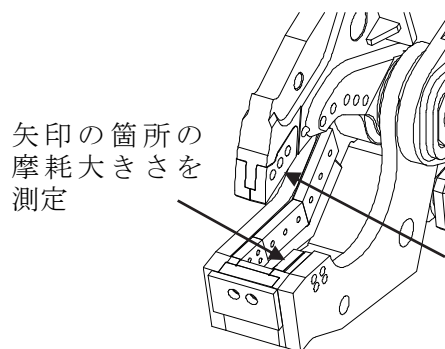


図 7-3-6 カッター摩耗限度の測定箇所

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		SRC15 (R)	SRC38 (R)	SRC48 (R)	
		質量 (シリンダカバー付) kg		1,520 (1,530)	3,805 (3,765)	4,810 (4,850)	
		質量 (シリンダカバー無) kg		1,470 (1,480)	3,670 (3,630)	4,660 (4,700)	
		取付可能機体質量 (単位 t)		12～16	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	16	24	24	
		締付トルク	N・m	350	950	950	
			kg・m	35	95	95	
		取付ボルトサイズ	mm		22	27	
		締付トルク	N・m		750	1,400	
			kg・m		75	140	
		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	開閉シリンダー (図 7-4-1, 図 7-4-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	50	80	80	
		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 7-4-3 参照)					
		基準隙間	mm	0.2～0.5	0.2～0.5	0.2～0.5	
		許容限度隙間	mm	2.0	2.0	2.0	
		摩耗限度 (図 7-4-4 参照)	R	2	2	2	
	圧砕ポイント	先端ポイントの隙間 (図 7-4-5 参照)					
		最小開口幅 (基準寸法)	mm	0	0	0	
		最小開口幅 (許容限度寸法)	mm	50	80	80	

※(R)は油圧旋回タイプ / ()の数値は油圧旋回タイプの数値

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

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

(1) 2本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定方法

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントの各開閉シリンダーが上下（図 7-4-1 参照）の位置になるようアタッチメントを旋回させる。
- ②アタッチメントのフレーム中心が水平（図 7-4-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-4-2 参照）になるように、アタッチメントの位置を調整する。
- ③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。（このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。）
- ⑤この状態で5分間放置してから、上側にある開閉シリンダーの伸縮量を測定する。
- ⑥下側にある開閉シリンダーが上側になるようアタッチメントを旋回させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

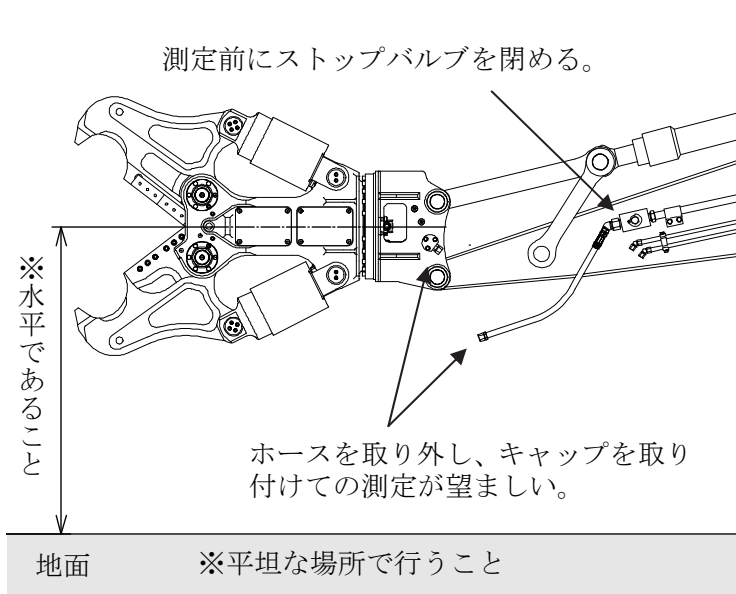


図 7-4-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

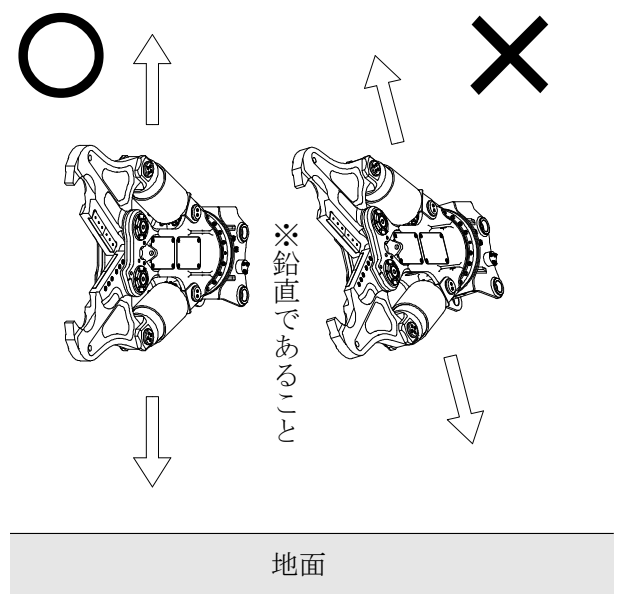


図 7-4-2 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターすき間およびカッター摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

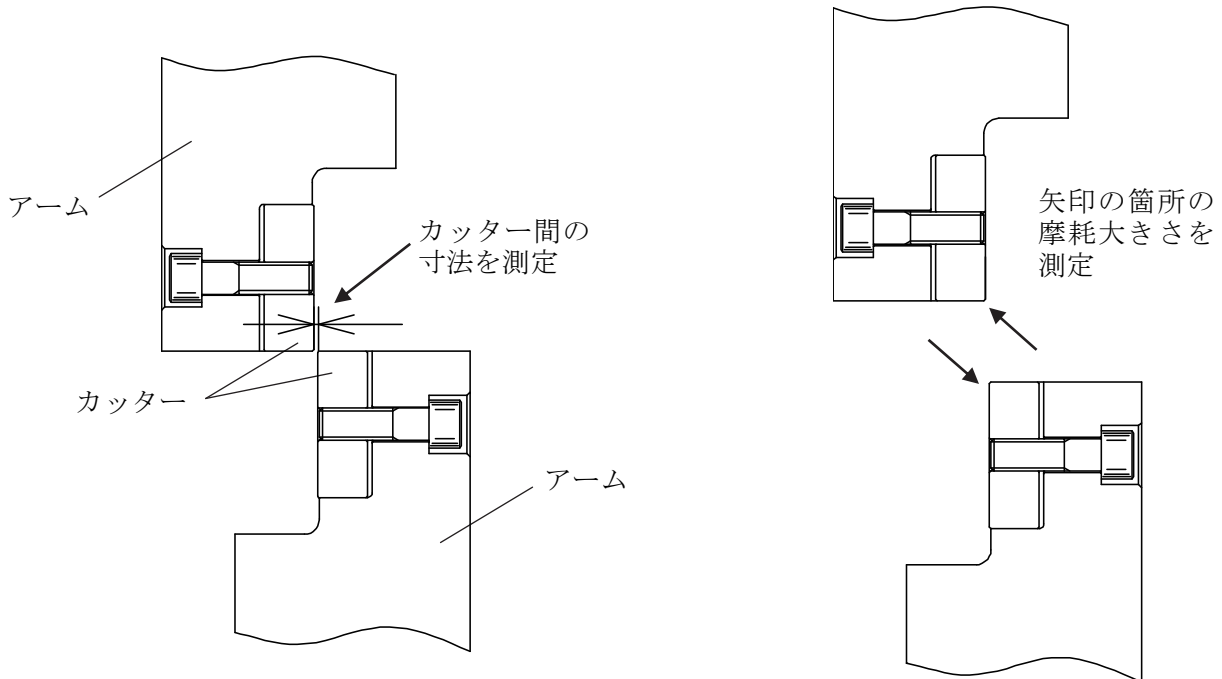


図 7-4-3 カッターすき間の測定箇所(断面図)

図 7-4-4 カッター摩耗限度の測定箇所(断面図)

3. 先端ポイントすき間の測定

シリンダストロークエンドでアームを閉じ、下図の先端ポイントすき間を測定する。

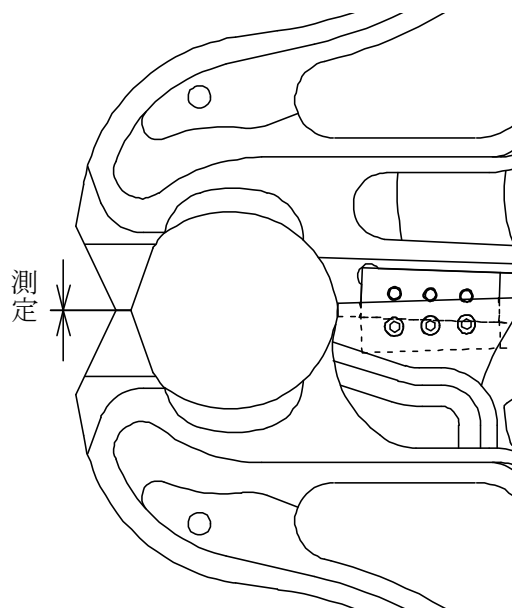


図 7-4-5 先端ポイントすき間の測定箇所

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		SV-7X (R)		SV250 (R)	SV400 (R)
		質 量 kg		745 (745)		2, 450 (2, 450)	4, 100 (4, 090)
		取付可能機体質量 (単位 t)		6～9		19～28	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	14		20	24
		締付トルク	N・m	200		650	950
			kg・m	20		65	95
		取付ボルトサイズ	mm	14		20	22
		締付トルク	N・m	180 ※※		550 ※※	750
			kg・m	18 ※※		50 ※※	75
		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	開閉シリンダー (図 7-5-1, 図 7-5-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	30		50	80
		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 7-5-3 参照)					
		基準隙間	mm	0.2～0.5		0.2～0.5	0.2～0.5
		許容限度隙間	mm	2.0		2.0	2.0
		摩耗限度 (図 7-5-4 参照)	R	5		5	5
	圧砕ポイント	先端ポイントの隙間 (図 7-5-5 参照)					
		最小開口幅 (基準寸法)	mm	0		0	0
		最小開口幅 (許容限度寸法)	mm	25		50	80
		中間ポイントの隙間 (図 7-5-5 参照)					
		最小幅 (基準寸法)	mm	20		170	230
		最小幅 (許容限度寸法)	mm	50		220	280

※(R)は油圧旋回タイプ / ()の数値は油圧旋回タイプの数値

※※六角ボルトの締付トルク値

コンクリート大割圧砕具

SV500 (R)							
4, 960 (4, 930)							
39～48							
検 査 基 準 値							
24							
950							
95							
27							
1, 400							
140							
80							
5							
0. 2～0. 5							
2. 0							
5							
0							
80							
270							
330							

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

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

(1) 2本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定方法

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントの各開閉シリンダーが上下（図 7-5-1 参照）の位置になるようアタッチメントを旋回させる。
- ②アタッチメントのフレーム中心が水平（図 7-5-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-5-2 参照）になるように、アタッチメントの位置を調整する。
- ③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。（このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。）
- ⑤この状態で5分間放置してから、上側の開閉シリンダーの伸縮量を測定する。
- ⑥下側にある開閉シリンダーが上側になるようアタッチメントを旋回させ、手順②～⑤にて伸縮量を測定する。

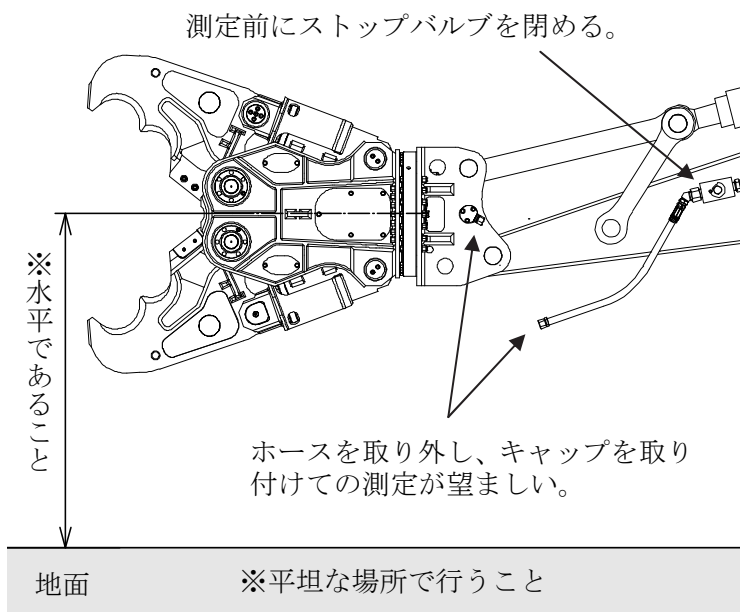


図 7-5-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

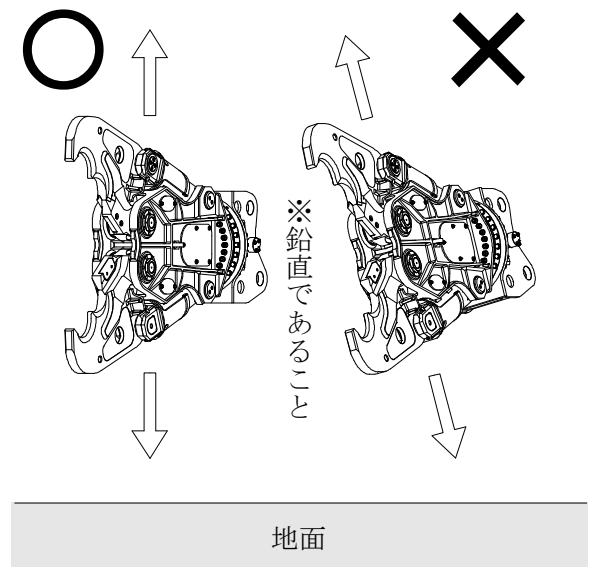


図 7-5-2 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターすき間およびカッター摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

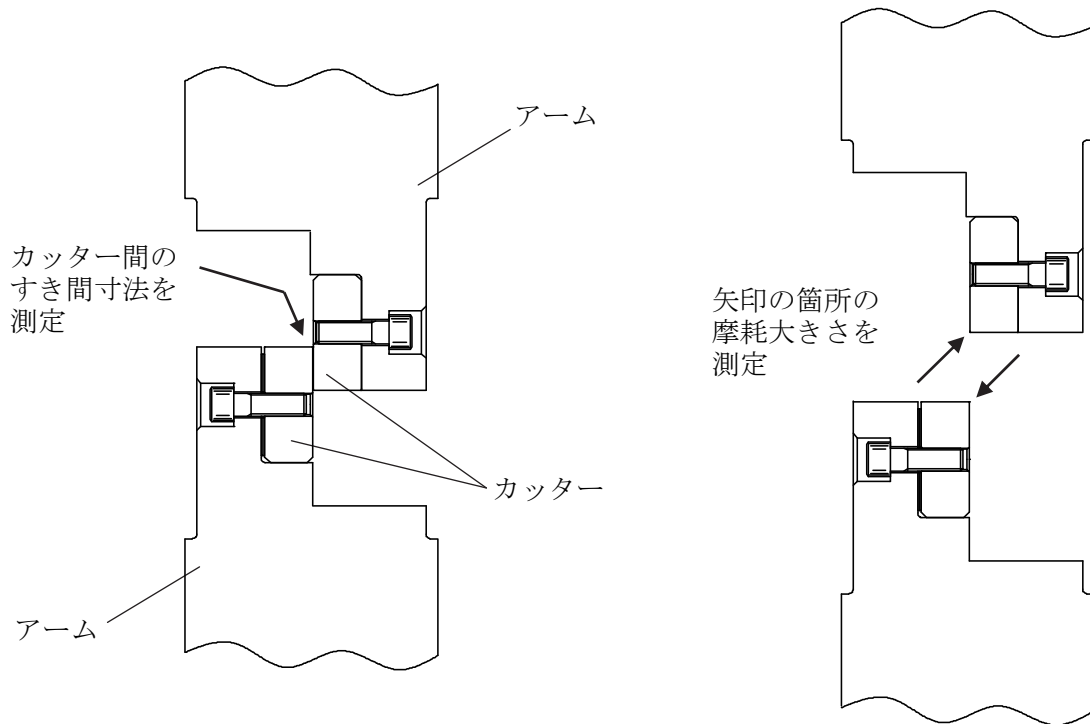


図 7-5-3 カッターすき間の測定箇所(断面図)

図 7-5-4 カッター摩耗限度の測定箇所(断面図)

3. 圧砕ポイントすき間の測定

シリンダストロークエンドでアームを閉じ、下図の各圧砕ポイントすき間を測定する。

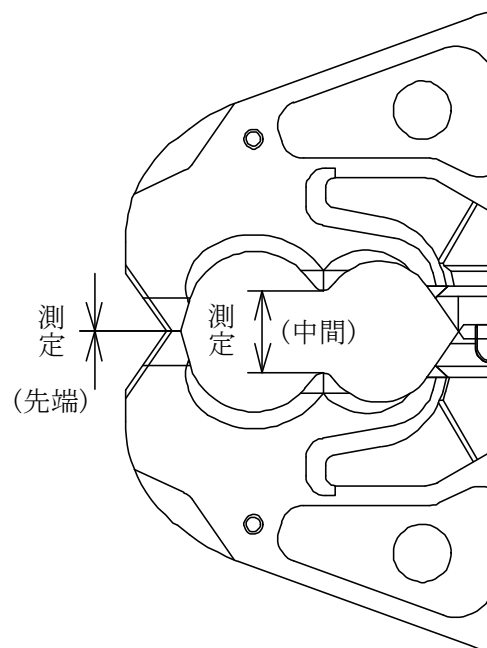


図 7-5-5 圧砕ポイントすき間の測定箇所

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		G70	G120		G250EH
		質 量 kg		690	1,165		2,460
		取付可能機体質量 (単位 t)		6～9	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	—	—		—
		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	開閉シリンダー (図 7-6-1 参照)	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	30	50		50
		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 7-6-2 参照)					
		基準隙間	mm	0.2～0.5	0.2～0.5		0.2～0.5
		許容限度隙間	mm	2.0	2.0		2.0
		摩耗限度 (図 7-6-3 参照)	R	5	5		5
	圧砕ポイント	圧砕ポイントの摩耗 (個別図参照)					
		基準寸法	mm	図 7-6-4	図 7-6-5		図 7-6-6
		許容限度寸法	mm	基準値の 50%	基準値の 50%		基準値の 50%

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

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

(1) 1本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定方法

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントのフレームの先端ティースが鉛直(図 7-6-1 参照)になるようアタッチメントの姿勢を調整する。
- ②アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ③エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。(このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。)
- ④この状態で 5 分間放置してから、開閉シリンダーの伸縮量を測定する。

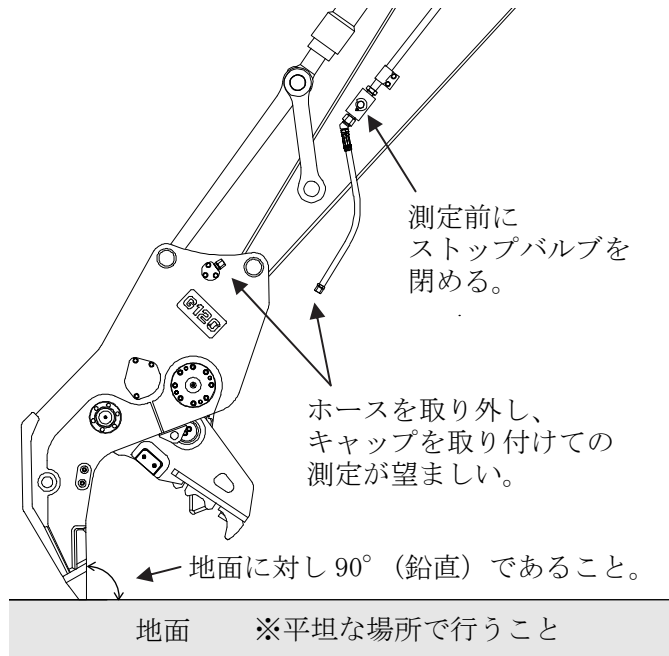


図 7-6-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. カッターすき間およびカッター摩耗限度の測定

下図の各寸法を測定する。

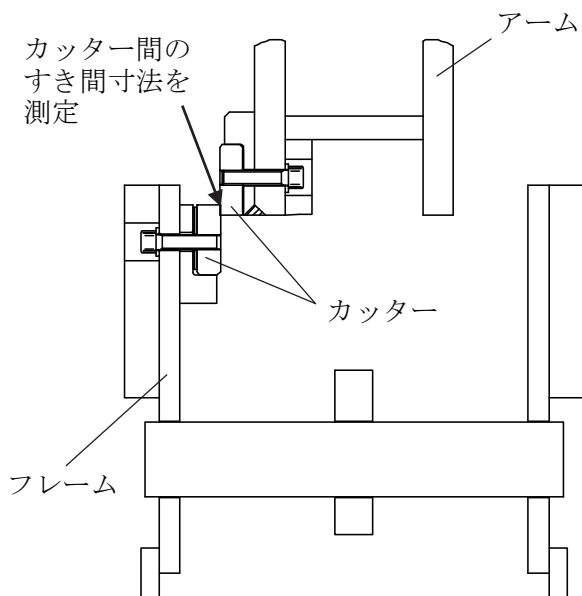


図 7-6-2 カッターすき間の測定箇所(断面図)

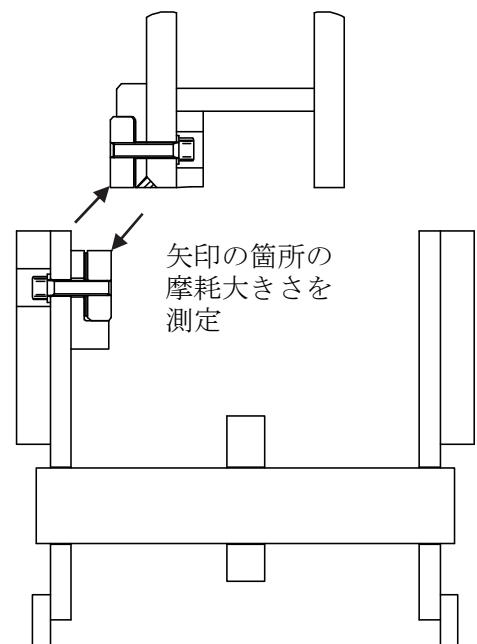


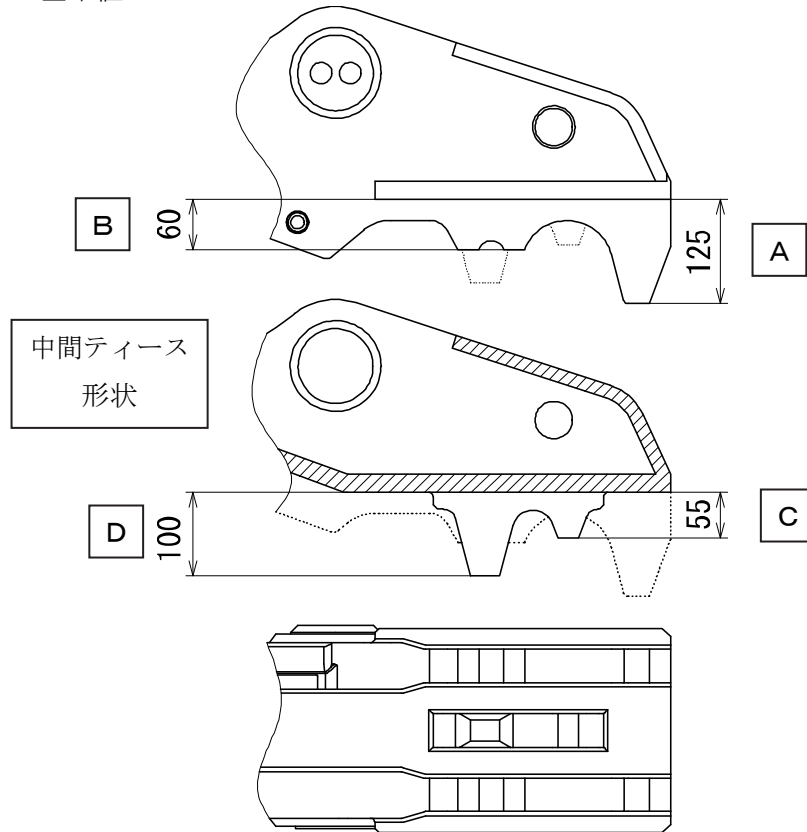
図 7-6-3 カッター摩耗限度の測定箇所(断面図)

