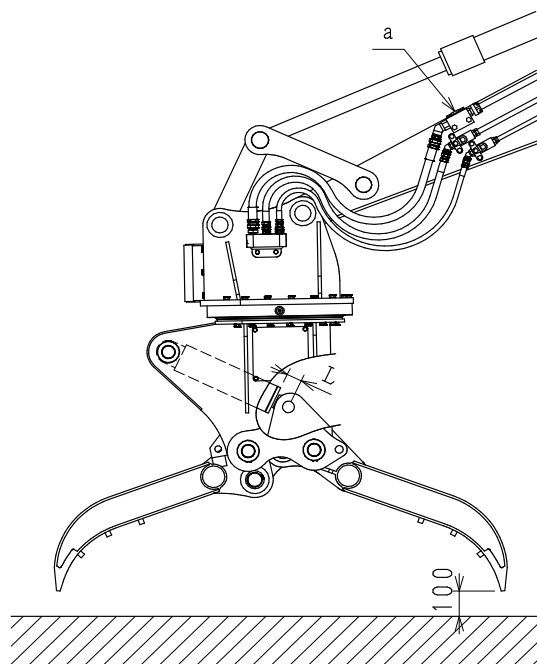


適 用 範 囲		型 式		HSR-80LE
		質 量 kg		250
		取付ショベル ton		3~3.9
区分	検 査 箇 所	検 査 項 目 （条件）	単 位	検査基準値
旋 回 装 置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ （外輪）	mm	10
		締付トルク	N・m	69
			kgf・m	7
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm	10
		締付トルク	N・m	69
			kgf・m	7
油 圧 装 置	シリンダー	開閉シリンダー		
		伸縮量	mm	10
		測定時間	分	3
つ か み 部	つかみポイント （ツース）	つかみポイント(A)		
		新品時	mm	135
		限界値	mm	110
	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	12
		限界値	mm	6
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。

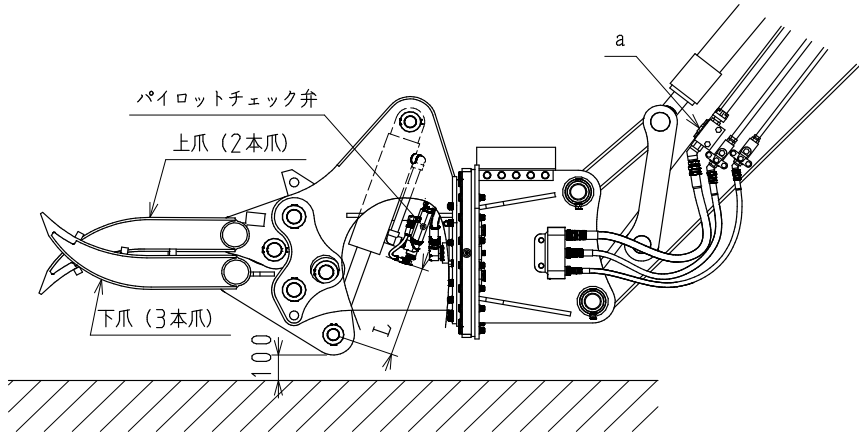


パイロットチェック弁内蔵の場合、パイロットポートからのリークにより爪が自然降下する為、全閉姿勢で測定する。（別図参照）

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。

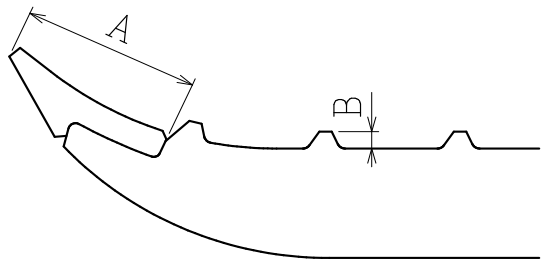


HSR-250L ～#14536
HSR-450L ～#14828
及びオプションでパイロットチェック弁を内蔵した場合。

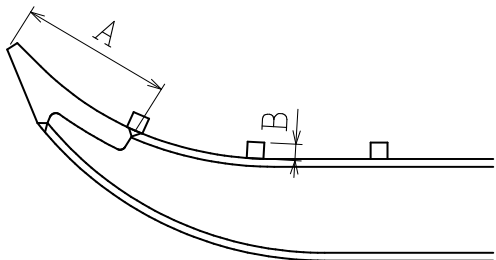
開閉シリンダーの伸縮量測定

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