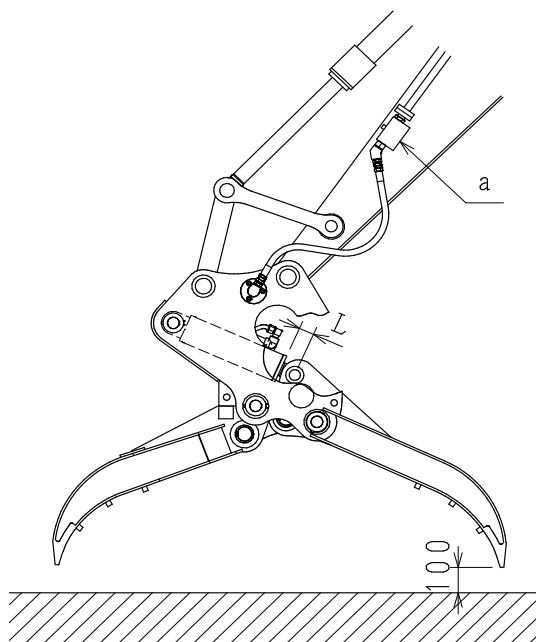


適 用 範 囲		型 式		HS-250N
		質 量 kg		365
		取付ショベル ton		6~8
区分	検 査 箇 所	検 査 項 目 （条件）	単 位	検査基準値
旋 回 装 置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ	mm	
		締付トルク	N・m	
			kgf・m	
		取付ボルトサイズ	mm	
		締付トルク	N・m	
			kgf・m	
油 圧 装 置	シリンダー	開閉シリンダー		
		伸縮量	mm	10
		測定時間	分	3
つ か み 部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント(A)		
		新品時	mm	172
		限界値	mm	135
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント(B)		
		新品時	mm	19
		限界値	mm	10
そ の 他				

開閉シリンダー伸縮量の測定

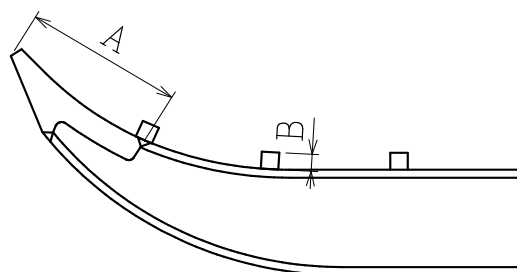
- ① つかみ具を地面から 100 mm程度浮かせた状態で爪を全開状態（シリンダー最縮）にて行う。
- ② パワーショベルのエンジンを停止してから配管内の圧力を抜き、a のストップバルブ（開閉ライン）を左右とも閉じる。
- ③ L 寸法を測定し、3分経過後に再度 L 寸法を測定、その差を伸縮量とする。



開閉シリンダーの伸縮量測定

つかみポイント（ツース・すべり止め部材）の測定

A ツース、B すべり止め部材の寸法を測定する。



つかみポイント測定