3. 基準値

(1) 型式：G70

下図[A]～[E]の寸法を測定する。 ※ 単位：mm

①G70 アームの基準値



②G70 フレームの基準値

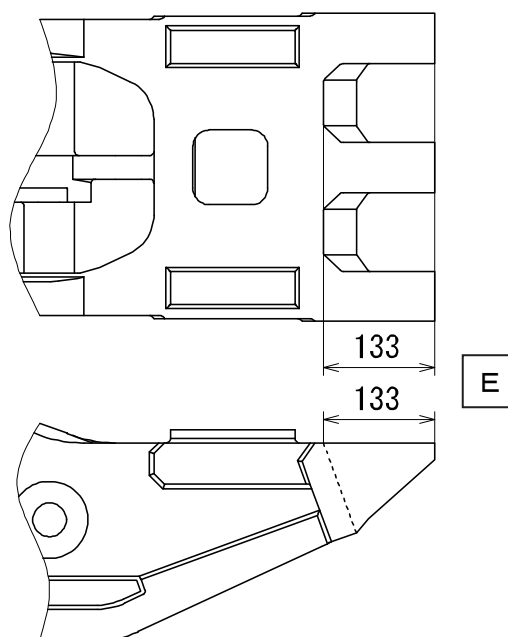


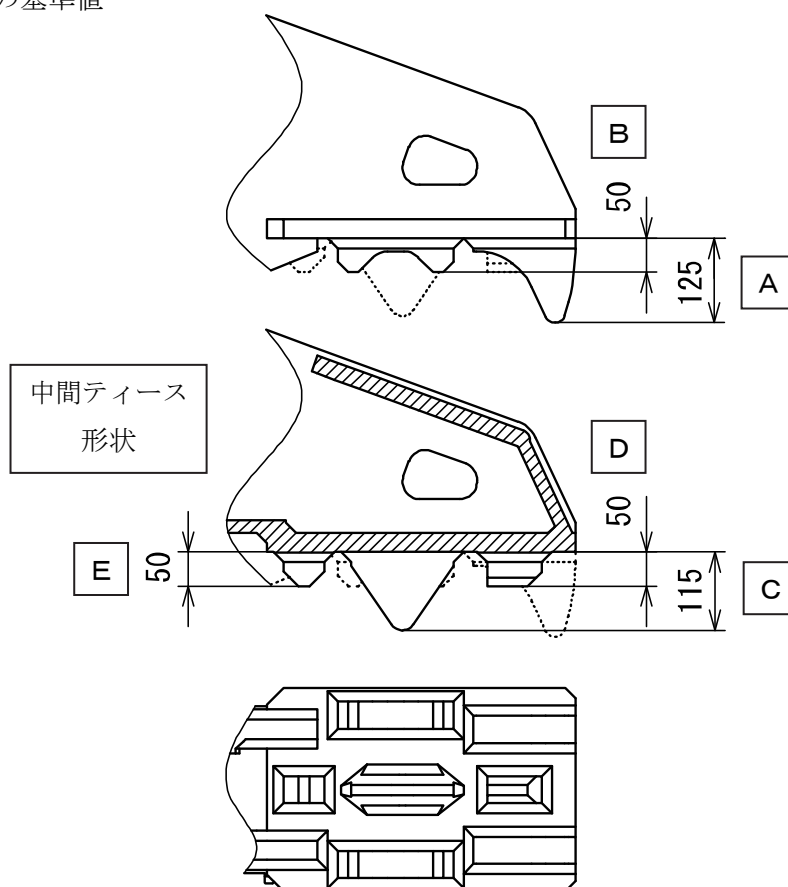
図 7-6-4 G70 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

(2) 型式 : G120

下図[A]～[F]の寸法を測定する。 ※ 単位 : mm

①G120 アームの基準値



②G120 フレームの基準値

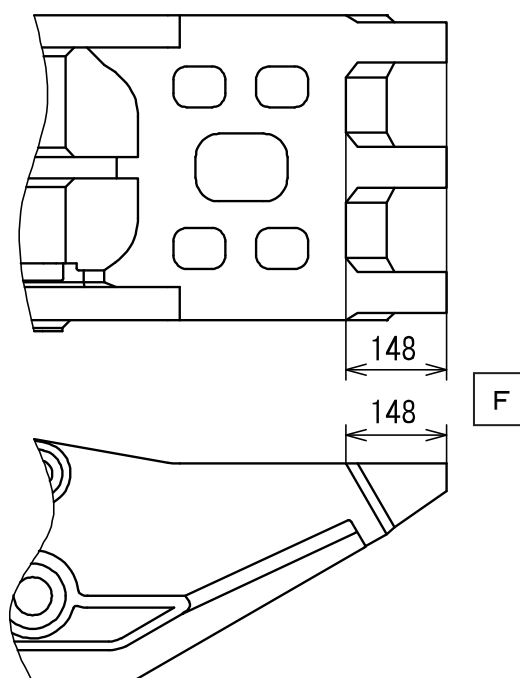
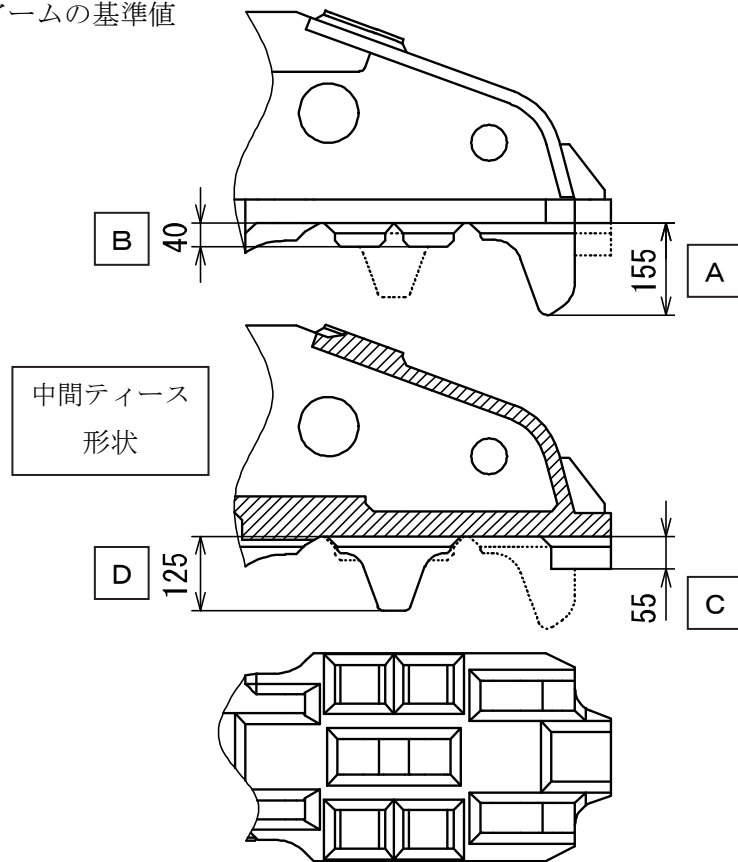


図 7-6-5 G120 圧砕ポイント基準値

(3) 型式 : G250EH

下図[A]～[F]の寸法を測定する。 ※ 単位 : mm

①G250EH アームの基準値



②G250EH フレームの基準値

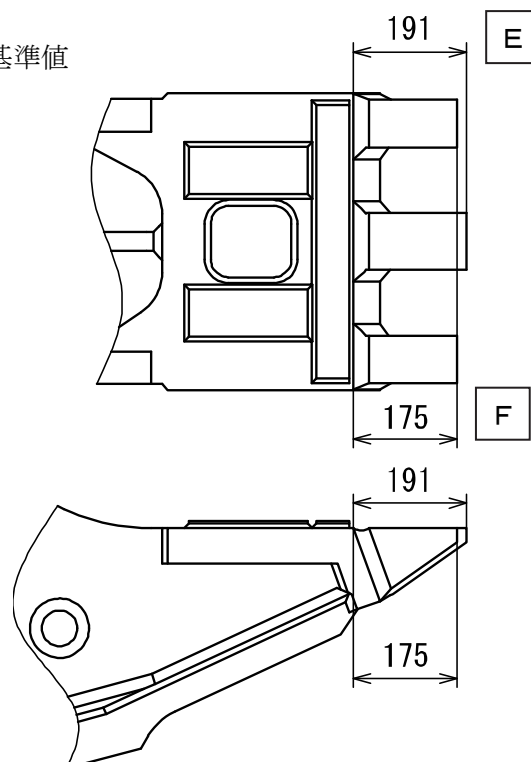


図 7-6-6 G250EH 圧砕ポイント基準値

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		SG70	SG120	SG200	
		質 量 kg		575	1,020	1,625	
		取付可能機体質量 (単位 t)		6～9	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	14	16	16	
		締付トルク	N・m	200	350	350	
			kg・m	20	35	35	
		取付ボルトサイズ	mm	14		20	
		締付トルク	N・m	180 ※※		550	
			kg・m	18 ※※		55	
油 圧 装 置	開閉シリンダー (図 7-7-1, 図 7-7-2 参照)	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	30	50	50	
		測定時間	分	5	5	5	
圧 砕 ・ 切 断 部	つかみポイント (ツース)	つかみポイントの摩耗 (図 7-7-3 参照)					
		基準寸法	mm	155	180	200	
		許容限度寸法	mm	120	137	157	
		摩耗限度	R	15	15	20	
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント (大) の摩耗 (図 7-7-4 参照)					
		基準寸法	mm	27	35	35	
		許容限度寸法	mm	10	10	10	
		つかみポイント (小) の摩耗 (図 7-7-5 参照)					
		基準寸法	mm	25	25	35	
		許容限度寸法	mm	10	10	10	

※※六角ボルトの締付トルク値

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

[illegible]

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

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

(1) 1本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定

- ①エンジンを始動させ、アタッチメントの開閉シリンダーのメインシリンダが上側・開閉シリンダー駆動部（ピストンロッド）が下側（図 7-7-1 参照）の位置になるようアタッチメントを旋回させる。
- ②アタッチメントのフレーム中心が水平（図 7-7-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-7-2 参照）になるように、アタッチメントの位置を調整する。
- ③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。
- ④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。（このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。）
- ⑤この状態で5分間放置してから、開閉シリンダーの伸縮量を測定する。

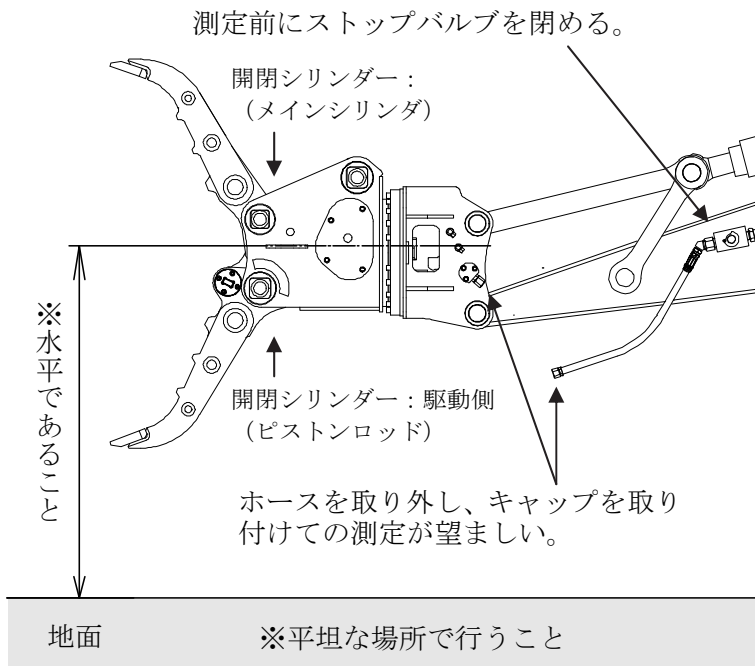


図 7-7-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

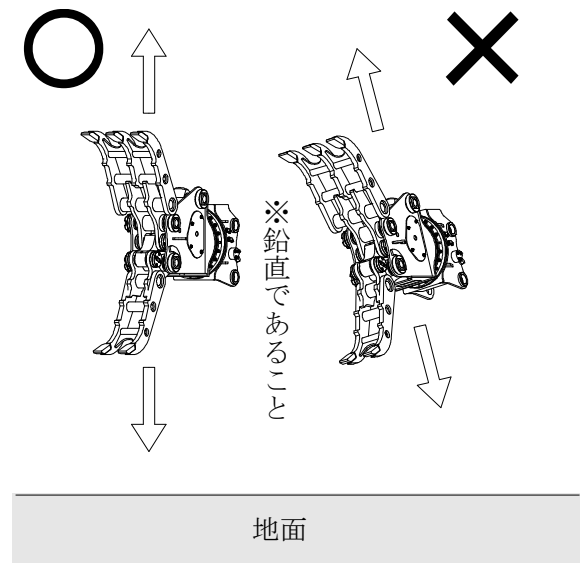


図 7-7-2 開閉シリンダーの伸縮量測定

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（ツース）の測定

下図の各寸法を測定する。

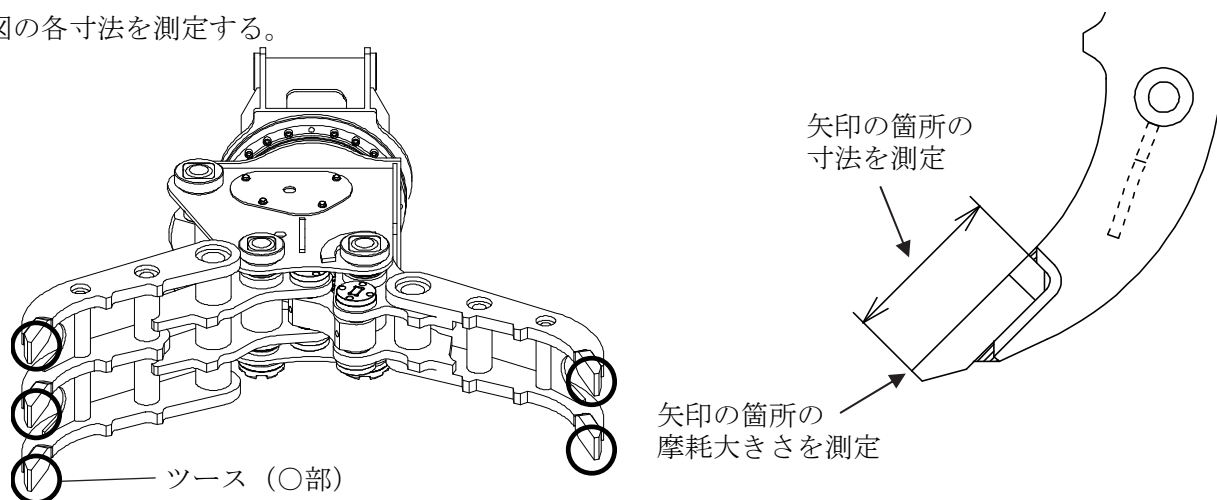


図 7-7-3 つかみポイント（ツース）の測定箇所

3. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

下図の各寸法を測定する。

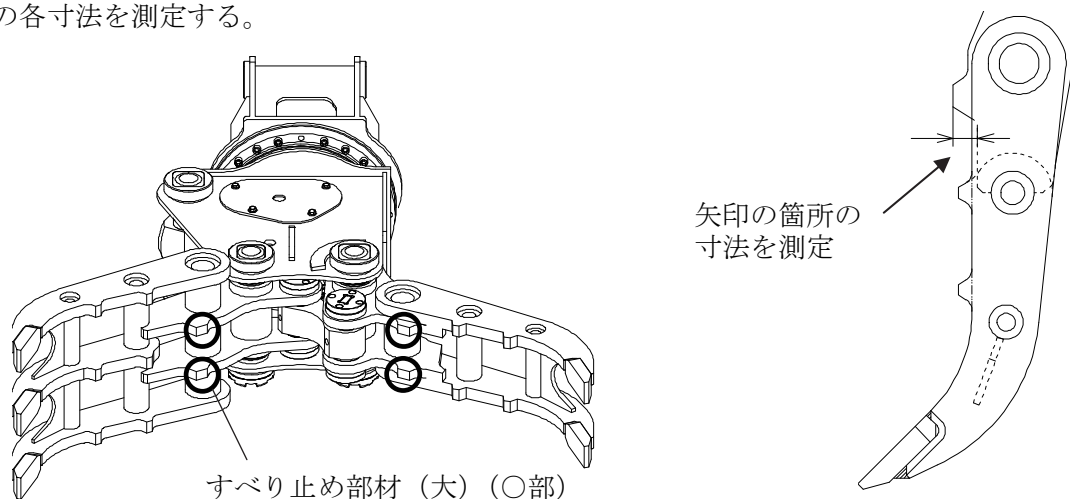


図 7-7-4 つかみポイント（大）の測定箇所

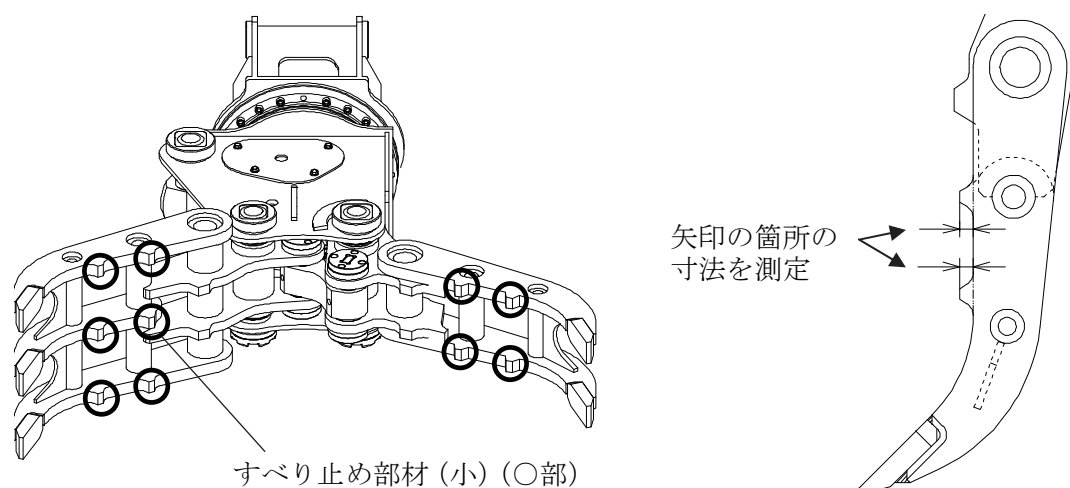


図 7-7-5 つかみポイント（小）の測定箇所

日立建機

適用範囲		型 式	HSC100C			
		質 量 kg	2,500			
		取付可能機体質量（単位 t）	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 （外輪）	mm	18		
		締付トルク	N・m	40		
			kg・m	390		
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm	18		
		締付トルク	N・m	40		
			kg・m	390		
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			

日立建機

適用範囲		型 式		HSC60F	HSC90F	HSC150F	HSC155F
		質 量 kg		640	1,300	2,350	2,200
		取付可能機体質量（単位 t）		8	13	21	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	
		締付トルク	N・m			540	
			kg・m			55.1	
		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 （作動油温 50℃±5℃）					
		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		120	60	130
		許容限度	mm				
	圧砕ポイント	圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm		20	10	20
		許容限度	mm				
		圧砕ポイント（ ）					
		基準寸法	mm				
		許容限度	mm				
	開口幅		mm				

コンクリート大割圧砕具

HSC180F							
2, 500							
20							
検 査 基 準 値							
16							
26							
250							
16							
26							
250							
0mm 以上							

日立建機

適用範囲		型 式		HSP35	HSP45	HSP80	
		質 量 kg		590	1,110	1,710	
		取付可能機体質量（単位 t）		7	12	20	
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G					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	圧砕ポイント (図 参照)	圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
		圧砕ポイント（ ）					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

日立建機

適用範囲		型式		ZX75USK-5B	ZX135USK-5B	ZX225USRLCK-5B	ZX225LCK-6
仕様	最大高さ		mm	7,760	9,320	11,530	11,530
	ブーム及びアーム収納			3段フロント	3段フロント	3段フロント	3段フロント
ブーム及びアーム	ロアブーム		m	2.33	2.65	3.30	3.30
	センタブーム		m	—	—	—	—
	インサートブーム		m	—	—	—	—
	アッパブーム		m	2.44	2.90	3.70	3.70
	ミドルアーム		m	—	—	—	—
	アーム		m	1.62	2.52	2.91	2.91
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 警報音・ランプ	警報型 警報音・ランプ
		警報作動ブーム角度	度	—	—	75	75
		警報鳴作業半径 (縦向)	mm	—	—	—	—
	ブーム降下 防止装置 (図 8-3 参照)	ブームシリンダ					
		伸縮量	mm	—	—	5	5
		測定時間	分	—	—	5	5

特定解体機用機械

ZX350LCK-6	ZX350LCK-6	ZX500LCK-6	ZX500LCK-6	ZX500LCK-6			
23,040	13,390	27,050	21,100	14,480			
3 段フロント	3 段フロント	3 段フロント	3 段フロント	3 段フロント			
3.88	3.88	4.29	4.29	4.29			
—	1.24	—	—	1.26			
—	—	4.45	—	—			
9.13	4.36	7.28	7.28	4.85			
2.42	—	2.65	2.65	—			
7.09	4.37	8.24	6.20	4.56			
検 査 基 準 値							
警報型 警報音・ランプ	警報型 警報音・ランプ	警報型 警報音・ランプ	警報型 警報音・ランプ	警報型 警報音・ランプ			
75	75	75	75	75			
—	—	—	—	—			
5	5	5	5	5			
5	5	5	5	5			

古河ロックドリル

適用範囲		型 式		Vxs25	Vx75	Vx145	Vx235
		質 量 kg		187	745	1480	2380
		取付可能機体質量（単位 t）		2～4	6～7	10～18	10～25
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	ボルトサイズ （内輪）	mm	—	18	24	27
		締付トルク	N・m	—	400	1000	1200
			kg・m	—	41	102	122
		ボルトサイズ （外輪）	mm	—	18	24	27
		締付トルク	N・m	—	400	1000	1200
			kg・m	—	41	102	122
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	50	50
		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B					
		基準値	mm	0	0	0	0
		許容限度	mm	0.8	1.0	1.0	1.0
	圧砕ポイント （図 1-3 参照）	圧砕ポイントC					
		基準値	mm	15	0	0	0
		許容限度	mm	45	30	40	50
		圧砕ポイントD					
		基準寸法	mm	—	80	130	130
		許容限度	mm	—	110	170	180

古河ロックドリル

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いて、Aのストップバルブを閉じる。
- ③L寸法の測定を実施し、3分間経過後に再度L寸法を測定し、その差を伸縮量とする。

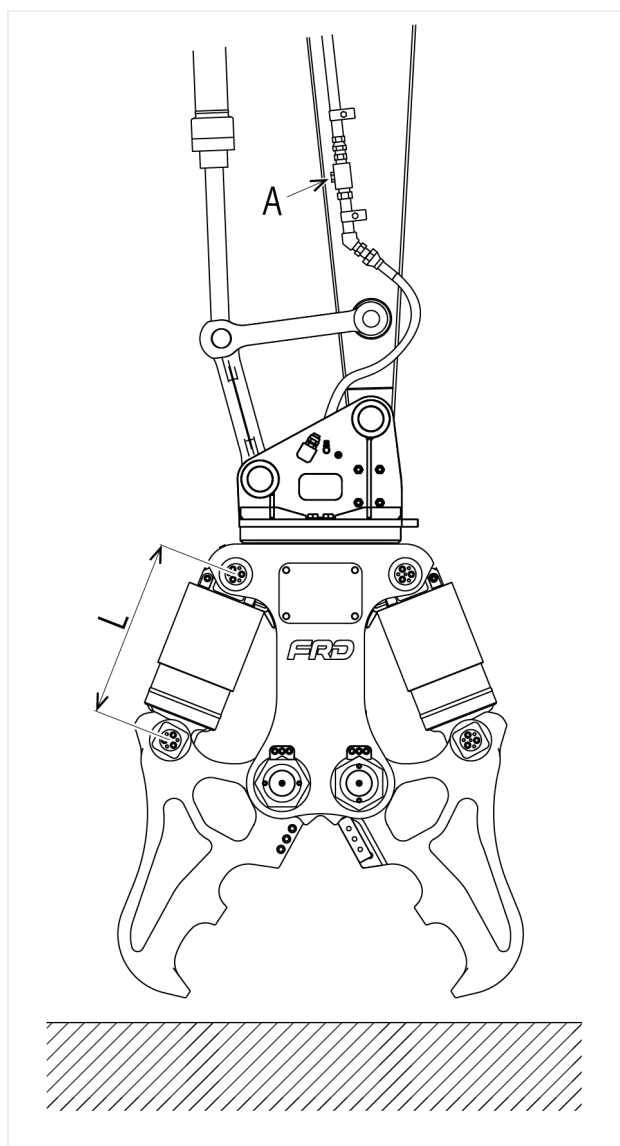


図 1-1 開閉シリンダーの伸縮量測定
(ダブルシリンダー型)

