

| 適用範囲             |                   | 型 式        |      | GV-62S |
|------------------|-------------------|------------|------|--------|
|                  |                   | 質 量 kg     |      | 520    |
|                  |                   | 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<br>回<br>装<br>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   | 12     |
|                  |                   | 締付トルク      | N・m  | 128    |
|                  |                   |            | kg・m | 13.1   |
|                  |                   | ボルトサイズ(内輪) | mm   | 12     |
|                  |                   | 締付トルク      | N・m  | 128    |
|                  |                   |            | kg・m | 13.1   |
| 油<br>置<br>圧<br>装 | シリンダー             | 開閉シリンダー    | mm/分 | 図6-14  |
|                  |                   | 伸縮量L       | mm   | 20     |
|                  |                   | 測定時間       | 分    | 5      |
| っ<br>か<br>み<br>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   | 151    |
|                  |                   | 許容限度       | mm   | 130    |
|                  | 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。

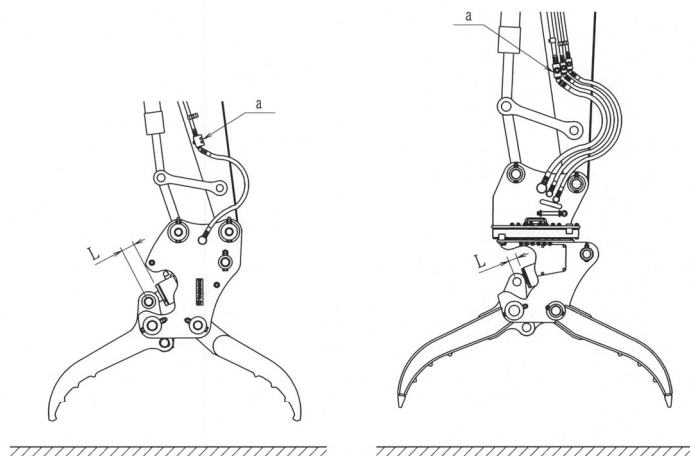


図 6-14 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

## 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。

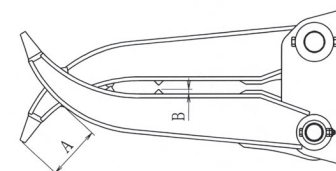


図 6-15 つかみポイントの測定