

ユタニ工業(株)

適 用 範 囲		型 式		TF-20	TF-30	TF-40	TF-70
		質 量 kg		124	190	240	385
		取付ショベル ton		2	3	4	7
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 締付トルク (内側)	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク (外側)	mm				
			N・m				
			kg・m				
油 圧 装 置	開閉シリンダー	伸縮量	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	5	5	5	5
つ か み 部	つかみポイント (ソース)	つかみポイントA		図 2	図 2	図 2	図 2
		新品時	mm	108	147	75	85
		限界値	mm	88	127	50	56
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイントB		図 3	図 3	図 3	図 3
		新品値	mm	12	15	14	16
		限界値	mm	6	7	7	8
			mm				
			mm				
			mm				
そ の 他							

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

TF-120	TF-200	TG-30	TG-40	TG-70	TG-120	TG-200	
545	1105	220	330	577	825	1530	
12	20	3	4	7	12	20	
検 査 基 準 値							
		12	10	14	16	16	
		98	57	162	255	255	
		10	6	16.6	26	26	
		12	10	14	12	16	
		98	57	162	98	255	
		10	6	16.6	10	26	
30	30	20	20	20	30	30	
5	5	5	5	5	5	5	
図 2	図 2	図 2	図 2	図 2	図 2	図 2	
100	115	147	75	85	100	115	
68	84	127	50	56	68	84	
図 3	図 3	図 3	図 3	図 3	図 3	図 3	
16	26	15	14	16	16	26	
8	13	7	7	8	8	13	

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（シリンダー収縮）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。

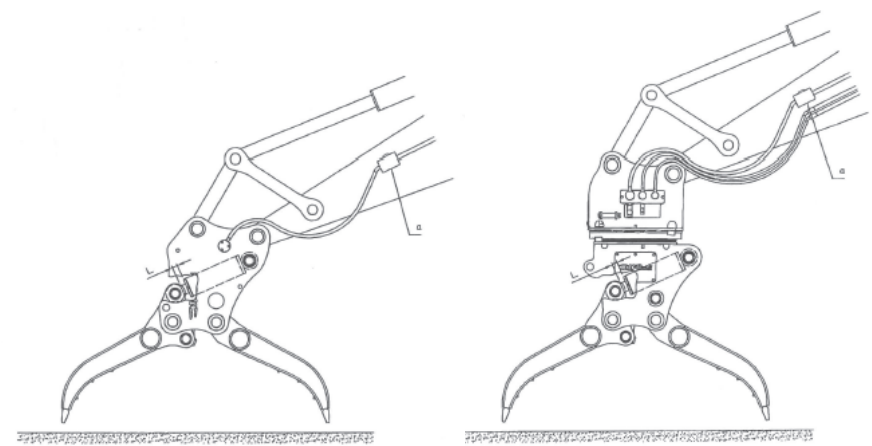


図1 開閉シリンダーの測定量測定姿勢

2. つかみポイントの測定

*安全のため平らな所で接地させて行うこと。

- ①ツースの測定方法（A先端ツースの寸法を測定する）

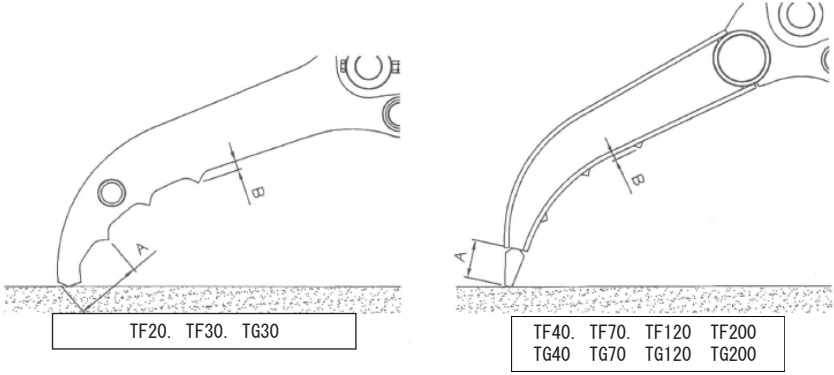


図2 つかみポイントの測定

- ②すべり止め部材の測定方法（すべり止め部材の突出した部分Bを測定する）

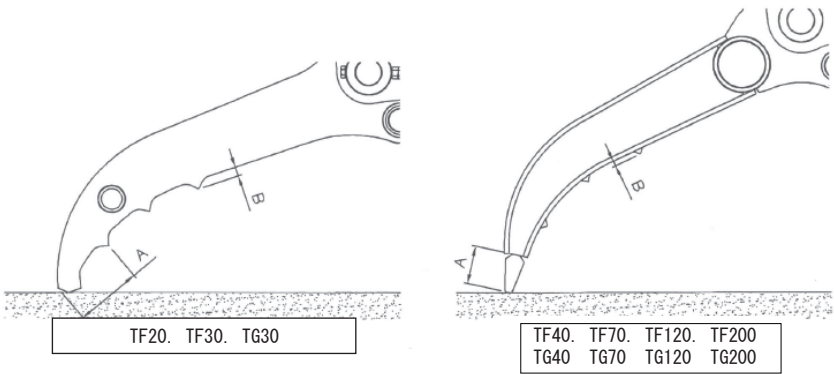


図3 つかみポイントの測定