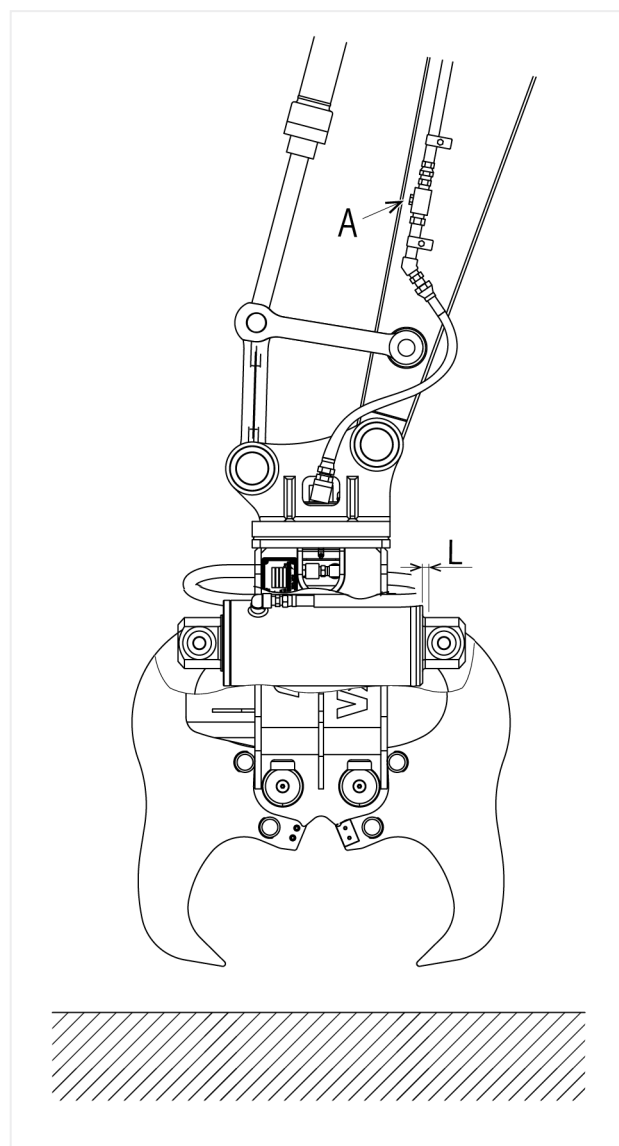


図 1-2 開閉シリンダーの伸縮量測定
(シングルシリンダー型)

2. カッターの隙間調整

- 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 隙間ゲージにより B 寸法を測定する。

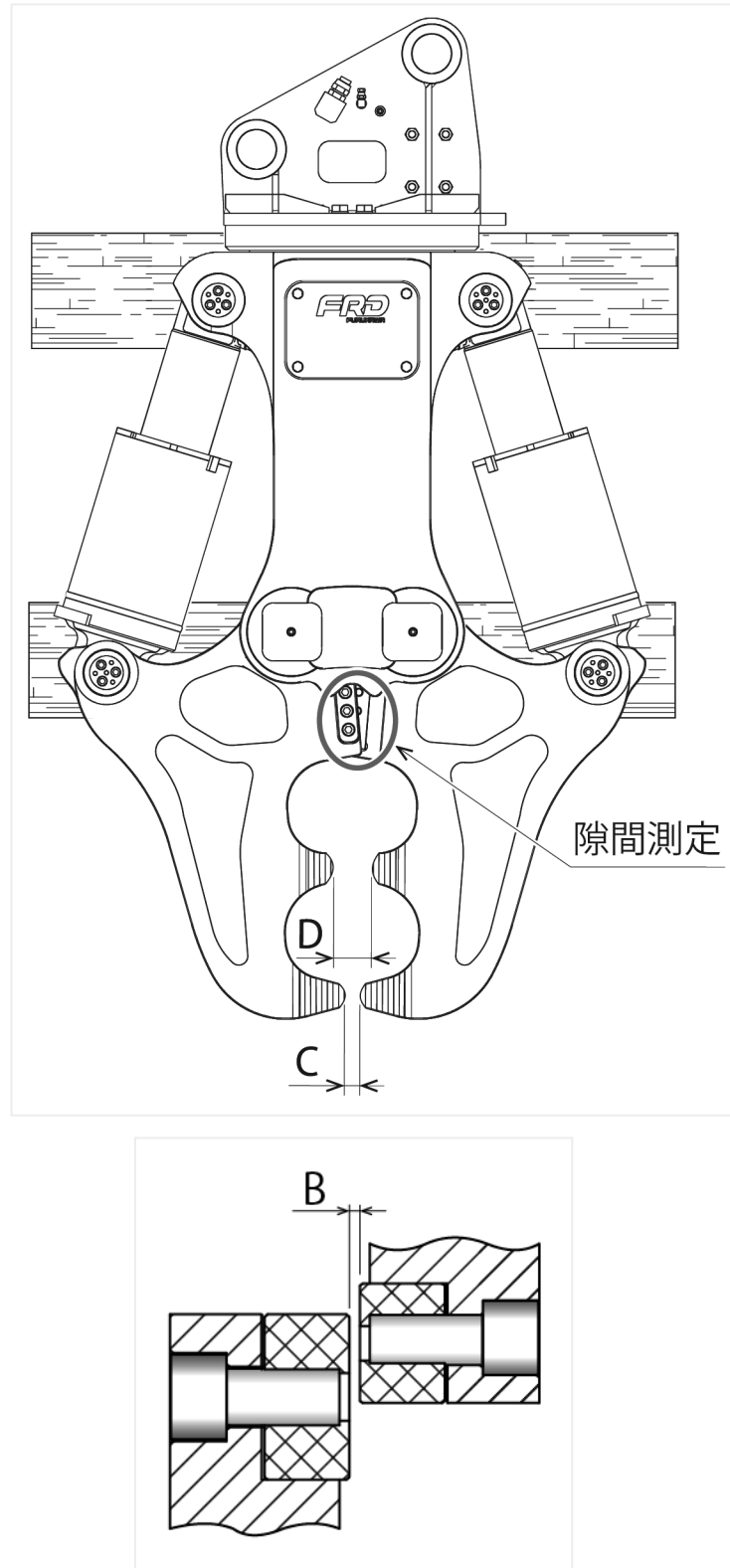


図 1-3 カッターの隙間測定

松本製作所

適用範囲		型 式		MT-10	MT-15	MT-20	MT-40
		質 量 kg		50	80	160	220
		取付可能機体質量（単位 t）		～0.6	0.7～1.9	2.0～3.5	3.5～5.5
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	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）					
		基準値（新品時）	mm	80	100	135	157
		許容限度	mm	70	90	125	145
		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（新品時）	mm	6	7	8	9
		許容限度	mm	4	5	6	7

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

MT-60	MT-120	MT-200	MT-300				
360	600	1, 150	1, 900				
5. 5～9. 0	9. 0～16. 0	17. 0～20. 0	21. 0～30. 0				
検 査 基 準 値							
20	20	20	20				
3	3	3	3				
93	117	114	161				
62	78	76	107				
13	16	19	25				
9	10	12	16				

松本製作所

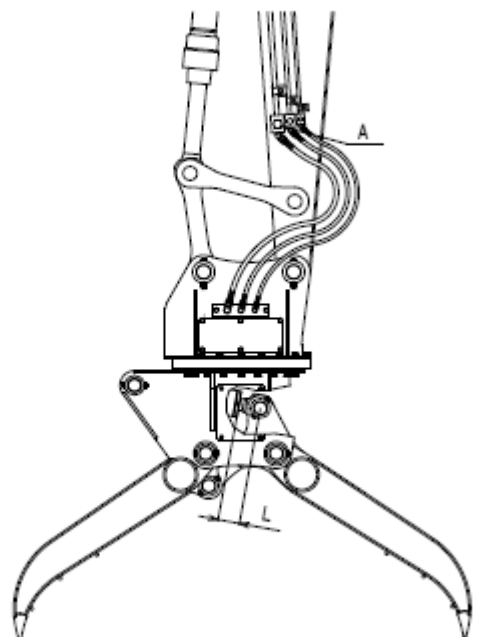
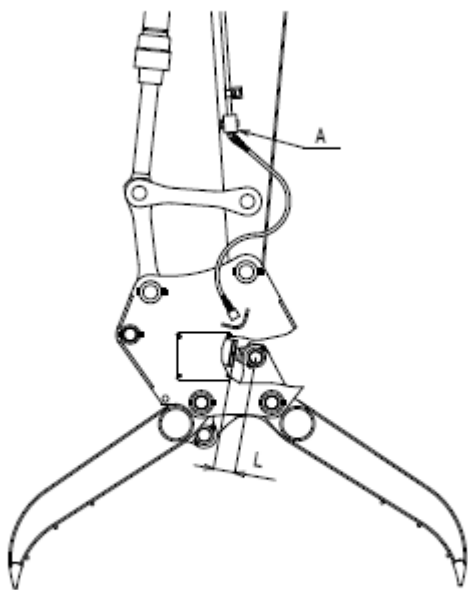
適用範囲		型 式		MR-20	MR-30	MR-40	MR-60
		質 量 kg		150	260	300	460
		取付可能機体質量（単位 t）		2.0～2.5	2.5～3.0	3.5～5.5	5.5～9.0
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ（外輪）	mm	M10	M10	M10	M12
		締付トルク	N・m	56.8	56.8	56.8	98.0
			kg・m	5.8	5.8	5.8	10.0
		取付ボルトサイズ（内輪）	mm	M10	M10	M10	M12
		締付トルク	N・m	56.8	56.8	56.8	98.0
			kg・m	5.8	5.8	5.8	10.0
油圧装置	シリンダー	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）					
		基準値（新品時）	mm	118	135	157	93
		許容限度	mm	105	125	145	62
		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（新品時）	mm	8	8	9	13
		許容限度	mm	6	6	7	9

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

MR-120	MR-200	MR-300					
800	1,500	2,400					
9.0～16.0	17.0～20.0	21.0～30.0					
検 査 基 準 値							
M16	M18	M18					
254.8	352.8	352.8					
26.0	36.0	36.0					
M16	M18	M18					
254.8	352.8	352.8					
26.0	36.0	36.0					
20	20	20					
3	3	3					
117	114	161					
78	76	107					
16	19	25					
10	12	16					

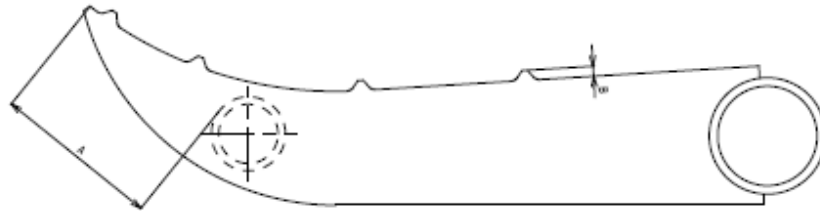
1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①ショベル本体は堅固で平坦な場所に設置すること。
- ②つかみ具を地面から浮かせ且つ水平な状態で爪を最大開口まで開く（シリンダー最縮状態）
- ③ショベルのエンジンを停止してから油圧ホースの残圧を抜き、Aのストップバルブ（爪開閉ライン）を左右とも閉じる。
- ④L寸法を測定し、3 分間経過後に再度L寸法を測定し、その差を伸縮量とする。

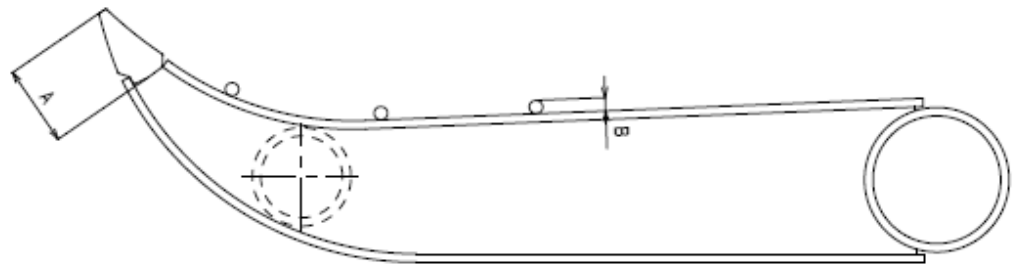


解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

MR-20 MT-10
MR-30 MT-15
MR-40 MT-20
MT-40



MR-60 MT-60
MR-120 MT-120
MR-200 MT-200
MR-300 MT-300



松本製作所

適用範囲		型 式		HT-15	HT-20	HT-30	HT-40
		質 量 kg		45	70	110	150
		取付可能機体質量（単位 t）		0.7～1.3	2.0～2.5	2.5～3.5	3.5～5.5
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（新品時）	mm	100	113	135	157
		許容限度	mm	90	100	125	145
		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（新品時）	mm	7	7	8	9
		許容限度	mm	5	5	6	7

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

HT-60	HT-120	HT-200	HT-220	HT-300			
200	360	700	890	1,300			
5.5～9.0	9.0～16.0	17.0～20.0	21.0～23.0	23.0～30.0			
検 査 基 準 値							
93	117	114	122	161			
62	78	76	82	107			
13	16	19	25	25			
9	10	12	16	16			

松本製作所

適用範囲		型 式		SP3-15	SP3-20	SP3-30	SP3-40
		質 量 kg		50	85	125	155
		取付可能機体質量（単位 t）		0.7～1.3	2.0～2.5	2.5～3.5	3.5～5.5
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（新品時）	mm	100	113	135	157
		許容限度	mm	90	100	125	145
		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（新品時）	mm	7	7	8	9
		許容限度	mm	5	5	6	7

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

SP3-60	SP3-120	SP3-200	SP3-220	SP3-300			
260	450	830	900	1,000			
5.5～9.0	9.0～16.0	17.0～20.0	21.0～23.0	23.0～30.0			
検 査 基 準 値							
93	117	114	122	161			
62	78	76	82	107			
13	16	19	25	25			
9	10	12	16	16			

松本製作所

適用範囲		型 式		MDP-30	MDP-40	MDP-60	MDP-120
		質 量 kg		130	170	310	520
		取付可能機体質量 (単位 t)		2.5～3.5	3.5～5.5	5.5～9.0	9.0～16.0
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 (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 (新品時)	mm	147	93	93	117
		許容限度	mm	135	62	62	78
		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 (新品時)	mm	7	13	13	16
		許容限度	mm	5	9	9	10

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

MDP-200							
960							
17.0～20.0							
検 査 基 準 値							
114							
76							
19							
12							

松本製作所

適用範囲		型 式		CB-30	CB-40	CB-60	CB-120
		質 量 kg		160	220	440	750
		取付可能機体質量（単位 t）		2.0～3.5	3.5～5.5	5.5～9.0	9.0～16.0
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 （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（新品時）	mm	117	117	145	160
		許容限度	mm	87	87	110	120
	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（新品時）	mm	37	38	48	42
		許容限度	mm	20	20	25	20
		つかみポイント（C）					
		基準値（新品時）	mm	36	37	52	52
		許容限度	mm	20	20	25	25

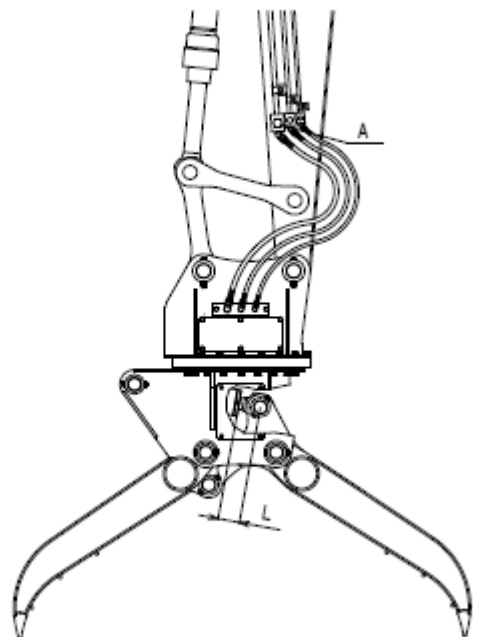
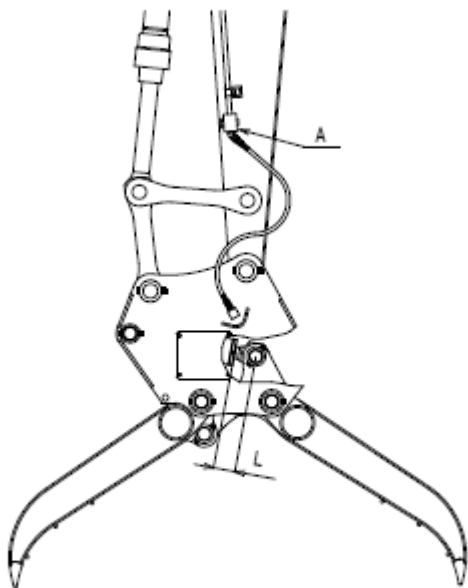
解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

CB-200							
1, 240							
17.0～20.0							
検 査 基 準 値							
160							
120							
79							
40							
52							
25							

松本製作所

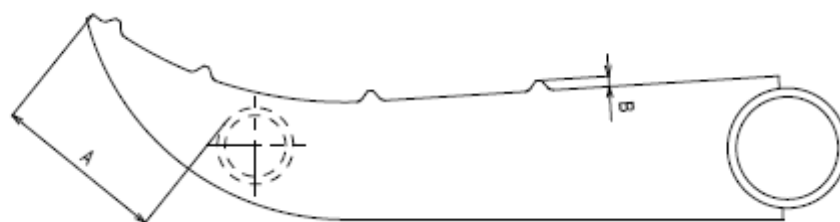
1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①ショベル本体は堅固で平坦な場所に設置すること。
- ②つかみ具を地面から浮かせ且つ水平な状態で爪を最大開口まで開く（シリンダー最縮状態）
- ③ショベルのエンジンを停止してから油圧ホースの残圧を抜き、Aのストップバルブ（爪開閉ライン）を左右とも閉じる。
- ④L寸法を測定し、3 分間経過後に再度 L 寸法を測定し、その差を伸縮量とする。

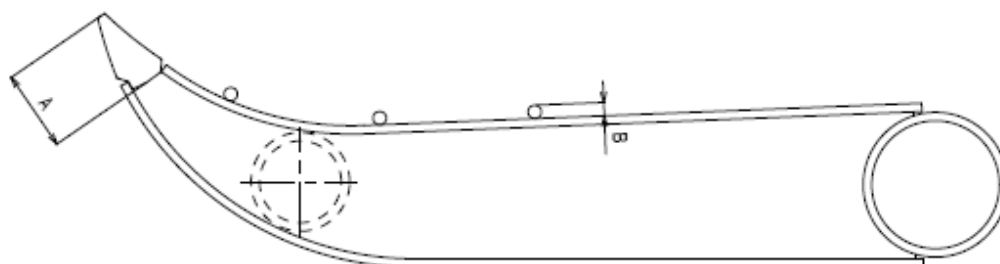


解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

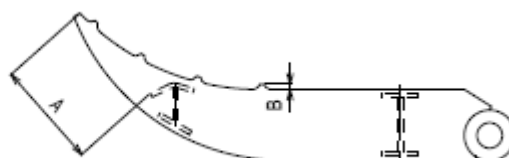
HT・SP3-15
HT・SP3-20
HT・SP3-30
HT・SP3-40



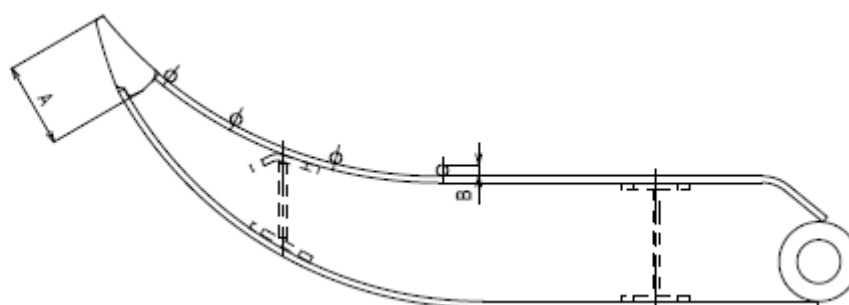
HT・SP3-60
HT・SP3-120
HT・SP3-200
HT・SP3-220
HT・SP3-300



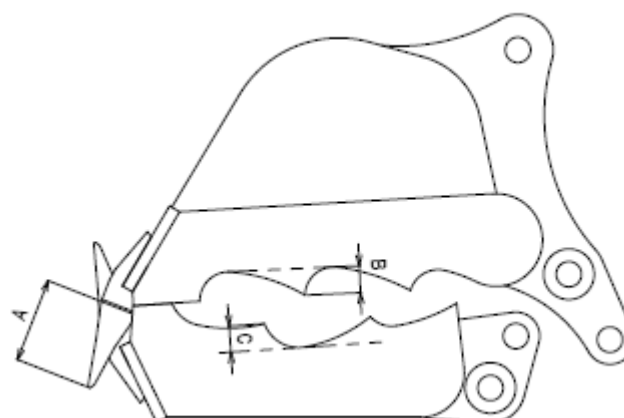
MDP-30



MDP-40
MDP-60
MDP-120
MDP-200



CB-30
CB-40
CB-60
CB-120
CB-200



室戸鉄工所

適用範囲		型 式		GF30	GF40	GF60	GF120
		質 量 kg		165	245	405	530
		取付可能機体質量（単位 t）		3～4	4～6	6～10	10～15
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	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）	寸法 A					
		基準値	mm	100	128	100	90
		許容限界値	mm	90	118	85	70
	つかみポイント （すべり止め部材）	寸法 B					
		基準値	mm	10	12	15	16
		許容限度	mm	6	7	10	10
	つかみポイント （ツース）	寸法 C					
		基準値	mm	112	159	100	90
		許容限度	mm	102	149	85	70
	つかみポイント （すべり止め部材）	寸法 D					
		基準値	mm	10	12	15	16
		許容限度	mm	6	7	10	10

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GF200	GF300						
870	1650						
15～25	25～35						
検 査 基 準 値							
30	30						
3	3						
100	244						
80	220						
19	22						
14	17						
100	244						
80	220						
19	22						
14	17						

室戸鉄工所

適用範囲		型 式		GF30R	GF40R	GF60R	GF120R
		質 量 kg		230	320	600	780
		取付可能機体質量（単位 t）		3～4	4～6	6～10	10～15
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	10	12	12
		締付トルク	N・m	58.8～73.5	58.8～73.5	98.0～122.5	98.0～122.5
			kg・m	6.0～7.5	6.0～7.5	10.0～12.5	10.0～12.5
		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	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）	寸法A					
		基準値	mm	100	128	100	90
		許容限界値	mm	90	118	85	70
	つかみポイント （すべり止め部材）	寸法B					
		基準値	mm	10	12	15	16
		許容限度	mm	6	7	10	10
	つかみポイント （ツース）	寸法C					
		基準値	mm	112	159	100	90
		許容限度	mm	102	149	85	70
	つかみポイント （すべり止め部材）	寸法D					
		基準値	mm	10	12	15	16
		許容限度	mm	6	7	10	10

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GF200R							
1380							
15～25							
検 査 基 準 値							
16							
245.0～308.7							
25.0～31.5							
20							
3							
100							
80							
19							
14							
100							
80							
19							
14							

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置すること。
- ②つかみ具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、爪を最大まで（シリンダー最伸縮状態）開く。
- ③本体のエンジンを停止してからホース内の残圧を抜いて、Aのストップバルブを閉じる。
- ④L寸法の測定を実施し、3分間経過後に再度L寸法を測定し、その差を伸縮量とする。

