

適用範囲		型 式		FG18RT	FG35RT	FG65RT	FG100RT
		質 量 kg		535	930	1690	2570
		取付可能機体質量 (単位 t)		7	10～12	20～24	33
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	mm	12	12	18	18
		締付トルク	N・m	90	110	400	400
			kg・m	9	11	40	40
		取付ボルトサイズ	mm	12	12	18	18
		締付トルク	N・m	90	110	400	400
			kg・m	9	11	40	40
油圧装置	シリンダー (図 8-1 参照)	開閉シリンダー					
		伸縮量	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	3	3	3	3
つかみ部	つかみポイント (ツース) (図 8-2 参照)	つかみポイント A					
		基準値	mm	177	147	261	196
		許容限度	mm	137	107	221	156
		つかみポイント					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				
	つかみポイント (すべり止め部材) (図 8-2 参照)	つかみポイント B					
		基準値	mm	28	28	36	36
		許容限度	mm	22	22	29	29

[illegible]

日立建機

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定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く。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

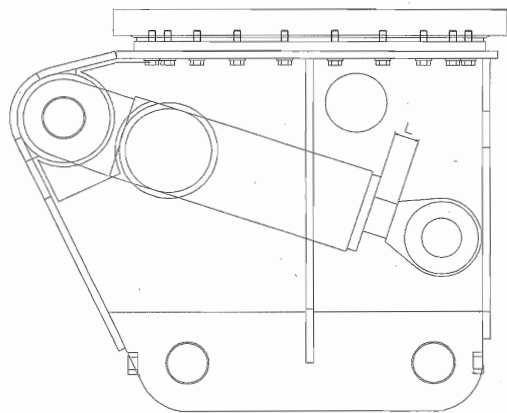


図 8-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

- 【注意】 安全のため平らな所で接地させて行うこと。
A先端ツース・Bすべり止め部材の寸法を測定する。

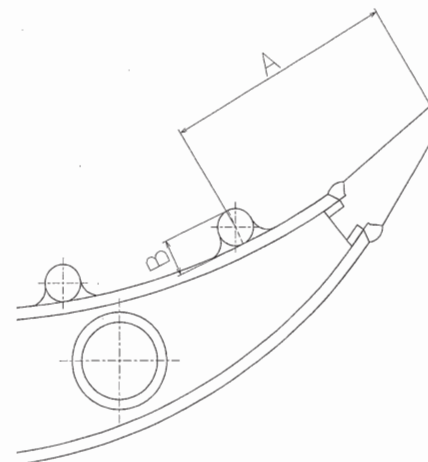


図 8-2 つかみポイント測定