タグチ工業　　解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

適用範囲		型　式		GV-250S
		質　量　kg		1,500
		取付ショベルton		22～25
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
油圧装置	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
つかみ部	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	242
		許容限度	mm	212
	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	25
		許容限度	mm	13

タグチ工業

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。

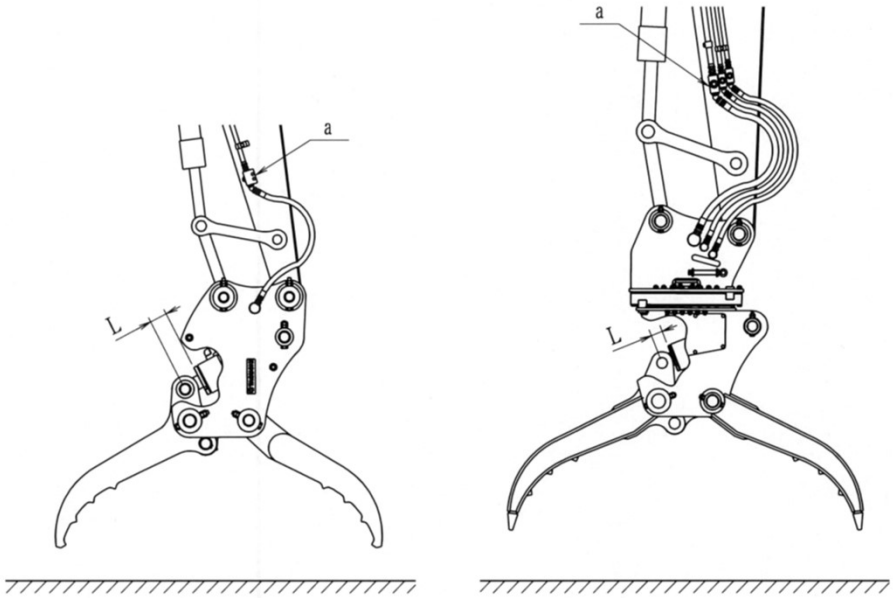

図6-14　開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

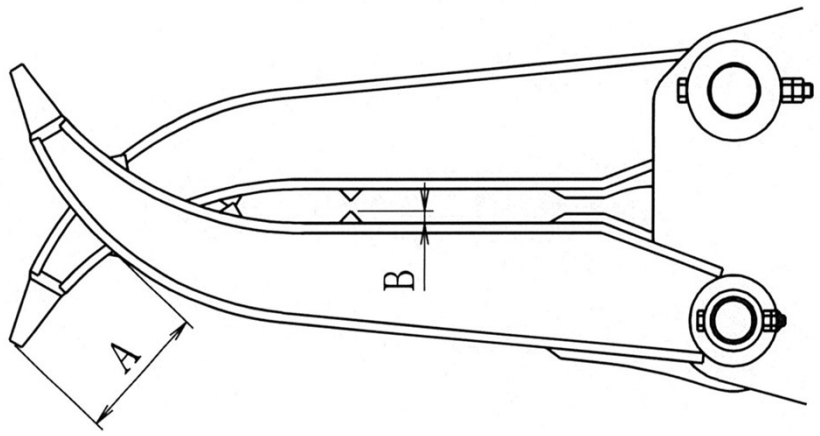

図6-15　つかみポイントの測定