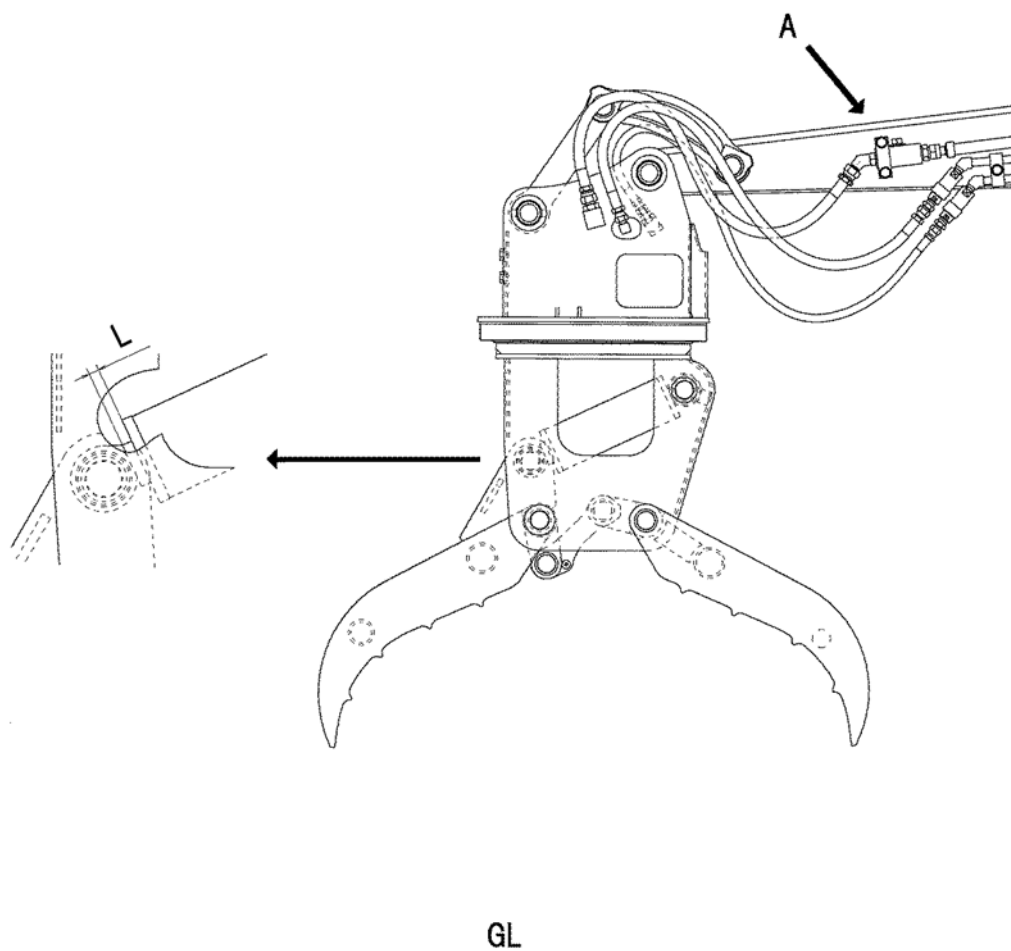


図 11-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

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（すべり止め部材）の測定

- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置する。
- ②A・B・C・Dの寸法を測定し摩耗状況を確認する。

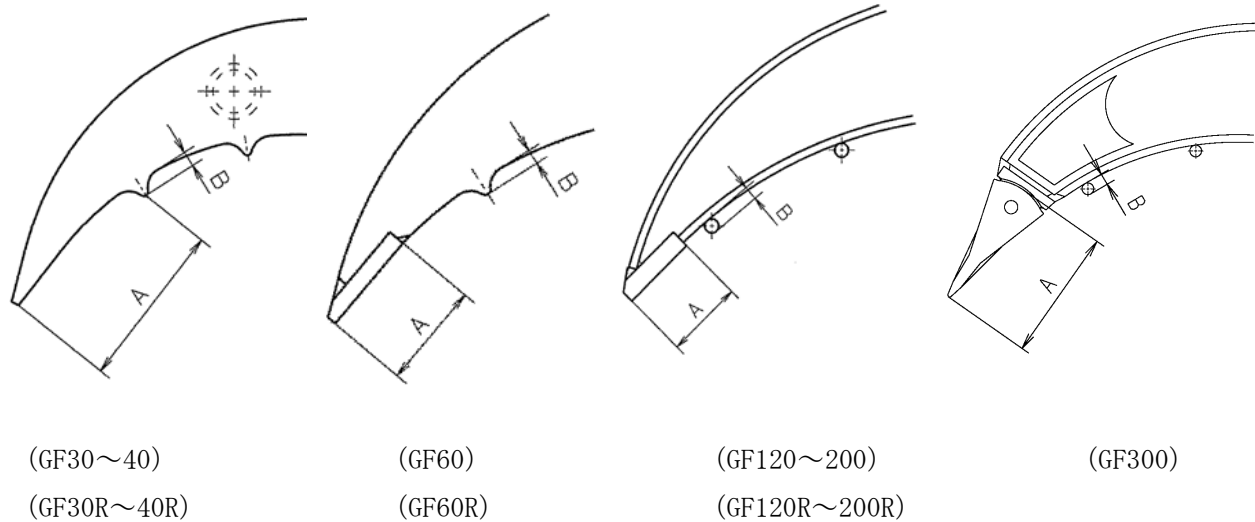


図 11-2 つかみポイント測定（上爪）

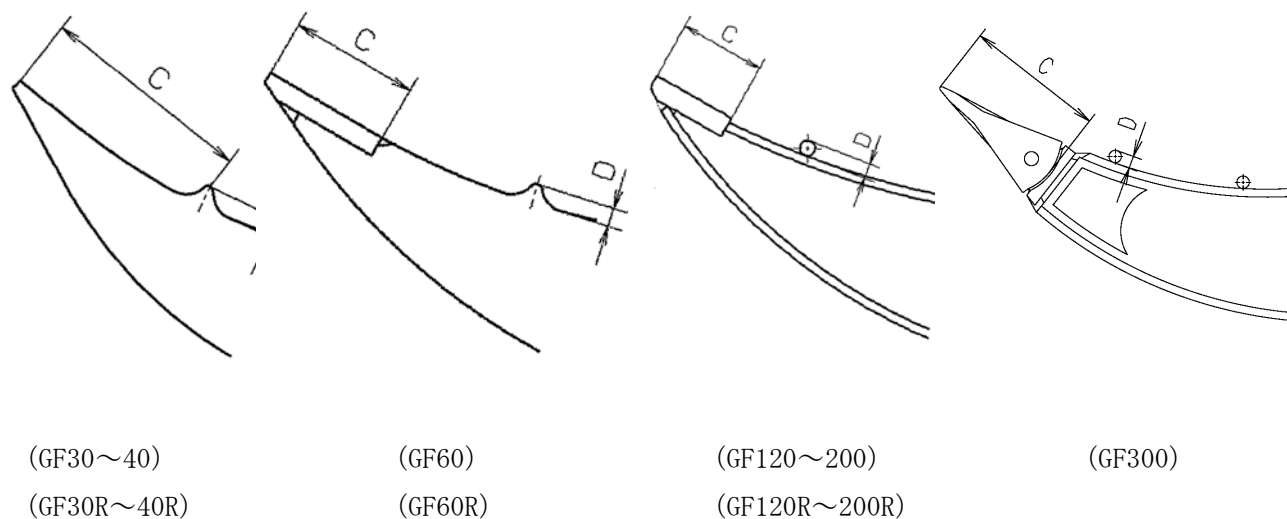


図 11-3 つかみポイント測定（下爪）

ユタニ工業(株)

適用範囲		型 式		TF-20	TF-30	TF-40	TF-70
		質 量 kg		124	190	240	385
		取付ショベル ton		2	3	4	7
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 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク (内側)	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク (外側)	mm				
			N・m				
			kg・m				
油圧装置	開閉シリンダー	伸縮量	mm	20	20	20	20
		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 A		図 2	図 2	図 2	図 2
		新品時	mm	108	147	75	85
		限界値	mm	88	127	50	56
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B		図 3	図 3	図 3	図 3
		新品値	mm	12	15	14	16
		限界値	mm	6	7	7	8
			mm				
			mm				
			mm				
その他							

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

TF-120	TF-200	TG-30	TG-40	TG-70	TG-120	TG-200	
545	1105	220	330	577	825	1530	
12	20	3	4	7	12	20	
検 査 基 準 値							
		12	10	14	16	16	
		98	57	162	255	255	
		10	6	16.6	26	26	
		12	10	14	12	16	
		98	57	162	98	255	
		10	6	16.6	10	26	
30	30	20	20	20	30	30	
5	5	5	5	5	5	5	
図 2	図 2	図 2	図 2	図 2	図 2	図 2	
100	115	147	75	85	100	115	
68	84	127	50	56	68	84	
図 3	図 3	図 3	図 3	図 3	図 3	図 3	
16	26	15	14	16	16	26	
8	13	7	7	8	8	13	

ユタニ工業

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①つかみ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（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。

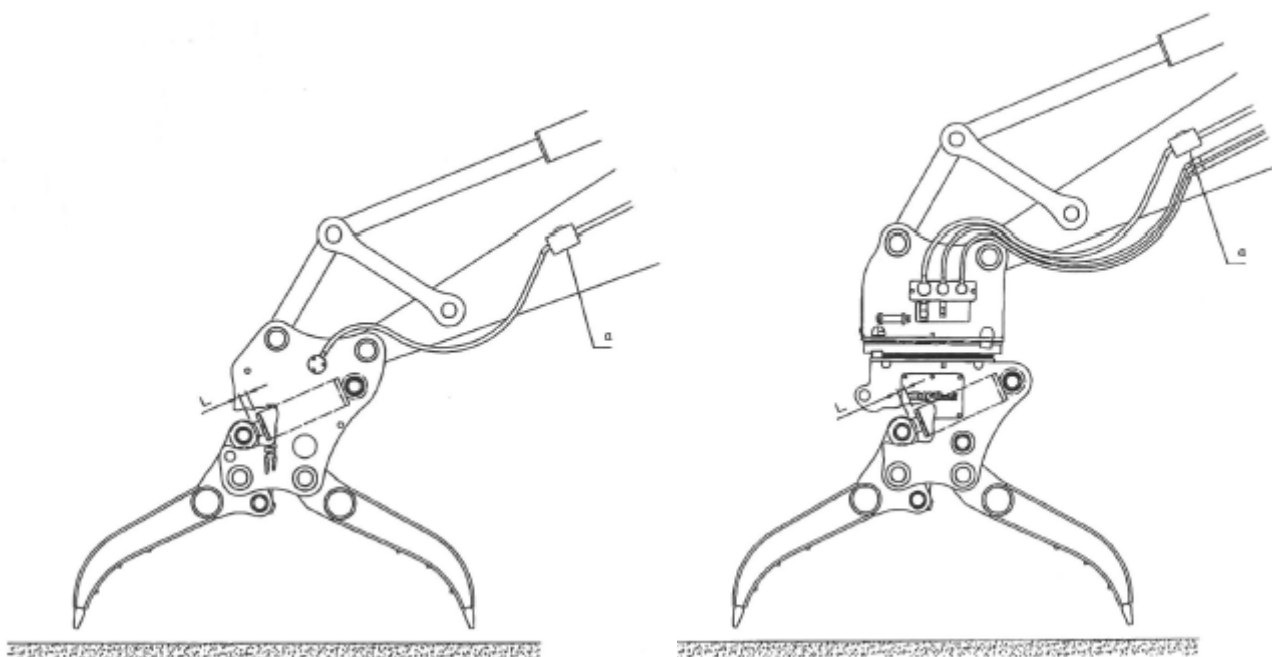


図1 開閉シリンダーの測定量測定姿勢

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

*安全のため平らな所で接地させて行うこと。

①ツースの測定方法（A先端ツースの寸法を測定する）

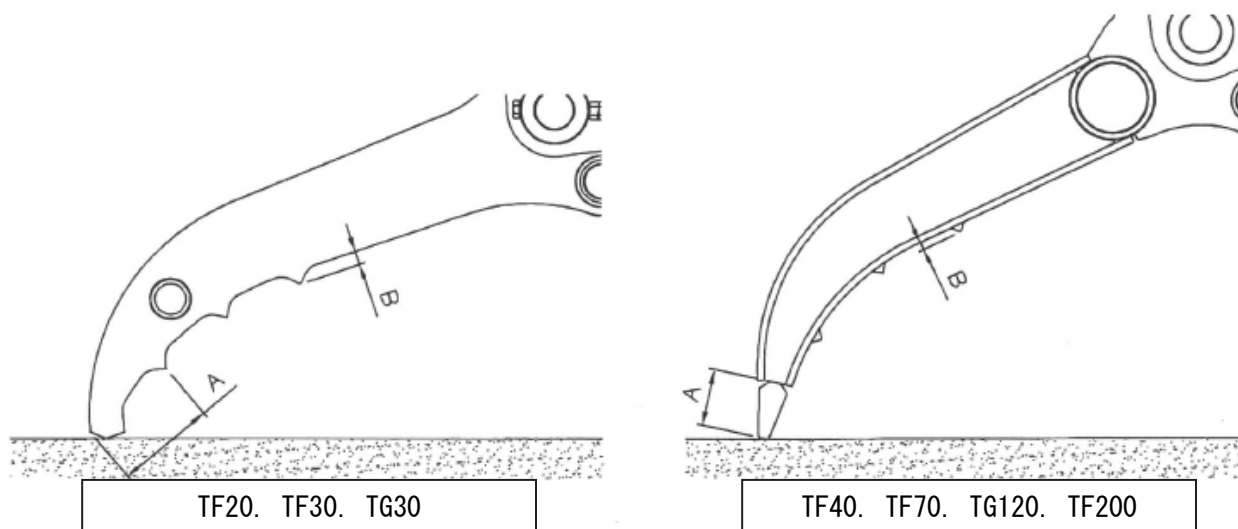


図2 つかみポイントの測定

②すべり止め部材の測定方法（すべり止め部材の突出した部分Bを測定する）

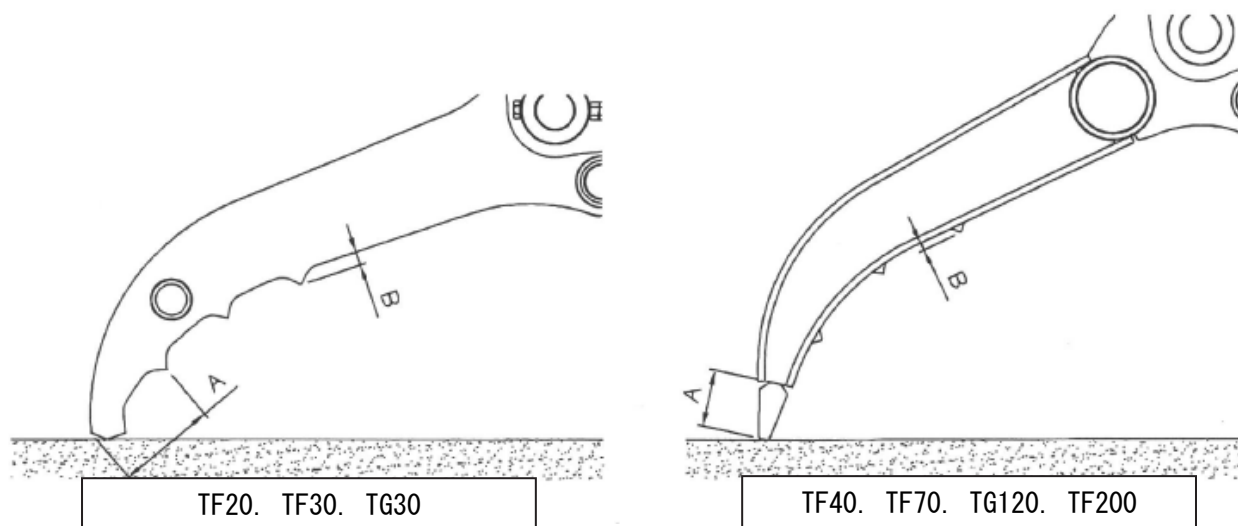


図3 つかみポイントの測定

ユタニ工業(株)

適用範囲		型 式		TM-10	TM-20	TM-30	TM-40
		質 量 kg		65	105	171	220
		取付ショベル ton		1	2	3	4
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 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
つ か み 部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 4	図 4	図 4	図 4
		新品値	mm	95	108	147	75
		限界値	mm	75	88	127	50
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B		図 5	図 5	図 5	図 5
		新品値	mm	10	12	15	14
		限界値	mm	5	6	7	7
			mm				
			mm				
			mm				
そ の 他							

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

TM-70	TM-120	TM-200					
340	590	1000					
7	12	20					
検 査 基 準 値							
図 4	図 4	図 4					
85	100	115					
56	68	84					
図 5	図 5	図 5					
16	16	26					
8	8	13					

1. つかみポイントの測定

*安全のため平らな所で接地させて行うこと。

①ツースの測定方法（A先端ツースの寸法を測定する）

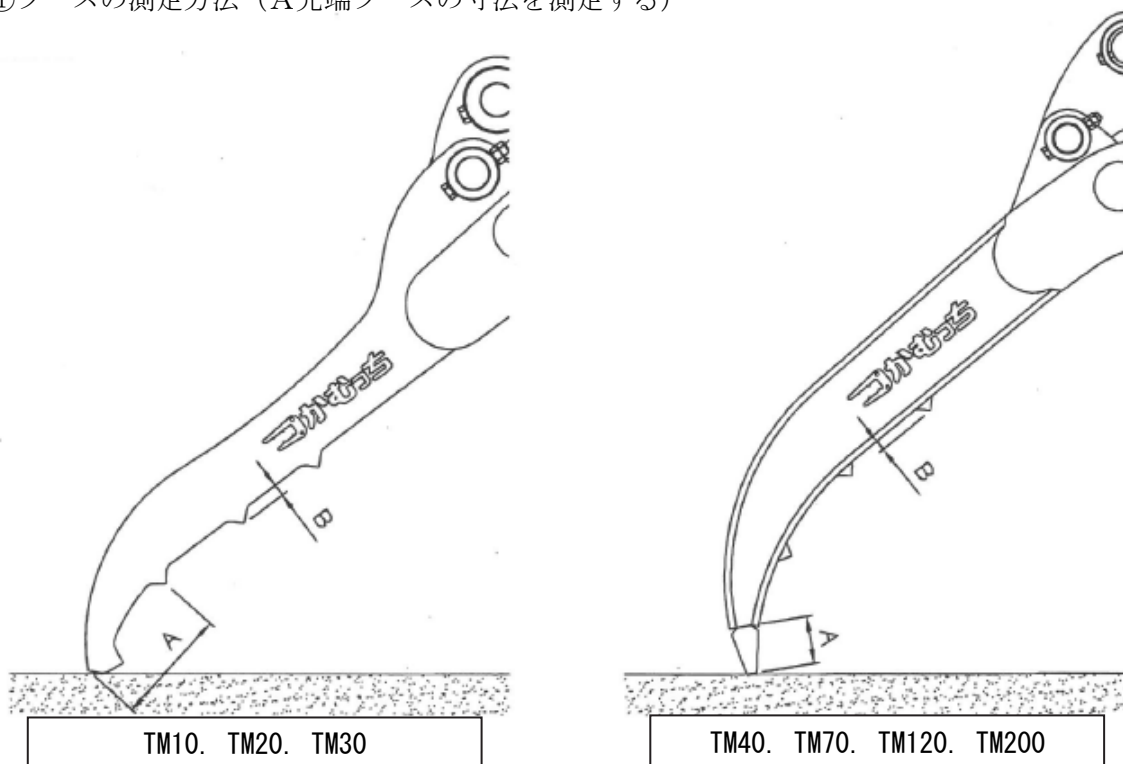


図 4 つかみポイントの測定

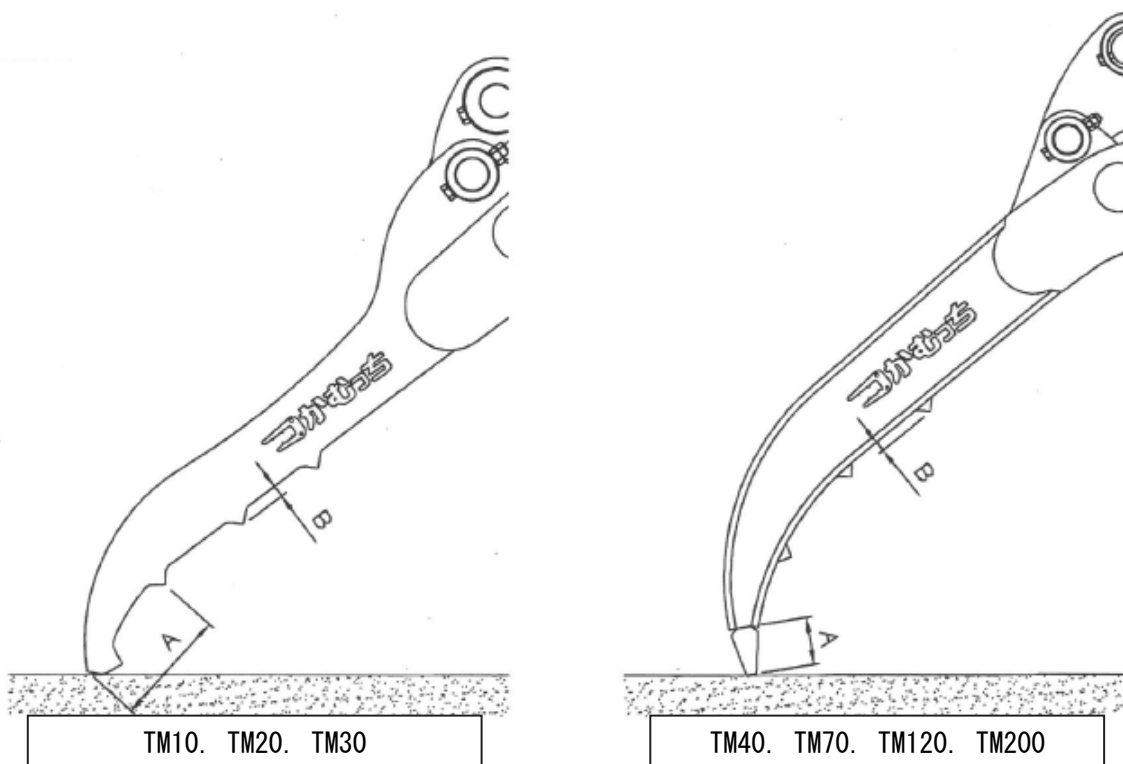


図 5 つかみポイントの測定

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

解体用機械（油圧ブレーカ）

検査・整備基準値表

解体用機械（ブレーカ）検査・整備基準値表

（平成２９年１１月末現在で製造・販売されているモデルを収録）

目 次

オカダアイヨン(株)	TOP-60A～	216
コマツ	JTHB10-3～	224
日本ニューマチック工業(株)	E-106～	238
古河ロックドリル	Fx15～	254

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		TOP-60A	TOP-100B	TOP-203B	TOP-205B
		質 量 kg		420	850	1500	1630
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	＊封入ガス圧	許容限度（最低）	MPa	－	0.8	1.0	－
			kgf/cm ²	－	8.2	10.2	－
		許容限度（最高）	MPa	－	1.0	1.1	－
			kgf/cm ²	－	10.2	11.2	－
		基準値（推奨）	MPa	1.1	0.8	1.0	0.3
			kgf/cm ²	11.2	8.2	10.2	3.1
	アキュムレーター圧力 MPa 及び個数			－	－	－	6×1
バックナット	バックナット	ボルト径		28	33	40	40
		二面幅 mm	mm	41	50	58	58
		締付トルク （二硫化モリブデン塗布）	N・m	690	1180	1770	1770
		締付トルクからの 増し締付角度	度	－	－	－	－
		ナット回転角	度	－	－	－	－
本体各部ボルト	バルブケース	ボルト径		－	20/18	24	20
		締付トルク	N・m	－	540/390	780	540
	トッププレート ボッタムプレート	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	スィベルフランジ	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
ブラケット	フロントボルト	ボルト径		36	36	42	42
		締付トルク	N・m	2060	2250	2450	2450
	サポータ	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	クッションラバー	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	ブラケット溝の磨耗限界 表-2 図1参照			－	－	－	－
ホルダブッシュ、 チゼル	＊ホルダブッシュ 図2参照	基準値A	mm	85	110	135	135
		許容限度B	mm	90	115	143	143
	チゼル 図3参照	基準長C	mm	538	594	702	699
		許容限度長D	mm	320	350	420	420
		基準外径E	mm	85	110	135	135
		許容限度外径F	mm	－	－	－	－

*検査指針

ブレーカ

TOP-205J	TOP-210B	TOP-300B	TOP-400B	TOP-800B	S-60	S-100B	S-203B
1650	1680	2600	3750	5600	450	1100	1700
検 査 基 準 値							
—	0.6	0.3	0.3	0.55	—	0.8	1.0
—	6.1	3.1	3.1	5.6	—	8.2	10.2
—	0.7	0.4	0.4	0.7	—	1.0	1.1
—	7.1	4.1	4.1	7.1	—	10.2	11.2
0.3	0.6	0.3	0.3	0.55	1.1	0.8	1.0
3.1	6.1	3.1	3.1	5.6	11.2	8.2	10.2
6×1	6×1	6×1	5×1	5×1	—	—	—
40	42	52	64	72	28	33	40
58	58	77	90	100	41	50	58
1770	2250	3750	5200	4410	690	1180	1770
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
20	24	30	30	24/27	—	20/18	24
540	780	1270	1270	780/1080	—	540/390	780
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
42	42	52	56	60	—	—	—
2450	2450	3330	3720	4120	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
135	135	155	170	190	85	110	135
143	143	163	178	200	90	115	143
699	702	827	934	1059	591	578	672
420	420	480	525	580	340	340	405
135	135	155	170	190	85	110	135
—	—	—	—	—	—	—	—

