飯田鉄工　　解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

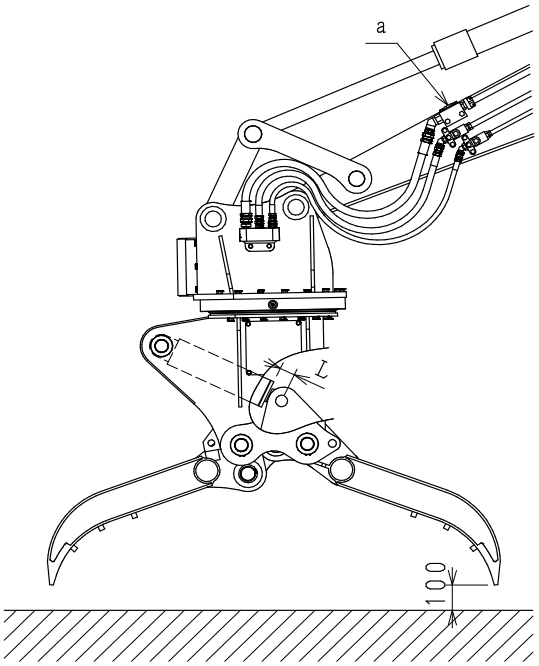
適用範囲		型式		HSR-450L
		質量 kg		870
		適用号機		16733~22888
		取付ショベル ton		10~14
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
旋回装置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ（外輪）	mm	14
		締付トルク	N・m	176
			kgf・m	18
		取付ボルトサイズ（内輪）	mm	14
		締付トルク	N・m	176
			kgf・m	18
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		
		伸縮量	mm	10
		測定時間	分	3
つかみ部	つかみポイント（ツース）	つかみポイント(A)		
		新品時	mm	174
		限界値	mm	137
	つかみポイント（すべり止め部材）	つかみポイント(B)		
		新品時	mm	25
		限界値	mm	13
その他				

開閉シリンダー伸縮量の測定（パイロットチェック弁なしの場合）

① つかみ具を地面から１００mm程度浮かせた状態で爪を全開状態（シリンダー最縮）にて行う。

② パワーショベルのエンジンを停止してから配管内の圧力を抜き、ａのストップバルブ（開閉ライン）を左右とも閉じる。

③ Ｌ寸法を測定し、3分経過後に再度Ｌ寸法を測定、その差を伸縮量とする。



パイロットチェック弁内蔵の場合、パイロットポートからのリークにより爪が自然降下する為、全閉姿勢で測定する。（別図参照）

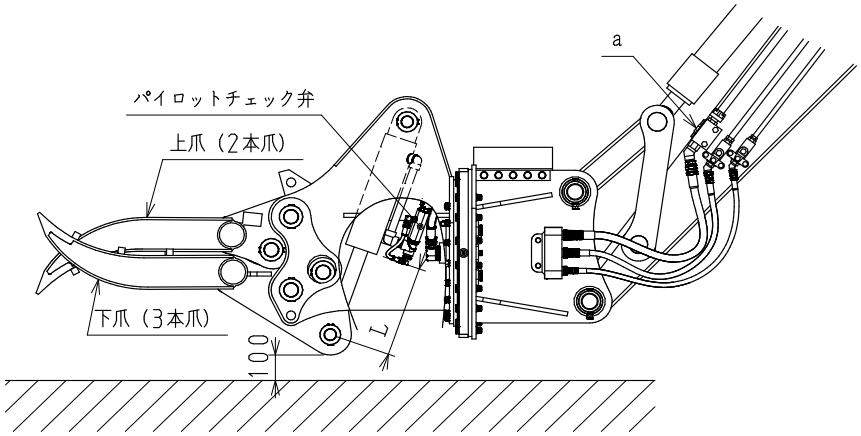
開閉シリンダーの伸縮量測定

開閉シリンダー伸縮量の測定（パイロットチェック弁内蔵の場合）

① 下爪（３本爪）を下にして、つかみ具を地面から１００mm程度浮かせた状態で爪を全閉状態（シリンダー最伸）にて行う。

② パワーショベルのエンジンを停止してから配管内の圧力を抜き、ａのストップバルブ（開閉ライン）を左右とも閉じる。

③ Ｌ寸法を測定し、3分経過後に再度Ｌ寸法を測定、その差を伸縮量とする。

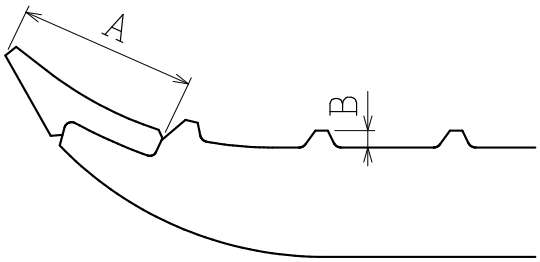


ＨＳＲ－２５０Ｌ　～＃１４５３６
ＨＳＲ－４５０Ｌ　～＃１４８２８
及びオプションでパイロットチェック弁を内蔵した場合。

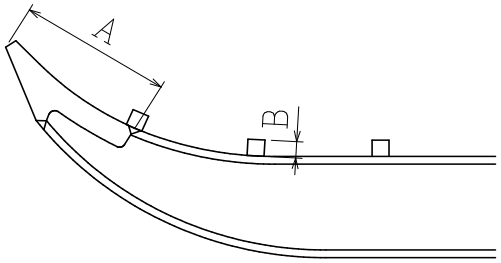
開閉シリンダーの伸縮量測定

つかみポイント（ツース・すべり止め部材）の測定

Ａツース、Ｂすべり止め部材の寸法を測定する。



（ＨＳＲ－８０Ｌ～１５０Ｌ）
（ＨＳＲ－２５０Ｌ＃１５６８５まで）
（ＨＳＲ－２５０Ｌ＃１５７１５）



（ＨＳＲ－２５０Ｌ＃１５６８６～１５６８７）
（ＨＳＲ－２５０Ｌ＃１５７２６～）（ＨＳＲ－２５０ＬＥ、２５０ＬＥＢ）
（ＨＳＲ－４５０Ｌ、４５０ＬＥ）（ＨＳＲ－７００Ｌ）（ＨＳＲ－１６００Ｎ）

つかみポイント測定