

適用範囲		型 式		GV-122S
		質 量 kg		850
		取付ショベルton		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けボルトの締付け	ボルトサイズ(外輪)	mm	16
		締付トルク	N・m	313
			kg・m	31.9
		ボルトサイズ(内輪)	mm	16
		締付トルク	N・m	313
			kg・m	31.9
油 置 圧 装	シリンダー	開閉シリンダー	mm/分	図6-14
		伸縮量L	mm	30
		測定時間	分	5
っ か み 部	つかみポイント（ツース）	つかみポイント(A)		図6-15
		基準値	mm	181
		許容限度	mm	157
	つかみポイント（すべり止め部材）	つかみポイント(B)		図6-15
		基準値	mm	16
		許容限度	mm	8

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。

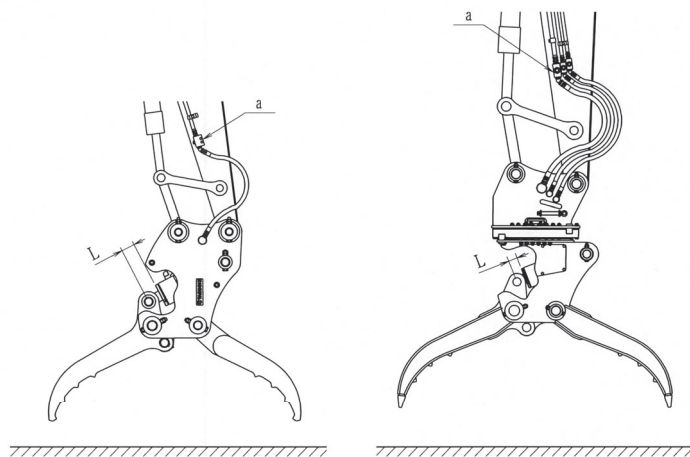


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. つかみポイントの測定

- ①全開状態（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。

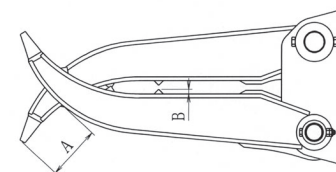


図 6-15 つかみポイントの測定