オカダアイヨン

適用範囲		型 式		S-205B	S-205J	S-210B	S-300B
		質 量 kg		1865	1870	1935	2945
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	＊封入ガス圧	許容限度（最低）	MPa	－	－	0.6	0.3
			kgf/cm ²	－	－	6.1	3.1
		許容限度（最高）	MPa	－	－	0.7	0.4
			kgf/cm ²	－	－	7.1	4.1
		基準値（推奨）	MPa	0.3	0.3	0.6	0.3
			kgf/cm ²	3.1	3.1	6.1	3.1
	アキュムレーター圧力及び個数			6×1	6×1	6×1	6×1
バックナット	バックナット	ボルト径		40	40	42	52
		二面幅 mm	mm	58	58	58	77
		締付トルク （二硫化モリブデン塗布）	N・m	1770	1770	2250	3750
		初期締付トルクからの 締付角度	度	－	－	－	－
		ナット回転角	度	－	－	－	－
本体各部ボルト	バルブケース	ボルト径		20	20	24	30
		締付トルク	N・m	540	540	780	1270
	トッププレート ボッタムプレート	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	スィベルフランジ	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
ブラケット	フロントボルト	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	サポータ	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	クッションラバー	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	ブラケット溝の磨耗限界 表-2 図1 参照			－	－	－	－
ホルダブッシュ、 チゼル	＊ホルダブッシュ 図2 参照	基準値A	mm	135	135	135	155
		許容限度B	mm	143	143	143	163
	チゼル 図3 参照	基準長C	mm	669	669	672	774
		許容限度長D	mm	405	405	405	465
		基準外径E	mm	135	135	135	155
		許容限度外径F	mm	－	－	－	－

*検査指針

ブレーカ

S-400B	TOP V-30	TOP V-50	TOP V-70	TOP V-100	TOPV-30SS	TOPV-50SS	TOPV-70SS
4150	220	285	380	775	248	314	425
検 査 基 準 値							
0.3	—	—	—	—	—	—	—
3.1	—	—	—	—	—	—	—
0.4	—	—	—	—	—	—	—
4.1	—	—	—	—	—	—	—
0.3	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
3.1	10.2	10.2	10.2	10.2	10.2	10.2	10.2
5×1	—	—	—	—	—	—	—
64	—	—	—	—	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	—
5200	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
30	—	—	—	—	—	—	—
1270	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
170	60	68	74	105	60	68	74
178	64	73	80	110	64	73	80
781	341	384	398	548	271	307	311
510	215	230	250	340	215	230	250
170	60	68	74	105	60	68	74
—	—	—	—	—	—	—	—

オカダアイヨン

1. 表-1 配管アキュムレーターの封入ガス圧力と使用個数

[illegible]

オカダイオン

3. 測定部位

図1 シリンダーブラケット

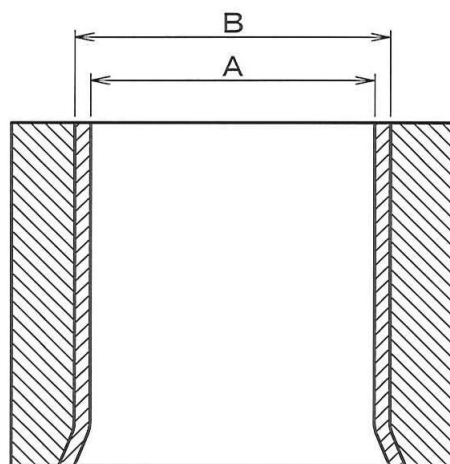
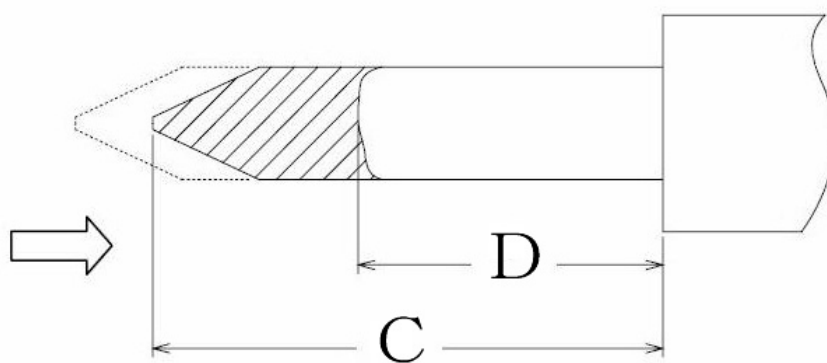


図2 ホルダブシュ



※A，Cは開放型ブラケットでは本体下端から密閉型ブラケットではブラケット下端からチゼル先端までの寸法で、チゼルを奥まで確実に押し込んだ状態での寸法である。

図3 チゼル

4. 測定姿勢

コ マ ツ

適用範囲		型 式		JTHB10-3	JTHB20-3	JTHB30-3	JTHB40-3
		質 量 kg		85	105	175	235
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	＊封入ガス圧 (図 1-1 参照)	許容限度（最低）	MPa	0.78	0.78	0.78	0.78
			kgf/cm ²	7.8	7.8	7.8	7.8
		許容限度（最高）	MPa	0.82	0.82	0.82	0.82
			kgf/cm ²	8.2	8.2	8.2	8.2
		基準値（推奨）	MPa	0.8	0.8	0.8	0.8
			kgf/cm ²	8	8	8	8
	アキュムレーター圧力及び個数（表-1）			—	—	—	—
サイドボルトナット	サイドボルトナット (図 1-2 参照)	ナット径		M18	M20	M20	M22
		二面幅 mm	mm	27	32	32	32
		締付トルク (二硫化モリブデン塗布)	N・m	294	441	441	539
		締付トルクからの増し締付角度	度	—	—	—	—
		ナット回転角	度	270	300	300	330
本体各部ボルト	コントロールバルブボックス	ボルト径		—	—	—	—
		締付トルク	N・m	—	—	—	—
	サイドボルト	ボルト径		M18	M20	M20	M22
		締付トルク	N・m	49	55	55	70
ブラケット	ブラケットボルト	ボルト径		M18	M20	M20	M22
		締付トルク	N・m	255	343	343	412
	ポートジョイント	ボルト径(ロックナット径)		—	—	—	—
		締付トルク(ロックナット)	N・m	—	—	—	—
	ガイド	ボルト径		—	—	—	—
		締付トルク	N・m	—	—	—	—
	トップブラケット	ボルト径		—	—	—	—
		締付トルク	N・m	—	—	—	—
	ブラケット溝の磨耗限界（表-2） mm			1.0	1.0	1.0	1.0
ホルダチゼルブシュ・チゼル	＊チゼルブシュ (図 1-3 参照)	基準値 A (ブシュ内径)	mm	45	50.3	58	64
		許容限度隙間 B	mm	4.0	4.0	4.0	4.0
	ホルダブシュ (図 1-4 参照)	基準値 C (ブシュ内径)	mm	45	50.3	58	64
		許容限度隙間 D	mm	1.5	1.5	1.5	2.0
	チゼル (図 1-5 参照)	基準長 E	mm	290	295	346	360
		許容限度長 F	mm	180	200	220	240
		基準外径 G	mm	45	50	58	64
		許容限度外径 H	mm	43	48	56	62

*検査指針

ブレーカ

JTHB50-3	JTHB60-3	JTHB60M-3	JTHB120-3	JTHB210-3	JTHB210C-3	JTHB350-3 (サイドブラケット)	JTHB350-3 (トップブラケット)
300	430	350	820	1,710	1,650	2,530	2,690
検 査 基 準 値							
0.78	0.78	0.98	0.88	1.08	1.08	0.78	0.78
7.8	7.8	9.8	8.8	10.8	10.8	7.8	7.8
0.82	0.82	1.02	0.92	1.12	1.12	0.82	0.82
8.2	8.2	10.2	9.2	11.2	11.2	8.2	8.2
0.8	0.8	1.0	1.1	1.1	1.1	0.8	0.8
8	8	10	11	11	11	8	8
—	—	—	—	—	—	—	—
M24	M27	M27	M36	M42	M42	M52	M52
36	41	41	55	70	70	80	80
637	980	980	1,960	2,254	2,254	3,528	3,528
—	—	—	—	—	—	—	—
150	240	270	180	210	210	240	240
—	3/4-UNF	M16	M16	M24	M24	M30	M30
—	441	274	245	735	735	882	882
M24	M27	M27	M36	M42	M42	M52	M52
87	114	114	208	250	250	438	438
M24	M30	M27	M36	M48	M48	M56	—
588	980	882	1,372	3,400	3,400	4,200	—
—	M12	M12	M16	M20	M20	M20	—
—	108	108	245(100)	490(200)	490(200)	490(200)	—
—	—	—	—	—	—	—	M36
—	—	—	—	—	—	—	2,000(450)
—	—	—	—	—	—	—	M30
—	—	—	—	—	—	—	1,260
1.0	1.0	1.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
75	95	75	105	135	135	146	146
4.0	6.0	4.0	7.0	8.0	8.0	10	10
75	95	75	105	135	135	146	146
2.0	2.5	2.0	3.0	4.0	4.0	5.0	5.0
490	565	490	664	675	675	782	722
250	300	250	350	400	400	400	400
75	95	75	105	135	135	146	146
73	92	73	102	131	131	141	141

* 検査指針

コ マ ツ

適用範囲		型 式		JTHB450-3 (サイドブラケット)	JTHB450-3 (トップブラケット)	JTHB20S-3 (静音タイプ)	JTHB30S-3 (静音タイプ)
		質 量 kg		3, 370	3, 650	160	235
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	*封入ガス圧 (図 1-1 参照)	許容限度 (最低)	MPa	0. 78	0. 78	0. 78	0. 78
			kgf/cm ²	7. 8	7. 8	7. 8	7. 8
		許容限度 (最高)	MPa	0. 82	0. 82	0. 82	0. 82
			kgf/cm ²	8. 2	8. 2	8. 2	8. 2
		基準値 (推奨)	MPa	0. 8	0. 8	0. 8	0. 8
			kgf/cm ²	8	8	8	8
	アキュムレーター圧力及び個数 (表-1)			—	—	—	—
サイドボルトナット	サイドボルトナット (図 1-2 参照)	ナット径		M52	M52	M20	M20
		二面幅 mm	mm	80	80	32	32
		締付トルク (二硫化モリブデン塗布)	N・m	3, 528	3, 528	441	441
		初期締付トルクからの締付角度	度	—	—	—	—
		ナット回転角	度	270	270	300	300
本体各部ボルト	コントロールバルブボックス	ボルト径		M33	M33	—	—
		締付トルク	N・m	1. 274	1274	—	—
	サイドボルト	ボルト径		M52	M52	M20	M20
		締付トルク	N・m	438	438	55	55
ブラケット	ブラケットボルト	ボルト径		M56	—	—	—
		締付トルク	N・m	4, 200	—	—	—
	ポートジョイント	ボルト径(ロックナット径)		M20	—	—	—
		締付トルク(ロックナット)	N・m	490(200)	—	—	—
	ガイド	ボルト径(ロックナット径)		—	M36	M16	M16
		締付トルク(ロックナット)	N・m	—	2, 000(450)	190	190
	トップブラケット	ボルト径		—	M39	—	—
		締付トルク	N・m	—	2, 900	—	—
	ブラケット溝の磨耗限界 (表-2) mm			1. 0	1. 0	1. 0	1. 0
ホルダチゼルブシュ・チゼル	*チゼルブシュ (図 1-3 参照)	基準値A(ブシュ内径)	mm	160	160	50. 3	58
		許容限度隙間B	mm	10	10	4. 0	4. 0
	ホルダブシュ (図 1-4 参照)	基準値A(ブシュ内径)	mm	160	160	50. 3	58
		許容限度隙間B	mm	5. 0	5. 0	1. 5	1. 5
	チゼル (図 1-5 参照)	基準長A	mm	850	780	331	374
		許容限度長B	mm	450	450	200	220
		基準外径	mm	160	160	50	58
		許容限度外径	mm	155	155	48	56

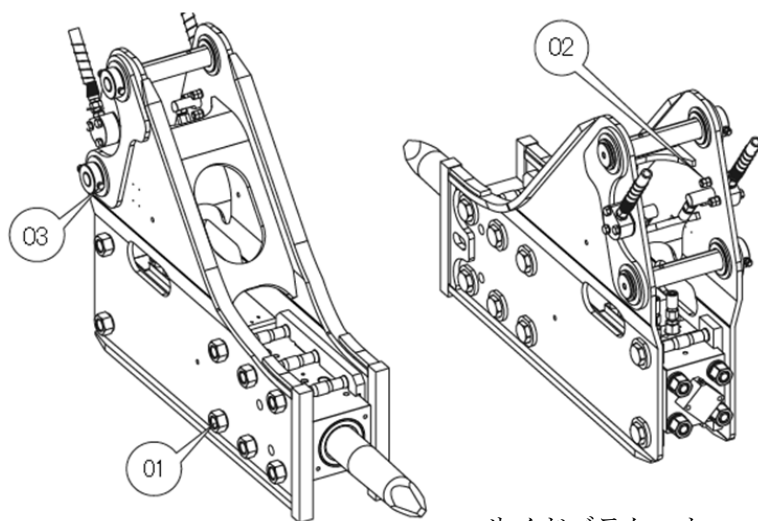
*検査指数

JTHB40S-3 (静音タイプ)	JTHB60S-3 (静音タイプ)	JTHB120S-3 (静音タイプ)	JTHB210S-3 (静音タイプ)				
285	415	910	1,810				
検 査 基 準 値							
0.78	0.98	0.88	1.08				
7.8	9.8	8.8	1.08				
0.82	1.02	0.92	11.2				
8.2	10.2	9.2	11.2				
0.8	1.0	0.9	1.1				
8	10	9	11				
—	—	—	—				
M22	M27	M36	M42				
32	41	55	70				
539	980	1,960	2,254				
—	—	—	—				
330	270	180	210				
—	M16	M16	M24				
—	274	245	735				
M22	M27	M36	M42				
70	114	208	250				
—	—	—	—				
—	—	—	—				
—	—	M16	M20				
—	—	245(100)	490(200)				
M16	M16	M20	M30				
190	190	490(200)	1,260(350)				
—	—	—	—				
—	—	—	—				
1.0	1.0	2.0	2.0				
64	75	105	135				
4.0	4.0	7.0	8.0				
64	75	105	135				
2.0	2.0	3.0	4.0				
389	506	598	553				
240	250	350	400				
64	75	105	135				
62	73	102	131				

* 検査指針

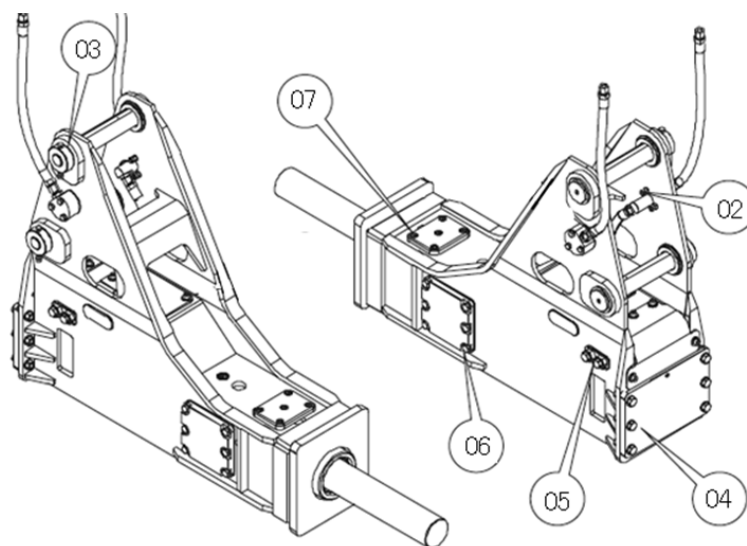
コ マ ツ

1. 構造名称（ブラケット）

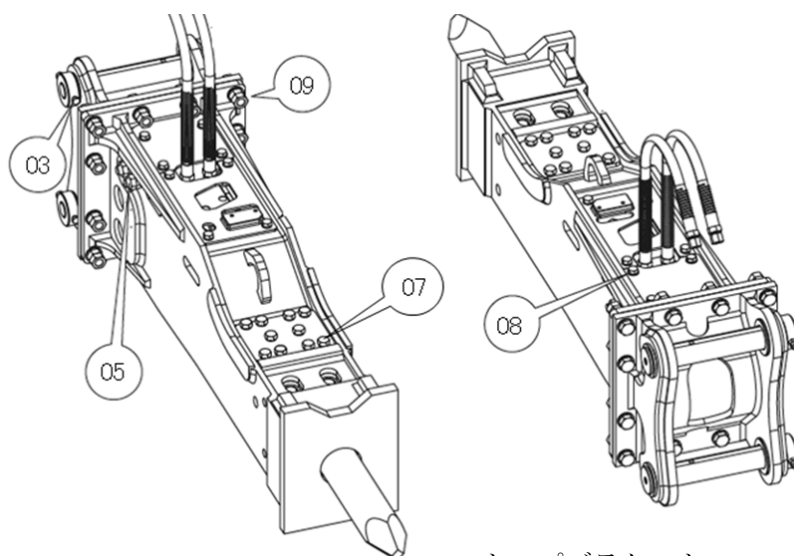


サイドブラケット

- (01) ブラケットボルトナット
- (02) ポートジョイントボルトナット
- (03) ブラケットピンボルト/ナット
- (04) トップカバーボルト
- (05) ガイドボルト/ナット
- (06) サイドカバーボルト
- (07) リテーナピンカバーボルト
- (08) カバーB ボルト
- (09) トップブラケットボルト/ナット

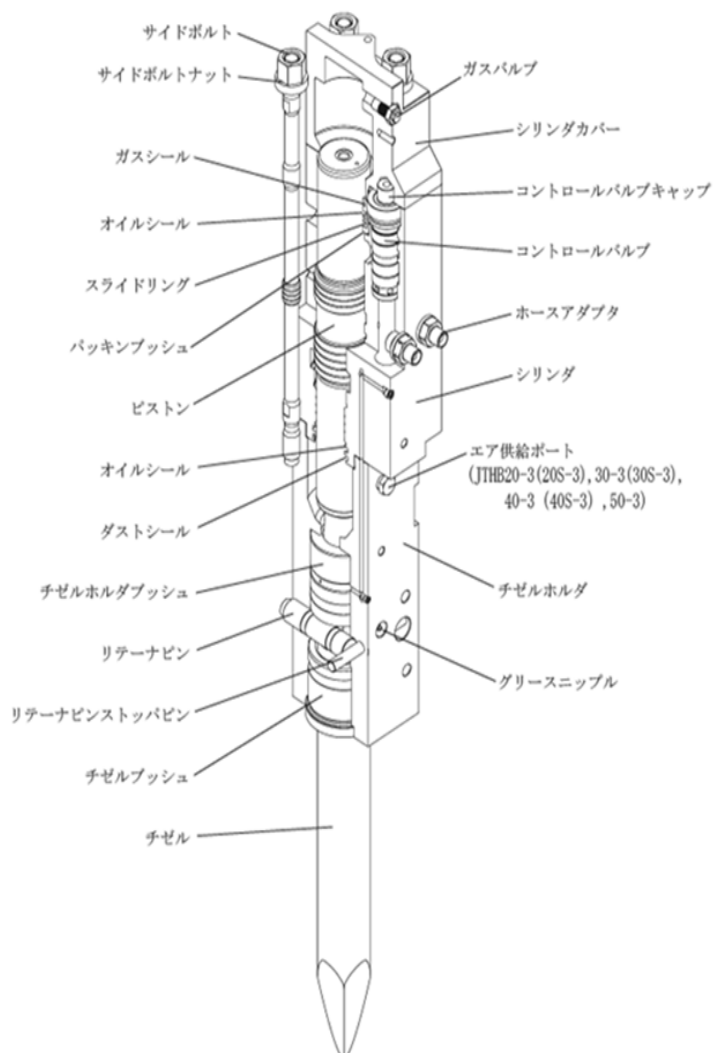


静音タイプ

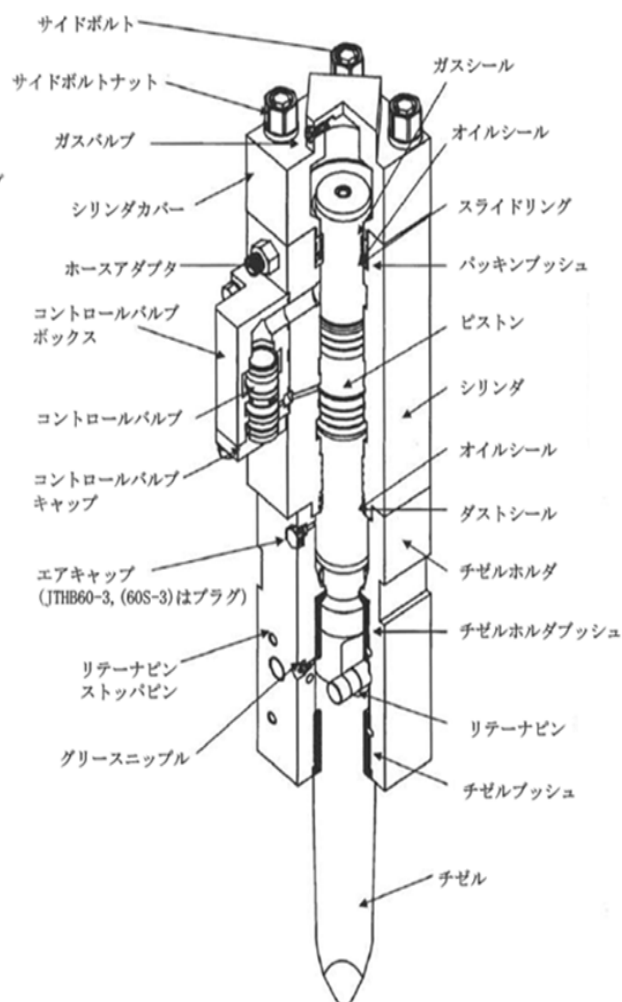


トップブラケット

2. 構造名称（本体各部）



JTHB10～JTHB50



JTHB60～JTHB450

コ マ ツ

3. 表-1 アキュムレーターの封入ガス圧力と使用個数

型式	高圧側		低圧側	
	ガス封入圧力 MPa (kgf/cm ²)	使用個数	ガス封入圧力 MPa (kgf/cm ²)	使用個数
JTHB10-3	—	—	—	—
JTHB20-3	—	—	—	—
JTHB30-3	—	—	—	—
JTHB40-3	—	—	—	—
JTHB50-3	—	—	—	—
JTHB60-3	—	—	—	—
JTHB60M-3	—	—	—	—
JTHB120-3	—	—	—	—
JTHB210-3	—	—	—	—
JTHB210C-3	—	—	—	—
JTHB350-3	—	—	—	—
JTHB450-3	—	—	—	—
JTHB20S-3	—	—	—	—
JTHB30S-3	—	—	—	—
JTHB40S-3	—	—	—	—
JTHB60S-3	—	—	—	—
JTHB120S-3	—	—	—	—
JTHB210S-3	—	—	—	—

ブレーカ

コ マ ツ

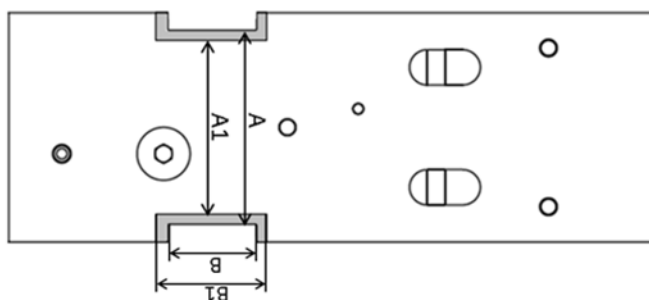
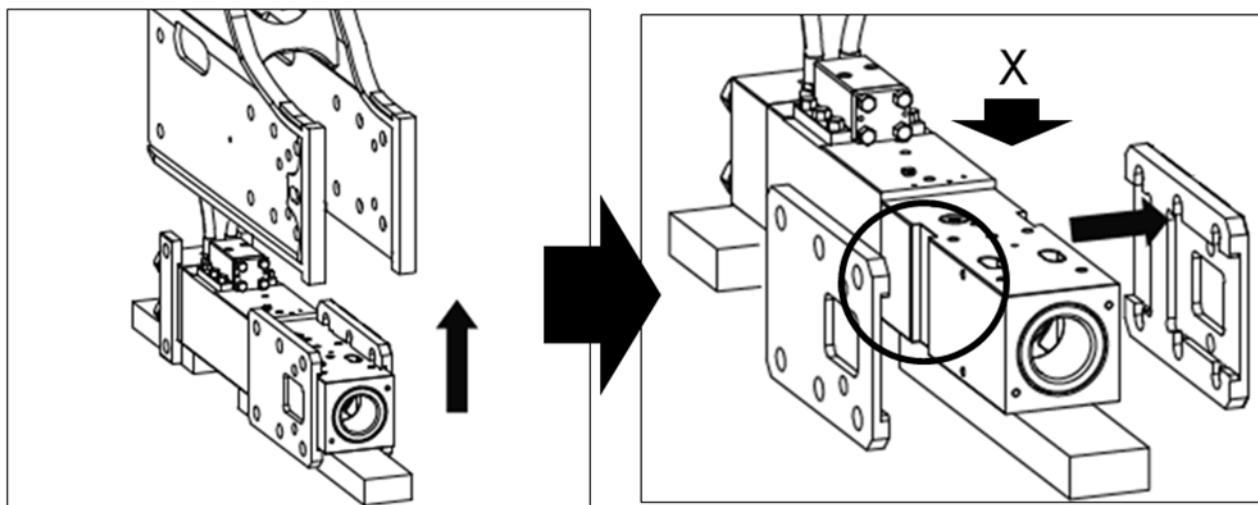
4. 表-2 ブラケット溝の寸法（単位 mm）

