

適 用 範 囲		型 式		TG-40
		質 量 kg		295
		取付シヨベル ton		4
	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 取り付けボルトの締め付け	ボルトサイズ	mm	10
		締付トルク	N・m	57
			kg f・m	6
		ボルトサイズ	mm	10
		締付トルク	N・m	57
			kg f・m	6
つ か み 部	つかみポイント （ツース）	新品時 限界値	mm	75
			mm	50
			mm	
			mm	
			mm	
			mm	
	つかみポイント （すべり止め部材）	新品時 限界値	mm	14
			mm	7
			mm	
			mm	
			mm	
			mm	
そ の 他				

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。

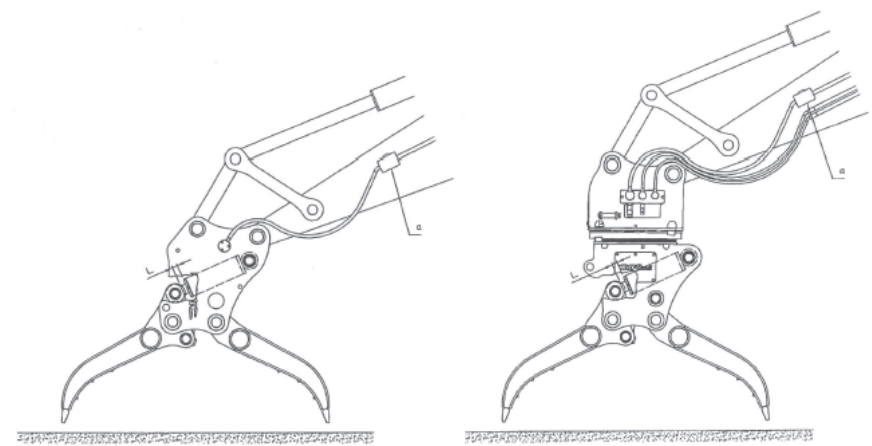


図1 開閉シリンダーの測定量測定姿勢

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）

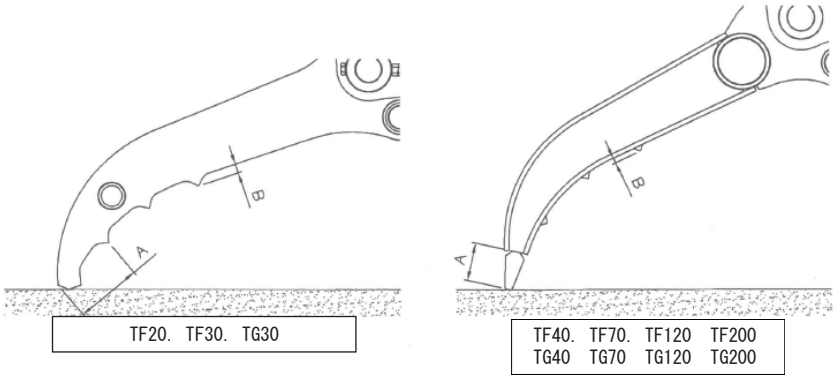


図2 つかみポイントの測定

- 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）

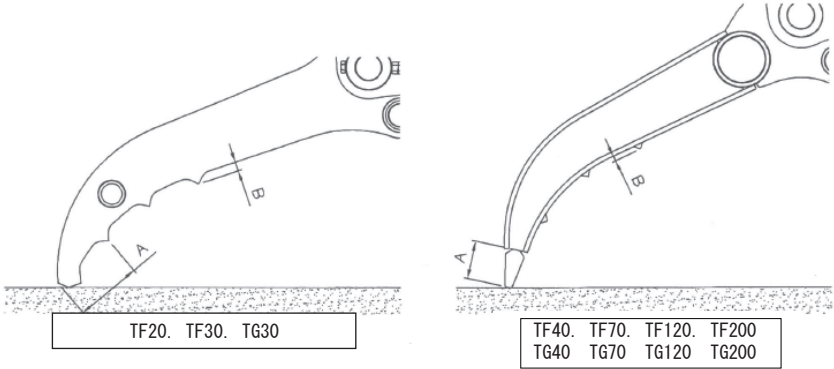


図3 つかみポイントの測定