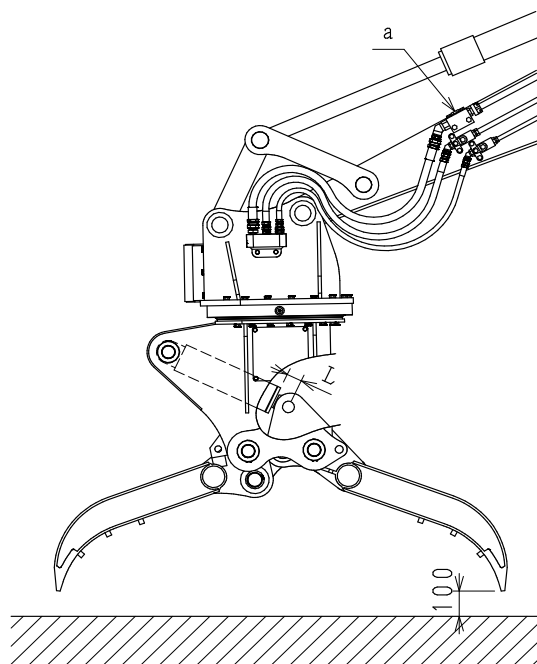


適 用 範 囲		型 式		HSR-250L
		質 量 kg		490
		適用号機		15686・15687 ・15726~16940
		取付ショベル ton		6~8
区分	検 査 箇 所	検 査 項 目 （条件）	単 位	検査基準値
旋 回 装 置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ （外輪）	mm	12
		締付トルク	N・m	110
			kgf・m	11.3
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm	12
		締付トルク	N・m	110
			kgf・m	11.3
油 圧 装 置	シリンダー	開閉シリンダー		
		伸縮量	mm	10
		測定時間	分	3
つ か み 部	つかみポイント （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（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100mm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。

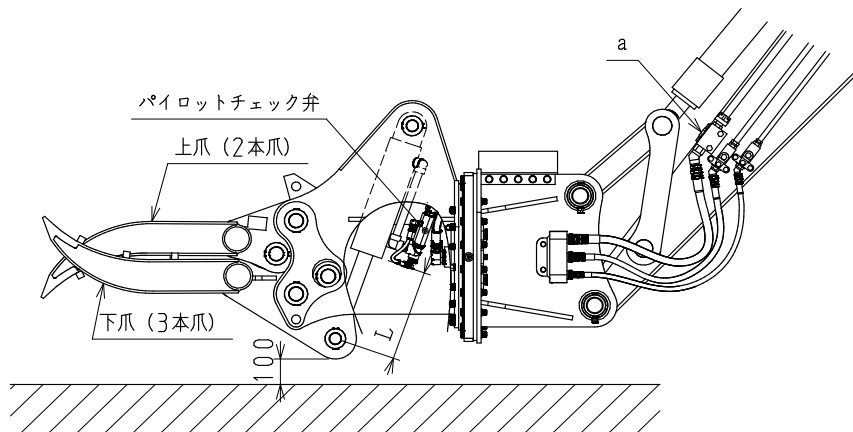


パイロットチェック弁内蔵の場合、パイロットポートからのリークにより爪が自然降下する為、全閉姿勢で測定する。（別図参照）

開閉シリンダーの伸縮量測定

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。
- 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。



HSR-250L ~#14536

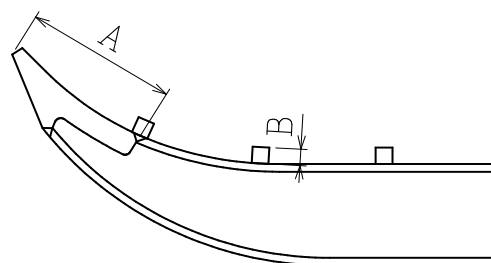
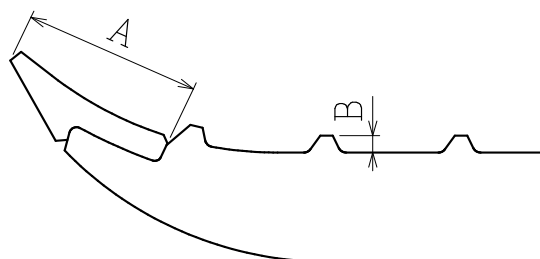
HSR-450L ~#14828

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。

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。



(HSR-80L~150L)

(HSR-250L#15685まで)

(HSR-250L#15715)

(HSR-250L#15686~15687)

(HSR-250L#15726~) (HSR-250LE、250LEB)

(HSR-450L、450LE) (HSR-700L)

つかみポイント測定