※ブラケット溝の測定参照

型式	シリンダーブラケット					
	基準値： A	許容限度： A1	基準値： B	許容限度： B1	ブレーカ本体	
					上下ガタ	前後ガタ
JTHB10-3	76	75	45	46	1.0	1.0
JTHB20-3	90	89	50	51	1.0	1.0
JTHB30-3	110	109	50	51	1.0	1.0
JTHB40-3	120	119	60	61	1.0	1.0
JTHB50-3	130	129	60	61	1.0	1.0
JTHB60-3	150	149	60	61	1.0	1.0
JTHB60M-3	135	134	60	61	1.0	1.0
JTHB120-3	180	178	70	72	2.0	2.0
JTHB210-3	220	218	100	102	2.0	2.0
JTHB210C-3	220	218	100	102	2.0	2.0
JTHB350-3	240	238	120	122	2.0	2.0
JTHB450-3	266	264	130	132	2.0	2.0
JTHB20S-3	90	89	50	51	1.0	1.0
JTHB30S-3	110	109	50	51	1.0	1.0
JTHB40S-3	120	119	60	61	1.0	1.0
JTHB60S-3	135	134	60	61	1.0	1.0
JTHB120S-3	180	178	70	72	2.0	2.0
JTHB210S-3	220	218	100	102	2.0	2.0

5. ブラケット溝の測定

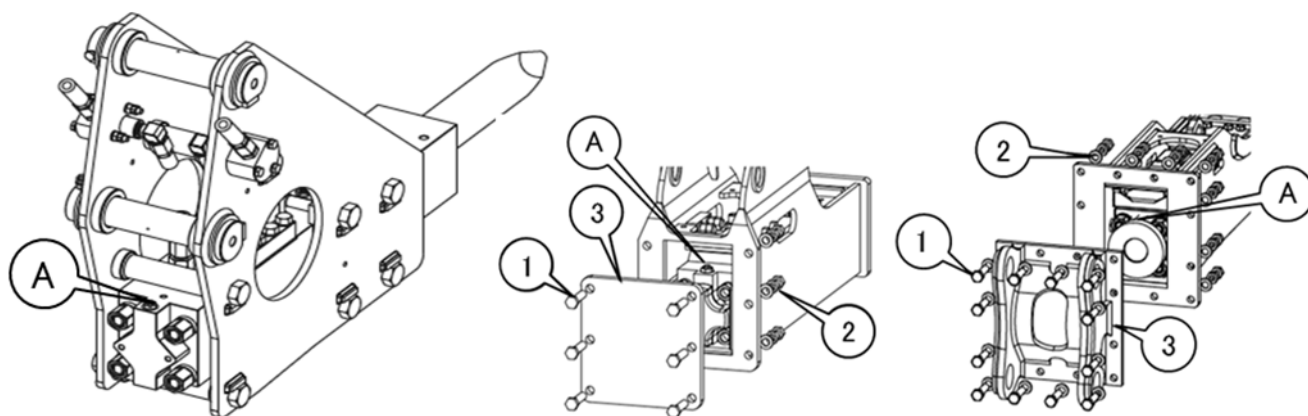
分解については、ショップマニュアルを参照下さい。



X から見る

6. 封入ガス圧の測定

- ①本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ②ガスバルブプラグ（A）を外し、測定用ゲージ（B）で圧力を測定する。
- ③静音タイプ及びトップブラケットは、ボルト（1）及びナット（2）を取外し、カバー・ブラケット（3）を取外すと、ガスバルブプラグ（A）が有ります。



サイドブラケット

静音タイプ

トップブラケット

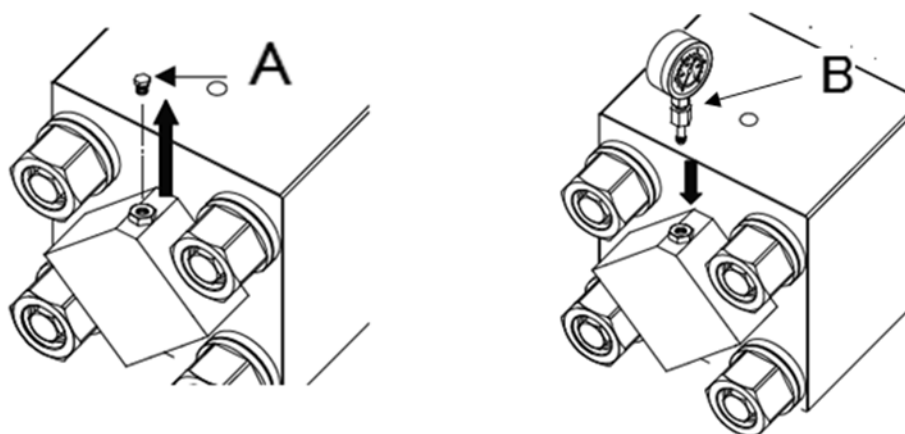


図 1-1 封入ガス圧の測定

7. トップナットのトルク確認

- ① 本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ② 基準トルクで締付られている事を確認する。
- ③ 締付確認は、対角、均等に行ってください。(A－B－C－D)

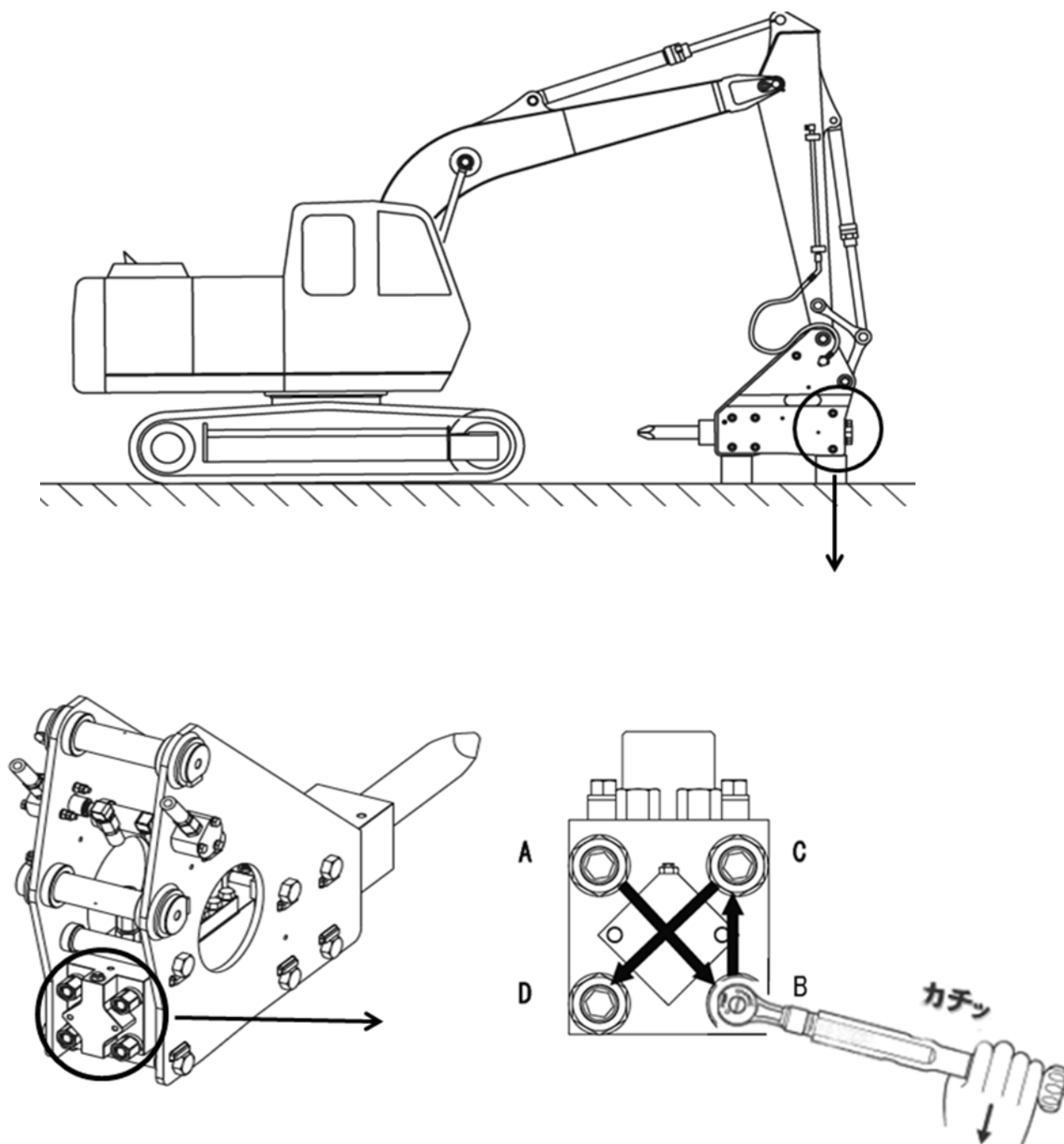
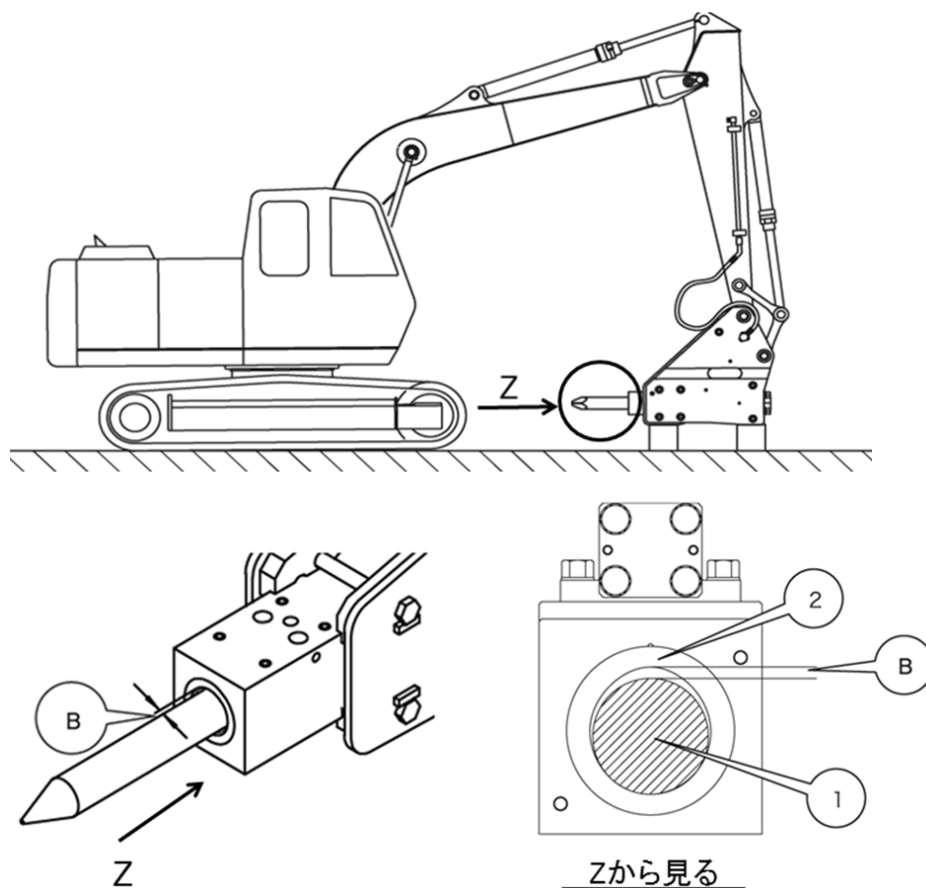


図 1-2 トップナットのトルク確認

コ マ ツ

8. チゼルブッシュの測定

- ①本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ②チゼル (1) とチゼルブッシュ (2) との隙間 (B) が許容限度隙間以内であるか測定する。



9. ホルダブッシュの測定

- ①本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ②チゼルを抜いて、ホルダブッシュの内径 (A) を測定する。

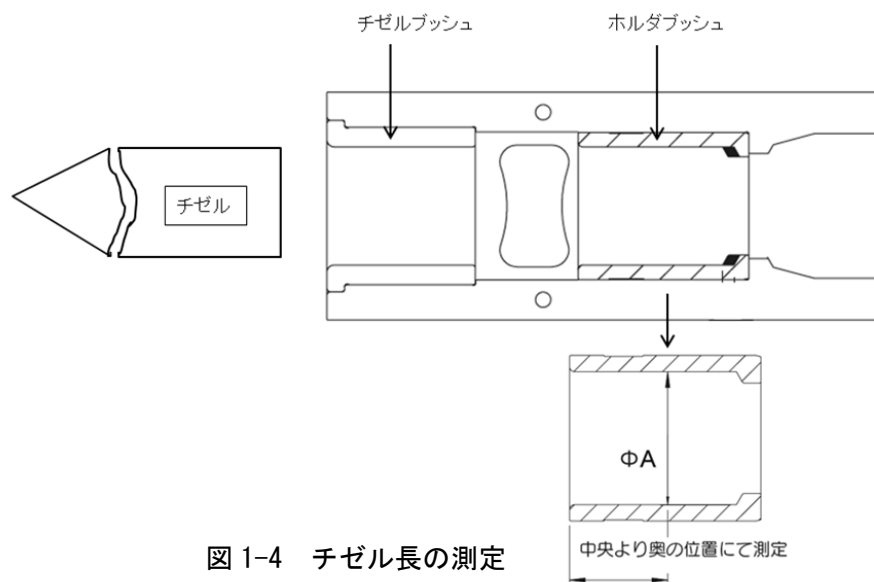
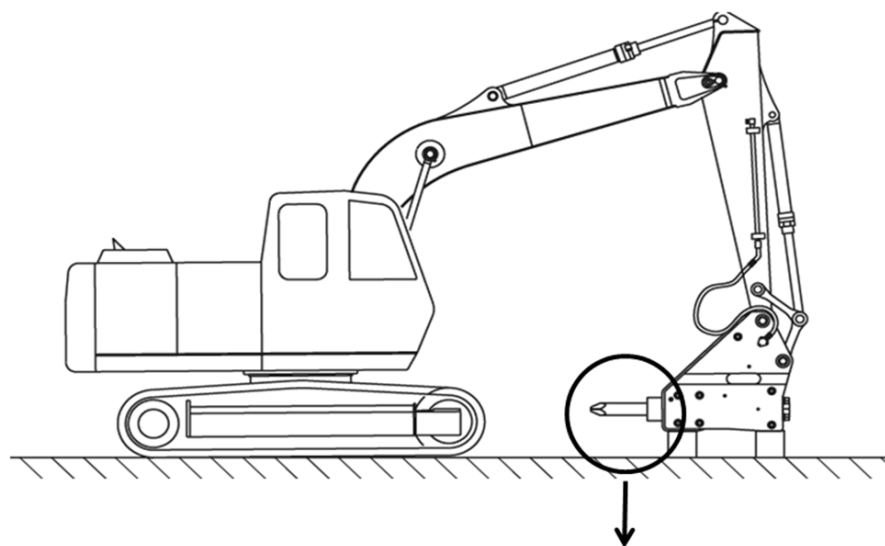


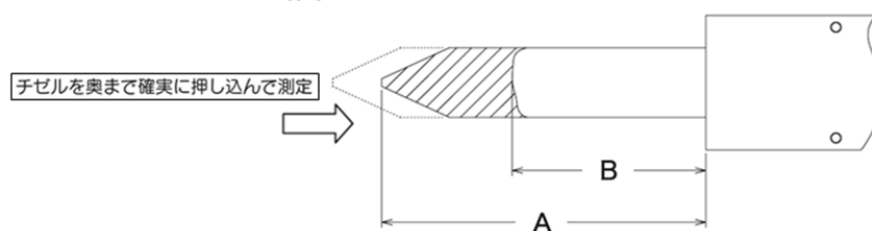
図 1-4 チゼル長の測定

10. チゼル長の測定

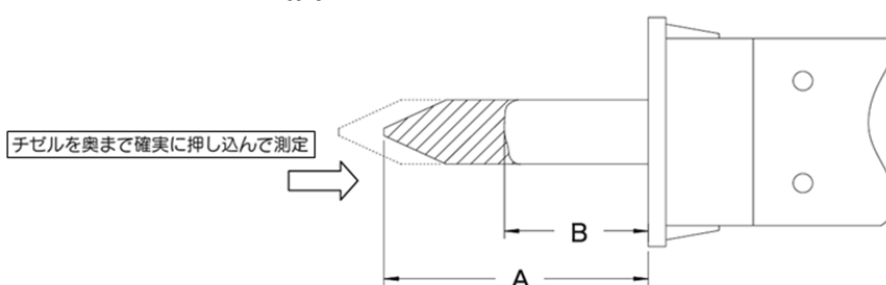
- ①本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ②チゼルを奥まで確実に押し込んでB寸法を測定する。(Aは新品時)



標準サイドブラケット



標準トップブラケット



静音サイドブラケット

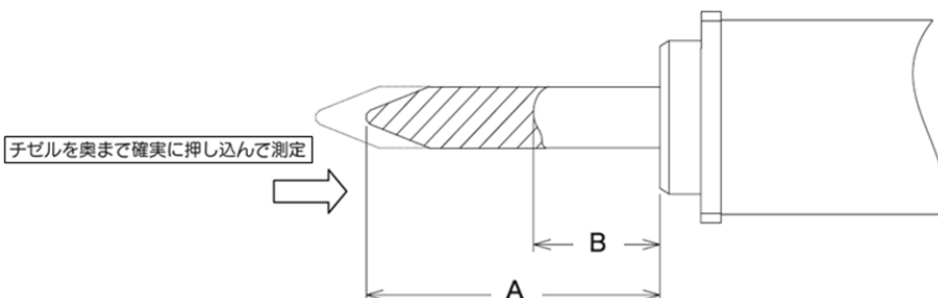


図 1-5 チゼル長の測定

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		E-106		GH-6	GH-9
		質量（ブラケット、チゼル付） kg		45		850	1,410
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	＊封入ガス圧	許容限度（最低）	MPa	－		1.6	1.6
			kgf/cm ²	－		16	16
		許容限度（最高）	MPa	－		2.4	2.5
			kgf/cm ²	－		24	25
		基準値（推奨）	MPa	3.0		2.0	2.2
			kgf/cm ²	30		20	22
	配管アキュムレーター圧力及び個数			表 7-1-1		表 7-1-1	表 7-1-1
トップナット	トップナット	ボルト径		M14 ※		1-3/8 UN	1-5/8 UN
		二面幅 mm	mm	－		63	70
		締付トルク （二硫化モリブデン塗布）	N・m	200		1,150	－
		締付トルクからの 増し締付角度	度	－		－	－
		ナット回転角	度	－		－	480
本体各部ボルト	バルブケース	ボルト径		10		20	24
		締付トルク	N・m	70		650	950
	トッププレート ボッタムプレート	ボルト径		8		18	22
		締付トルク	N・m	35		450	750
	スイベルフランジ	ボルト径		－		12	12
		締付トルク	N・m	－		130	130
ブラケット	フロントボルト	ボルト径		20		42	－
		締付トルク	N・m	550		4,000	－
	サポータ	ボルト径		－		30	24
		締付トルク	N・m	－		1,900	950
	クッションラバー	ボルト径		－		－	16
		締付トルク	N・m	－		－	280
	ブラケット溝の磨耗限界（図 7-1-3、図 7-1-4 参照）			表 7-1-2		表 7-1-2	表 7-1-2
ホルダブシュ・チゼル	＊ホルダブシュ （図 7-1-8 参照）	基準値 A	mm	41.1		106.2	126.4
		許容限度 B	mm	44		113	136
	チゼル （図 7-1-9 参照）	基準長 C	mm	280		567	690
		許容限度長 D	mm	182		365	410
		基準外径 E	mm	41		106	126
		許容限度外径 F	mm	39		103	123

*検査指針 ※E-106 のみ キャップスクリュー

ブレーカ

GH-10	GH-12	GH-15	GH-18	GH-23	GH-30	GH-40	GH-50
1, 600	1, 940	2, 430	2, 865	—	—	—	—
検 査 基 準 値							
1. 6	1. 6	1. 6	1. 6	1. 6	1. 8	1. 8	1. 6
16	16	16	16	16	18	18	16
2. 4	2. 4	2. 4	2. 4	2. 5	2. 7	2. 7	2. 5
24	24	24	24	25	27	27	25
2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	2. 0	2. 2	2. 2	2. 2
20	20	20	20	20	22	22	22
表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1
1-5/8 UN	1-3/4 UN	1-7/8 UN	2 UN	2 UN	2-3/8 UN	2-3/4 UN	3 UN
70	77	77	85	85	90	110	130
—	—	—	—	500	700	1, 500	2, 000
—	—	—	—	540	420	420	480
480	540	600	660	—	—	—	—
24	24	27	27	27	27	27	30
950	950	1, 400	1, 400	1, 400	1, 400	1, 400	1, 900
22	22	24	24	24	27	27	30
750	750	950	950	950	1, 400	1, 400	1, 900
12	12	14	14	14	14	16	16
130	130	200	200	200	200	350	350
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
24	24	24	24	1-3/4-12UN	1-3/4-12UN	1-3/4-12UN	56
950	950	950	950	1, 400	1, 400	1, 400	1, 400
20	20	20	20	24	24	24	24
550	550	550	550	950	950	950	950
表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2
136. 4	146. 4	156. 4	165. 5	174. 2	184. 2	204. 2	214. 2
146	161	171	180	189	199	219	229
784	851	896	968	994	1, 029	1, 035	1, 149
410	440	470	510	510	620	620	690
136	146	156	165	174	184	204	214
133	143	153	162	170	180	200	210

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		GHE6-2	GHE9-2	GHE10-2	GHE12-2
		質量（ブラケット、チゼル付）kg		1,050	1,620	1,840	2,260
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	＊封入ガス圧	許容限度（最低）	MPa	1.6	1.6	1.6	1.6
			kgf/cm ²	16	16	16	16
		許容限度（最高）	MPa	2.4	2.5	2.4	2.4
			kgf/cm ²	24	25	24	24
		基準値（推奨）	MPa	2.0	2.2	2.0	2.0
			kgf/cm ²	20	22	20	20
	配管アキュムレーター圧力及び個数				表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1
トップナット	トップナット	ボルト径		1-3/8 UN	1-5/8 UN	1-5/8 UN	1-3/4 UN
		二面幅 mm	mm	63	70	70	77
		締付トルク （二硫化モリブデン塗布）	N・m	1,150	—	—	—
		初期締付トルクからの 締付角度	度	—	—	—	—
		ナット回転角	度	—	480	480	540
本体各部ボルト	バルブケース	ボルト径		20	24	24	24
		締付トルク	650	650	950	950	950
	トッププレート ボッタムプレート	ボルト径		18	22	22	22
		締付トルク	450	450	750	750	750
	スイベルフランジ	ボルト径		12	12	12	12
		締付トルク	130	130	130	130	130
ブラケット	フロントボルト	ボルト径		—	—	—	—
		締付トルク	N・m	—	—	—	—
	サポータ	ボルト径		20	24	24	24
		締付トルク	N・m	550	950	950	950
	クッションラバー	ボルト径		16	16	20	20
		締付トルク	N・m	280	280	550	550
	ブラケット溝の磨耗限界（図 7-1-5、図 7-1-4 参照）				表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2
ホルダブシュ・チゼル	＊ホルダブシュ （図 7-1-8 参照）	基準値 A	mm	106.2	126.4	136.4	146.4
		許容限度 B	mm	113	136	146	161
	チゼル （図 7-1-9 参照）	基準長 C	mm	484	626	717	785
		許容限度長 D	mm	288	344	344	374
		基準外径 E	mm	106	126	136	146
		許容限度外径 F	mm	103	123	133	143

*検査指針

GHE15-2	GHE18-2						
2, 720	3, 260						
検 査 基 準 値							
1. 6	1. 6						
16	16						
2. 4	2. 4						
24	24						
2. 0	2. 0						
20	20						
表 7-1-1	表 7-1-1						
1-7/8 UN	2 UN						
77	85						
—	—						
—	—						
600	660						
27	27						
1, 400	1, 400						
24	24						
950	950						
14	14						
200	200						
—	—						
—	—						
30	30						
1, 900	1, 900						
20	20						
550	550						
表 7-1-2	表 7-1-2						
156. 4	165. 5						
171	180						
829	901						
444	444						
156	165						
153	162						

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		PH-06 標準	PH-07 標準	PH-1 標準	PH-2 標準
		質量（ブラケット、チゼル付）kg		75	95	150	180
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	＊封入ガス圧	許容限度（最低）	MPa	1.1	1.1	1.1	1.1
			kgf/cm ²	11	11	11	11
		許容限度（最高）	MPa	1.3	1.3	1.3	1.3
			kgf/cm ²	13	13	13	13
		基準値（推奨）	MPa	1.2	1.2	1.2	1.2
			kgf/cm ²	12	12	12	12
	配管アキュムレーター圧力及び個数			表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1
トップナット	ボルト （トップナット）	ボルト径		16	16	18	20
		二面幅 mm	mm	－	－	－	－
		締付トルク （二硫化モリブデン塗布）	N・m	300	300	300	400
		初期締付トルクからの 締付角度	度	－	－	－	－
		ナット回転角	度	－	－	－	－
本体各部ボルト	バルブケース	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	トッププレート ボッタムプレート	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	スィベルフランジ	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
ブラケット	フロントボルト	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	サポータ	ボルト径		20	20	20	20
		締付トルク	N・m	300	300	300	300
	クッションラバー	ボルト径		－	－	－	－
		締付トルク	N・m	－	－	－	－
	ブラケット溝の磨耗限界（図 7-1-6 参照）			表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2
ホルダブシュ・チゼル	＊ホルダブシュ （図 7-1-8 参照）	基準値 A	mm	42.2	47.2	57.2	66.2
		許容限度 B	mm	45	50	60	69
	チゼル （図 7-1-9 参照）	基準長 C	mm	328	371	394	425
		許容限度長 D	mm	125	240	260	270
		基準外径 E	mm	42	47	57	66
		許容限度外径 F	mm	39	44	54	63

*検査指針

PH-3 標準	PH-4 標準	PH-06 超低騒音型	PH-07 超低騒音型	PH-1 超低騒音型	PH-2 超低騒音型	PH-3 超低騒音型	PH-4 超低騒音型
315	435	100	120	170	220	365	500
検 査 基 準 値							
1. 1	1. 1	1. 1	1. 1	1. 1	1. 1	1. 1	1. 1
11	11	11	11	11	11	11	11
1. 3	1. 3	1. 3	1. 3	1. 3	1. 3	1. 3	1. 3
13	13	13	13	13	13	13	13
1. 2	1. 2	1. 2	1. 2	1. 2	1. 2	1. 2	1. 2
12	12	12	12	12	12	12	12
表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1	表 7-1-1
22	24	16	16	18	20	22	24
—	—	—	—	—	—	—	—
550	700	300	300	300	400	550	700
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
24	24	—	—	—	—	—	—
500	500	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2	表 7-1-2
76. 2	86. 2	42. 2	47. 2	57. 2	66. 2	76. 2	86. 2
79	89	43. 5	48. 5	58. 5	67. 5	77. 5	87. 5
465	527	301	344. 5	367. 5	403	426	488
300	335	125	240	260	270	300	335
76	86	42	47	57	66	76	86
73	83	40. 5	45. 5	55. 5	64. 5	74. 5	84. 5

日本ニューマチック工業

適用範囲		型 式		NPH-3500	NPH-4500L		
		質量（チゼル付）kg		260	485		
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
供給空気圧	＊供給空気圧	許容限度（最低）	MPa	—	—		
			kgf/cm ²	—	—		
		許容限度（最高）	MPa	—	—		
			kgf/cm ²	—	—		
		基準値（推奨）	MPa	0.5～0.6	0.5～0.6		
			kgf/cm ²	5～6	5～6		
	配管アキュムレーター圧力及び個数			—	—		
トップナット	トップナット	ボルト径		1-1/4 UN	1-1/2 UN		
		二面幅 mm	mm	50	58		
		締付トルク （二硫化モリブデン塗布）	N・m	550	950		
		初期締付トルクからの 締付角度	度	—	—		
		ナット回転角	度	—	—		
本体各部ボルト	バルブケース	ボルト径		—	—		
		締付トルク	—	—	—		
	トッププレート ボッタムプレート	ボルト径		—	—		
		締付トルク	N・m	—	—		
	スィベルフランジ	ボルト径		—	—		
		締付トルク	N・m	—	—		
ブラケット	フロントボルト	ボルト径		W1	1-1/4UNF		
		締付トルク	N・m	300	550		
	サポータ	ボルト径		—	—		
		締付トルク	N・m	—	—		
	クッションラバー	ボルト径		—	—		
		締付トルク	N・m	—	—		
	ブラケット溝の磨耗限界（図 7-1-7 参照）			表 7-1-2	表 7-1-2		
ホルダブシュ・チゼル	＊ホルダブシュ （図 7-1-8 参照）	基準値 A	mm	87	107		
		許容限度 B	mm	89	113		
	チゼル （図 7-1-9 参照）	基準長 C	mm	552	661		
		許容限度長 D	mm	360	430		
		基準外径 E	mm	86	106		
		許容限度外径 F	mm	83	103		

* 検査指針

日本ニューマチック工業

1. 表 7-1-1 配管アキュムレーターの封入ガス圧力と使用個数

型 式	高圧側		低圧側	
	ガス封入圧力 MPa (kgf/cm ²)	使用個数	ガス封入圧力 MPa (kgf/cm ²)	使用個数
E-106	—	無	—	無
GH-6	—	無	—	無
GH-9	9.0 (90)	1	0.2 (2)	1
GH-10	9.0 (90)	1	0.2 (2)	1
GH-12	9.0 (90)	1	0.2 (2)	1
GH-15	12.0 (120)	1	0.2 (2)	2
GH-18	12.0 (120)	1	0.2 (2)	2
GH-23	12.0 (120)	2	0.2 (2)	2
GH-30	12.0 (120)	2	0.2 (2)	2
GH-40	12.0 (120)	2	0.2 (2)	2
GH-50	12.0 (120)	3	0.2 (2)	3
GHE6-2	—	無	—	無
GHE9-2	9.0 (90)	1	0.2 (2)	1
GHE10-2	9.0 (90)	1	0.2 (2)	1
GHE12-2	9.0 (90)	1	0.2 (2)	1
GHE15-2	12.0 (120)	1	0.2 (2)	2
GHE18-2	12.0 (120)	1	0.2 (2)	2

型 式	高圧側		低圧側	
	ガス封入圧力 MPa (kgf/cm ²)	使用個数	ガス封入圧力 MPa (kgf/cm ²)	使用個数
PH-06 標準	—	無	—	無
PH-07 標準	—	無	—	無
PH-1 標準	—	無	—	無
PH-2 標準	—	無	—	無
PH-3 標準	—	無	—	無
PH-4 標準	—	無	—	無
PH-06 超低騒音型	—	無	—	無
PH-07 超低騒音型	—	無	—	無
PH-1 超低騒音型	—	無	—	無
PH-2 超低騒音型	—	無	—	無
PH-3 超低騒音型	—	無	—	無
PH-4 超低騒音型	—	無	—	無

日本ニューマチック工業

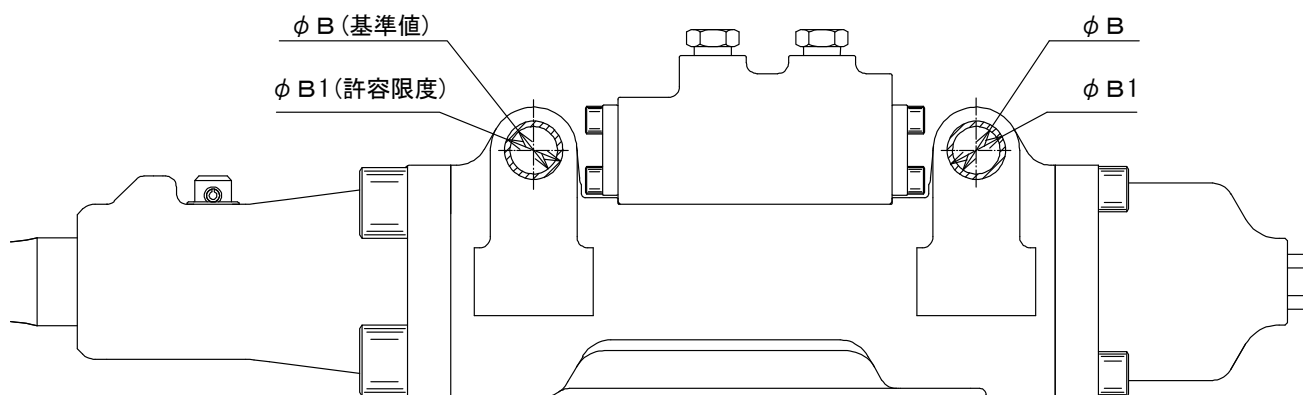
2. 表 7-1-2 ブラケット溝の測定（単位mm）

型 式	シリンダー					
	基準値 (A)	許容限度 (A1)	基準値 (B)	許容限度 (B1)	ブレーカ本体	
					上下ガタ	前後ガタ
E-106	—	—	22	25	—	—
GH-6	—	—	43	47	—	—
GH-9	232	230	130	134	4	10
GH-10	250	248	165	169	4	10
GH-12	262	260	165	169	4	10
GH-15	285	283	185	189	4	10
GH-18	309	307	244	248	4	10
GH-23	334	332	246	250	—	—
GH-30	342	340	246	250	—	—
GH-40	396	394	294	298	—	—
GH-50	470	468	294	298	—	—
GHE6-2	220	218	130	134	4	10
GHE9-2	232	230	130	134	4	10
GHE10-2	250	248	165	169	4	10
GHE12-2	262	260	165	169	4	10
GHE15-2	285	283	185	189	4	10
GHE18-2	309	307	244	248	4	10

型 式	シリンダー					
	基準値 (A)	許容限度 (A1)	基準値 (B)	許容限度 (B1)	ブレーカ本体	
					上下ガタ	前後ガタ
PH-06 標準	—	—	25	28	—	—
PH-07 標準	—	—	25	28	—	—
PH-1 標準	110	108	60.2	64.2	—	—
PH-2 標準	120	118	60.2	64.2	—	—
PH-3 標準	140	138	70	74	—	—
PH-4 標準	162	160	80	84	—	—
PH-06 超低騒音型	—	—	25	28	—	—
PH-07 超低騒音型	—	—	25	28	—	—
PH-1 超低騒音型	110	108	60.2	64.2	—	—
PH-2 超低騒音型	120	118	60.2	64.2	—	—
PH-3 超低騒音型	140	138	70	74	—	—
PH-4 超低騒音型	162	160	80	84	—	—
NPH-3500	192	190	75	79	4	10
NPH-4500L	220	218	100	104	4	10

3. 測定部位

E-106 測定部位



GH-6 測定部位

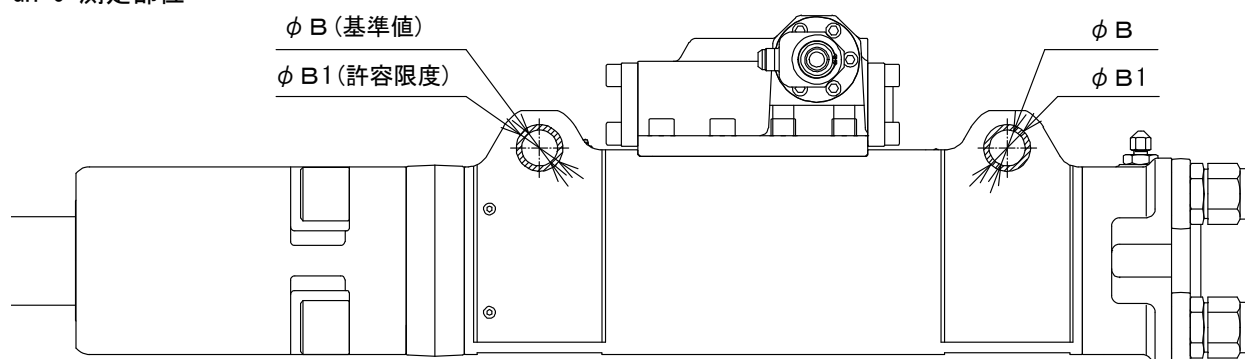


図 7-1-3 ブラケット溝測定部位 (E-106, GH-6)

GH-9 ~ GH-50, GHE9-2 ~ GHE18-2 測定部位

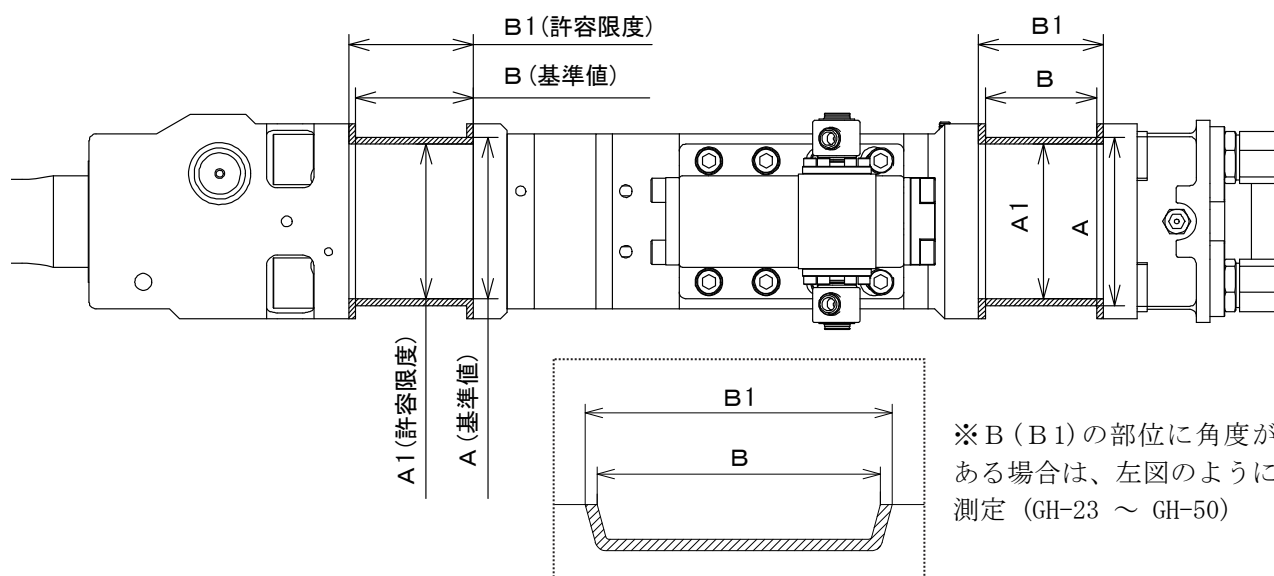


図 7-1-4 ブラケット溝測定部位 (GH-9 ~ GH-50 , GHE9-2 ~ GHE18-2)

GHE6-2 測定部位

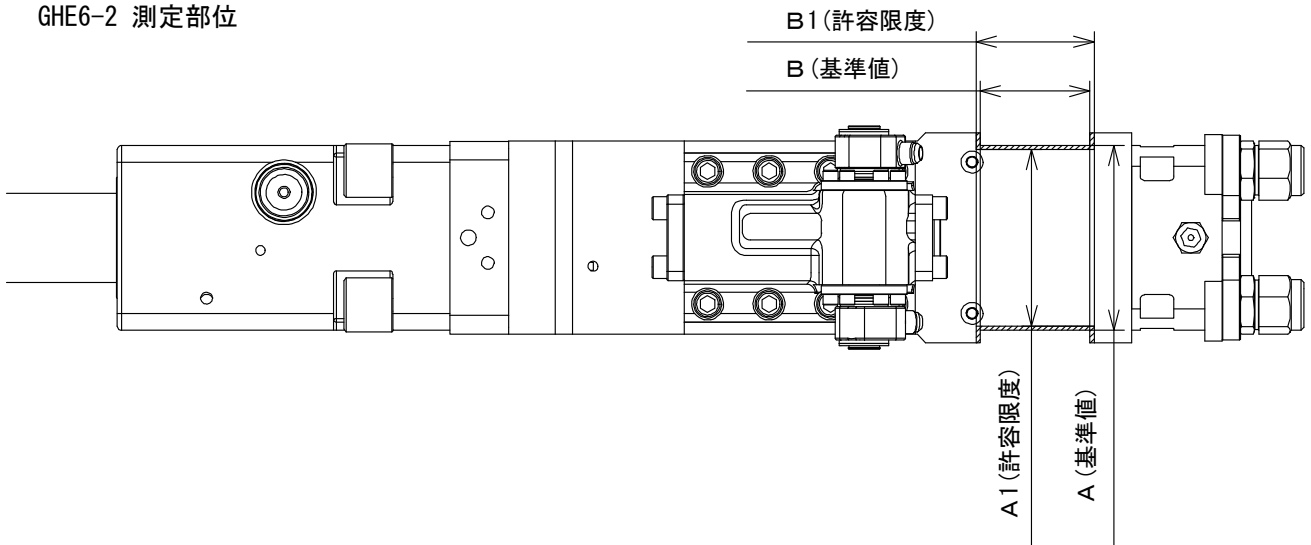
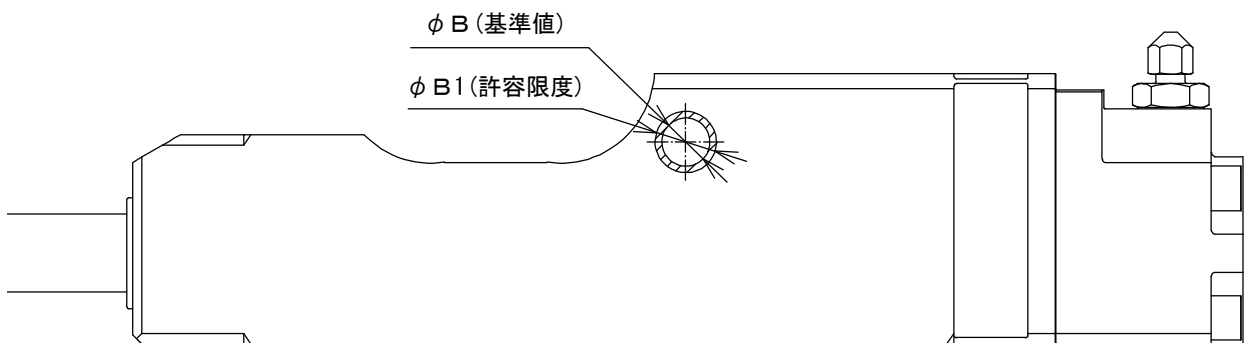


図 7-1-5 ブラケット溝測定部位 (GHE6-2)

PH-06, PH-07 測定部位



PH-1～PH-4 測定部位

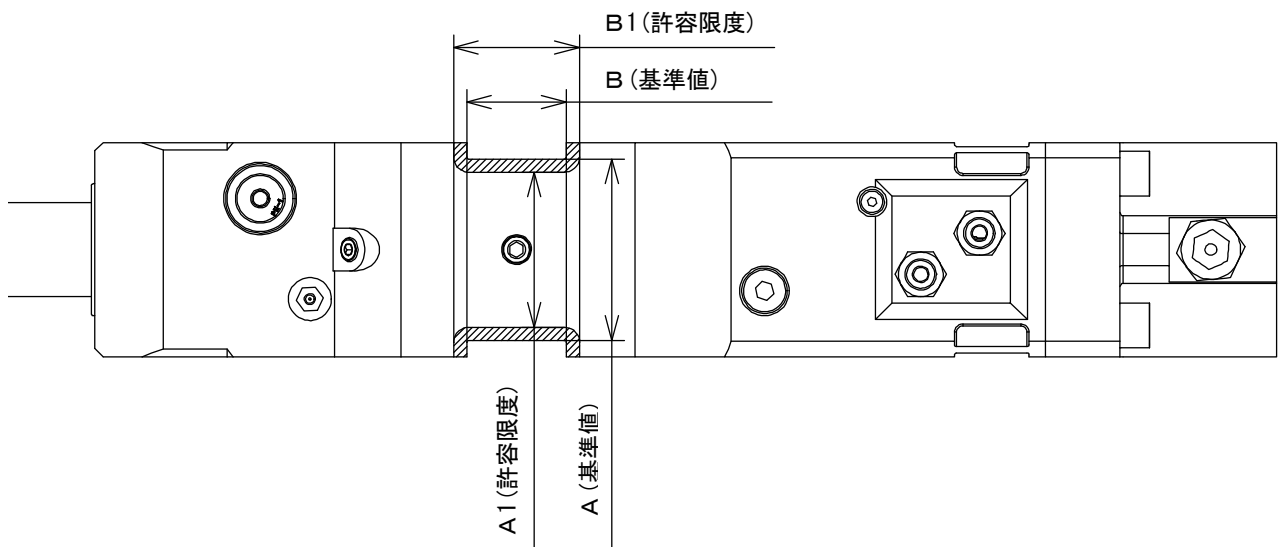


図 7-1-6 ブラケット溝測定部位 (PH-06 ～ PH-4)

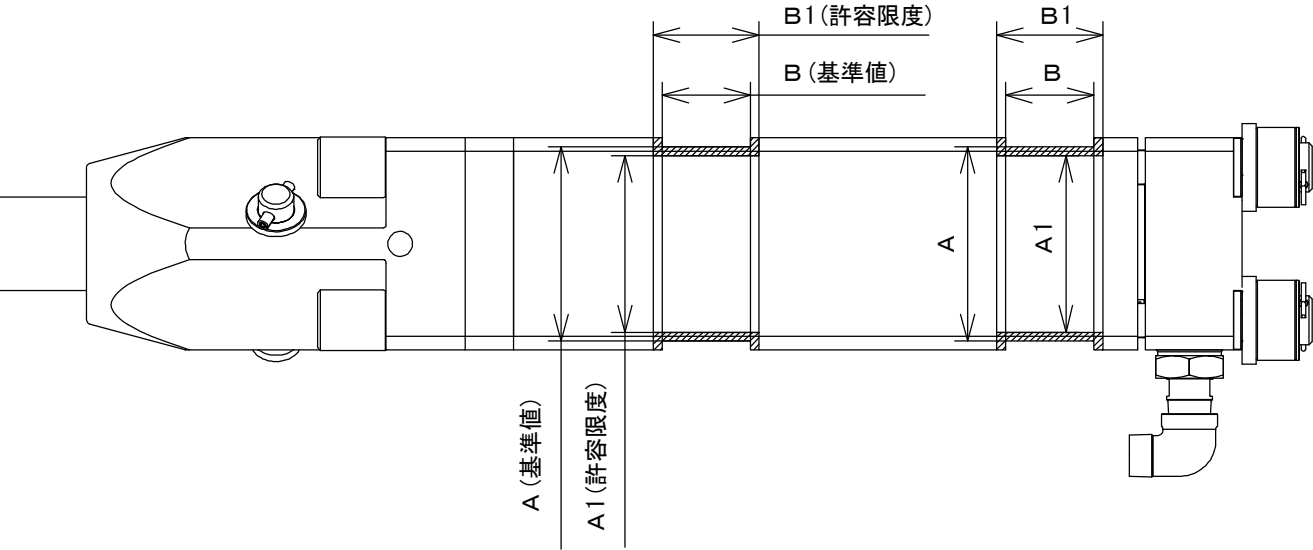


図 7-1-7 ブラケット溝測定部位 (NPH-3500, NPH-4500L)

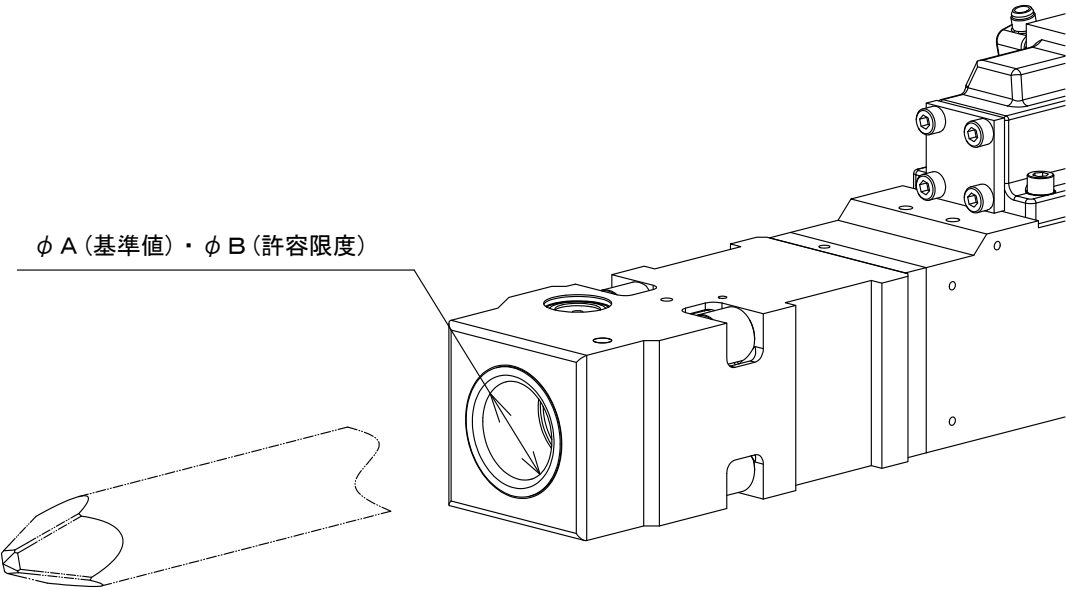
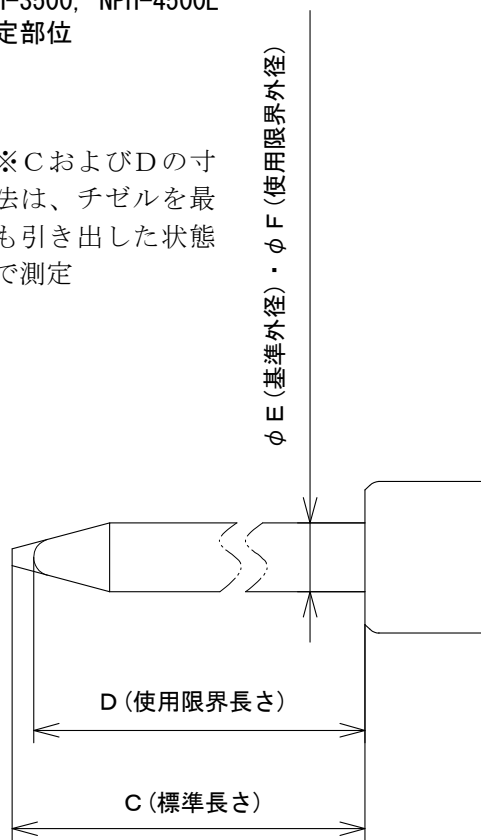


図 7-1-8 ホルダブッシュ測定部位

E-106, GH-6 ~ GH-50
PH シリーズ標準
NPH-3500, NPH-4500L
測定部位

※CおよびDの寸法は、チゼルを最も引き出した状態で測定



GHE6-2 ~ GHE18-2
PH シリーズ超低騒音
測定部位

※CおよびDの寸法は、チゼルを最も引き出した状態で測定

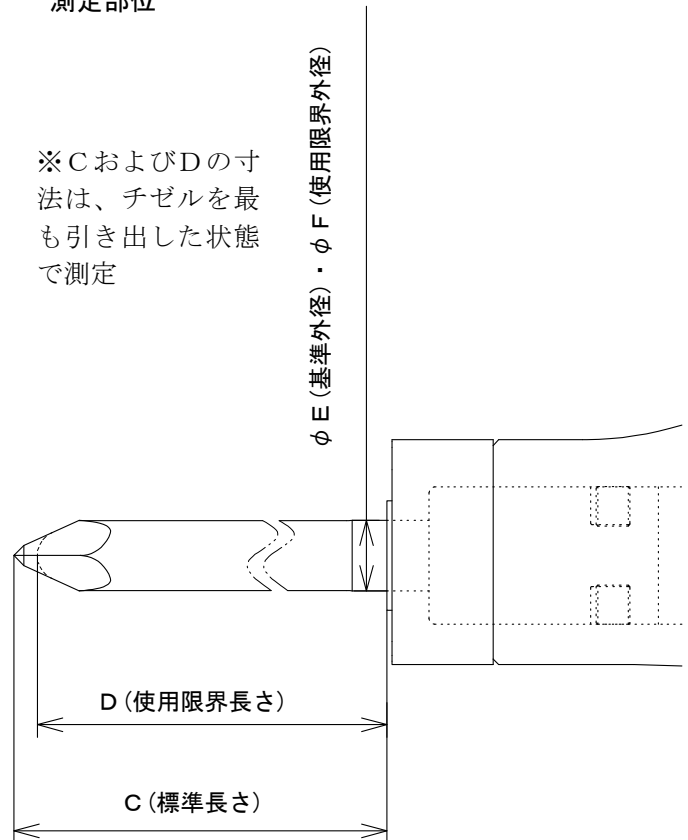
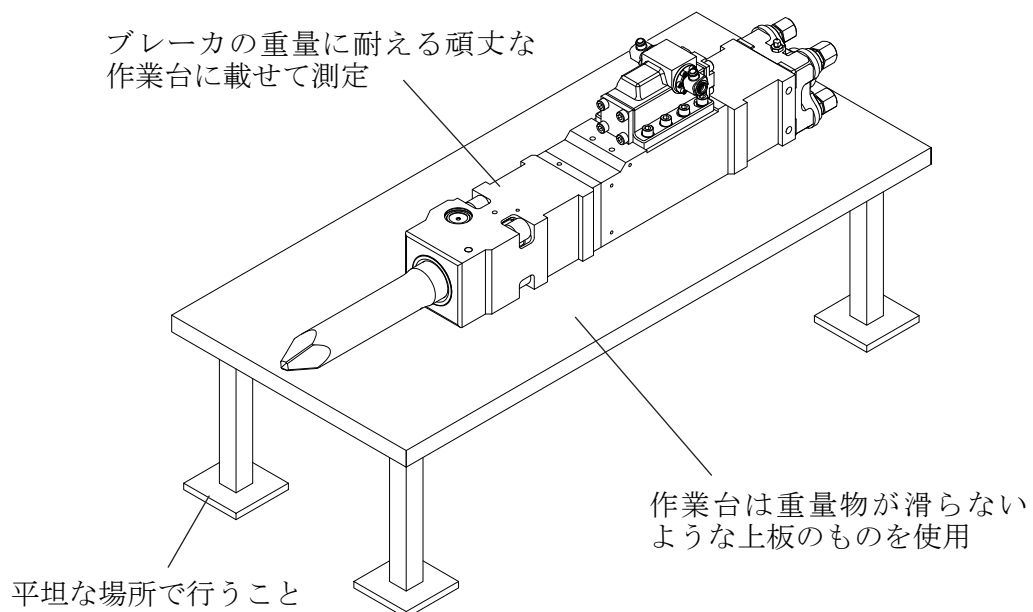


図 7-1-9 チゼル測定部位

4. 測定姿勢



古河ロックドリル

適用範囲		型 式		Fx15	Fx15 α	Fx25	Fx25 α	
		質 量 kg		60～61	60～61	83～126	83～126	
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値				
封入ガス圧	*封入ガス圧 (外気温又は本体温度 20℃)	許容限度（最低）	MPa	0.77	0.92	0.77	0.92	
			kgf/cm ²	7.5	9.0	7.5	9.0	
		許容限度（最高）	MPa	0.87	1.02	0.87	1.02	
			kgf/cm ²	8.5	9.9	8.5	9.9	
		基準値（推奨）	MPa	0.82	0.97	0.82	0.97	
			kgf/cm ²	8.0	9.5	8.0	9.5	
	アキュムレーター圧力 MPa(外気温又は本体温度 20℃)				—	—	—	—
トップナット	トップボルト	ボルト径		14	14	16	16	
		二面幅 mm	mm	12	12	14	14	
		締付トルク (二硫化モリブデン塗布)	N・m	200	200	250	250	
		締付トルクからの 増し締付角度	度	—	—	—	—	
		ナット回転角	度	—	—	—	—	
	バルブケース 取付ボルト 図 1 参照	ボルト径		—	—	—	—	
		締付トルク	N・m	—	—	—	—	
	バルブカバー 取付ボルト 図 1 参照	ボルト径		—	—	—	—	
		締付トルク	N・m	—	—	—	—	
	アキュムレーター 取付ボルト 図 1 参照	ボルト径		—	—	—	—	
		締付トルク	N・m	—	—	—	—	
	ブラケット	フロントボルト 図 2 参照	ボルト径		16	16	18	18
			第 1 ナット締付トルク	300	300	300	400	400
第 2 ナット締付トルク			N・m	—	—	—	—	
トップブラケット 取付ナット 図 3 参照		ボルト径		—	—	12	12	
		第 1 ナット締付トルク	N・m	—	—	196	196	
		第 2 ナット締付トルク	N・m	—	—	98	98	
ブラケット溝の磨耗限界				—	—	—	—	
ホルダブシュ、 チゼル	ホルダブシュ 図 4 参照	基準値 A	mm	—	—	—	—	
		許容限度 B	mm	4	4	4	4	
	チゼル 図 5 参照	基準長 C	mm	234	234	293	293	
		許容限度長 D	mm	175	175	215	215	

* 検査指針

ブレーカ

Fx35	Fx35 α	Fx45	Fx45 α	Fx55	Fx55 α	Fx65	Fc90
129～168	129～168	170～220	170～220	220～305	220～305	325～366	450～530
検 査 基 準 値							
0.77	0.92	0.77	0.92	0.77	0.92	0.73	0.73
7.5	9.0	7.5	9.0	7.5	9.0	7.1	7.1
0.87	1.02	0.87	1.02	0.87	1.02	1.03	1.03
8.5	9.9	8.5	9.9	8.5	9.9	10.0	10.0
0.82	0.97	0.82	0.97	0.82	0.97	0.93	0.93
8.0	9.5	8.0	9.5	8.0	9.5	9.1	9.1
—	—	—	—	—	—	—	—
18	18	20	20	24	24	27	30
14	14	17	17	19	19	41	46
300	300	450	450	600	600	900	1200
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
20	20	22	22	24	24	27	30
500	500	600	600	800	800	900	1000
—	—	—	—	—	—	—	—
16	16	20	20	20	20	20	20
294	294	441	441	441	441	450	450
147	147	220	220	220	220		
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
4	4	6	6	6	6	6	6
322	322	355	355	378	378	450	500
235	235	255	255	270	270	310	350

古河ロックドリル

適用範囲		型 式		Fc120	Fxj125	Fxj175	F22
		質 量 kg		775～850	755～845	955～1030	1545～1915
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	*封入ガス圧 (外気温又は本体温度 20℃)	許容限度（最低）	MPa	0.73	0.94	1.03	0.73
			kgf/cm ²	7.1	9.2	10.0	7.1
		許容限度（最高）	MPa	1.03	1.24	1.33	1.03
			kgf/cm ²	10.0	12.1	13.0	10.0
		基準値（推奨）	MPa	0.93	1.14	1.23	0.93
			kgf/cm ²	9.1	11.1	12.0	9.1
	アキュムレーター圧力 MPa(外気温又は本体温度 20℃)				—	—	6.1
トップナット	トップボルト	ボルト径		34	27	30	42
		二面幅 mm	mm	50	41	46	65
		締付トルク (二硫化モリブデン塗布)	N・m	1500	1000	1500	3000
		締付トルクからの 増し締付角度	度	—	—	—	—
		ナット回転角	度	—	—	—	—
	バルブケース 図 1 参照	ボルト径		—	20	20	20
		締付トルク	N・m	—	450	450	450
	バルブカバー 図 1 参照	ボルト径		—	16	18	20
		締付トルク	N・m	—	250	300	350
	アキュムレーター 取付ボルト 図 1 参照	ボルト径		—	—	24	24
		締付トルク	N・m	—	—	750	750
ブラケット	フロントボルト 図 2 参照	ボルト径		36	36	—	42
		第 1 ナット締付トルク	N・m	1800	2100	—	2500
		第 2 ナット締付トルク	N・m	—	1050	—	1250
	トップブラケット 取付ナット 図 3 参照	ボルト径		—	20	20	24
		第 1 ナット締付トルク	N・m	—	450	450	600
		第 2 ナット締付トルク	N・m	—	225	—	160～300
	ブラケット溝の磨耗限界				—	—	—
ホルダブシュ、 チゼル	ホルダブシュ 図 4 参照	基準値 A	mm	—	—	—	—
		許容限度 B	mm	10	10	10	10
	チゼル 図 5 参照	基準長 C	mm	660	680	695	725
		許容限度長 D	mm	360	405	410	405

* 検査指針

ブレーカ

Fx220	Fxj225	Fx270	Fxj275	Fx360	Fxj375	Fx470	Fxj475
1500～1760	1600～1670	1900～2145	1705～1775	2585～2745	2575～2720	3480～3625	3320～3520
検 査 基 準 値							
0.76	1.03	0.76	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
7.4	10.0	7.4	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
1.06	1.33	1.06	1.33	1.43	1.43	1.43	1.43
10.3	13.0	10.3	13.0	14.0	14.0	14.0	14.0
0.96	1.23	0.96	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23
9.4	12.0	9.4	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0
6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1
42	33	50	36	55	39	62	42
65	50	75	55	80	60	90	65
3000	1800	4250	2200	5250	2500	7000	2800
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	20	—	20	20	20	20	20
—	450	—	450	450	450	450	450
—	20	—	20	20	20	20	20
—	450	—	450	450	450	450	450
24	24	24	24	30	30	30	30
750	750	750	750	1350	1350	1350	1350
42	42	42	—	48	—	56	—
2500	2500	2500	—	3200	—	3600	—
1250		1250	—	1600	—	1800	—
24	24	30	24	30	30	36	36
600	600	1000	600	1000	1000	1600	1600
160～300	160～300	270～440	160～300	270～440	270～440	340～590	340～590
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
10	10	10	10	12	12	12	12
725	650	750	770	875	810	900	830
405	380	430	450	455	490	480	510

古河ロックドリル

適用範囲		型 式		F70	Fxj770		
		質 量 kg		4310	4790		
区分	検査箇所	検査項目	単位	検 査 基 準 値			
封入ガス圧	*封入ガス圧 (外気温又は本体温度 20℃)	許容限度（最低）	MPa	0.73	1.12		
			kgf/cm ²	7.1	10.9		
		許容限度（最高）	MPa	1.03	1.52		
			kgf/cm ²	10.0	14.8		
		基準値（推奨）	MPa	0.93	1.32		
			kgf/cm ²	9.1	12.9		
	アキュムレーター圧力 MPa(外気温又は本体温度 20℃)			6.1	6.1		
トップナット	トップボルト	ボルト径		62	68		
		二面幅 mm	mm	90	95		
		締付トルク (二硫化モリブデン塗布)	N・m	7000	8000		
		締付トルクからの 増し締付角度	度	—	—		
		ナット回転角	度	—	—		
	バルブケース 図 1 参照	ボルト径		24	24		
		締付トルク	N・m	750	750		
	バルブカバー 図 1 参照	ボルト径		24	24		
		締付トルク	N・m	600	600		
	アキュムレーター 取付ボルト 図 1 参照	ボルト径		30	30		
		締付トルク	N・m	1350	1350		
ブラケット	フロントボルト 図 2 参照	ボルト径		—	—		
		第 1 ナット締付トルク	N・m	—	—		
		第 2 ナット締付トルク	N・m	—	—		
	トップブラケット 取付ナット 図 3 参照	ボルト径		36	36		
		第 1 ナット締付トルク	N・m	1600	1600		
		第 2 ナット締付トルク	N・m	340～590	340～590		
	ブラケット溝の磨耗限界			—	—		
ホルダブシュ、 チゼル	ホルダブシュ 図 4 参照	基準値 A	mm	—	—		
		許容限度 B	mm	14	14		
	チゼル 図 5 参照	基準長 C	mm	860	860		
		許容限度長 D	mm	540	540		

* 検査指針

古河ロックドリル

3. 封入ガスおよびトップボルトの測定部位

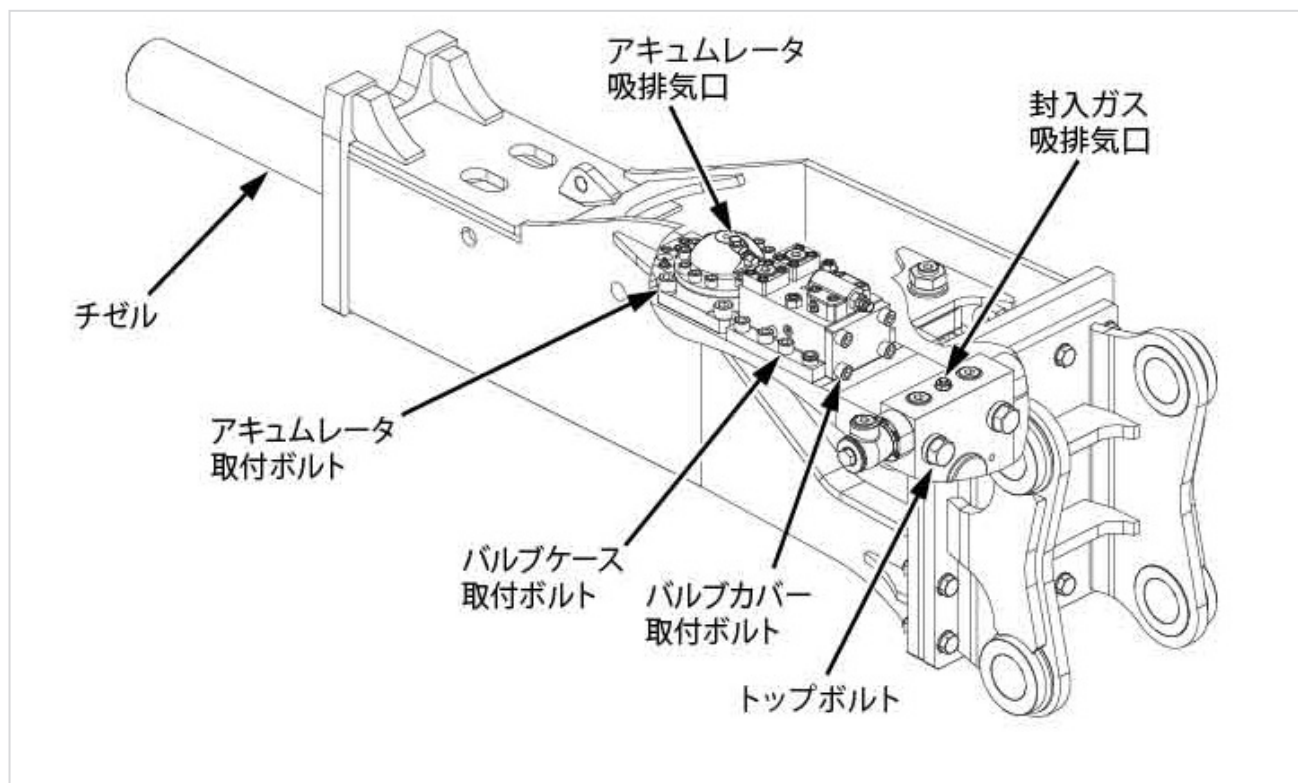


図1 ブレーカ

4. ブラケットの測定部位

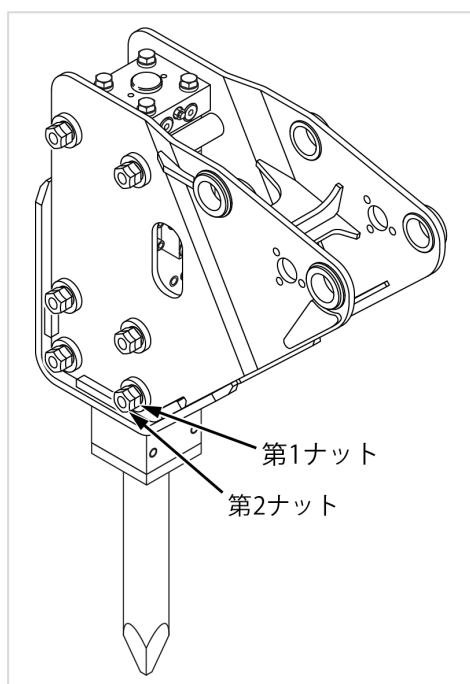


図2 フロントボルト

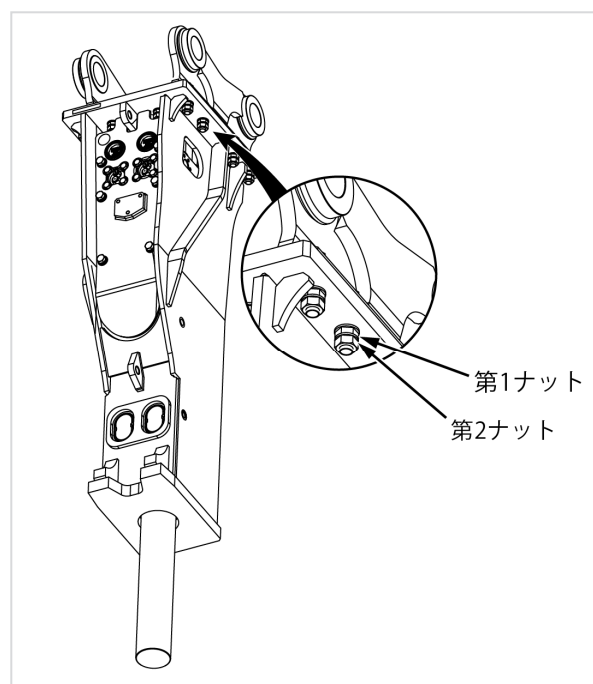


図3 トップブラケット取付ナット

5. ホルダブシュの隙間測定

①測定具を水平に置き、ホルダブシュとチゼルの隙間を測定する。

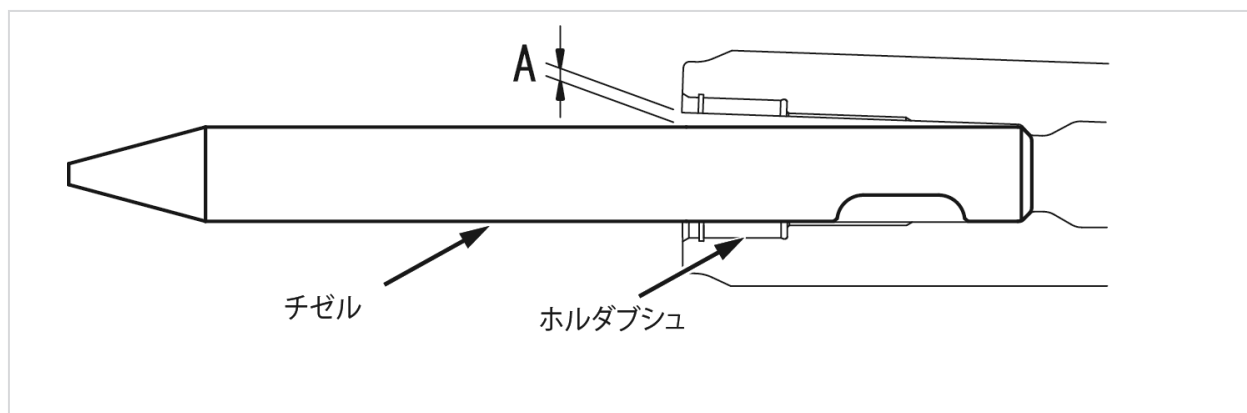


図4 ホルダブシュ

6. チゼルの限度長測定

①測定具を水平に置き、チゼルをブレーカ本体に押し込んでから、チゼルの飛び出し寸法を測定する。

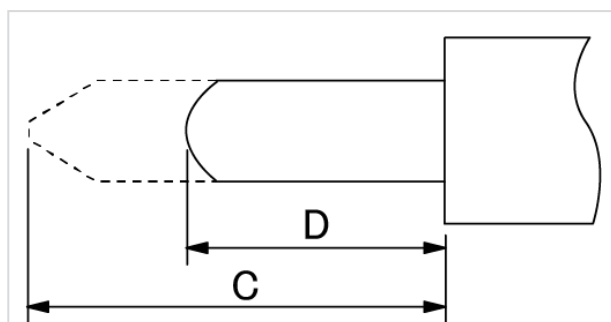


図5 チゼル

解体用機械検査・整備基準値表

平成 25 年 7 月 初版発行
平成 29 年 4 月 改訂 A 版第 3 刷発行
平成 30 年 3 月 改訂 B 版発行

発 行 公 益 社団法人 建設荷役車両安全技術協会
〒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>
