

丸順重工

適用範囲		型 式	IFR35-2	IFR55-2	IFR70-2	IFR120-2
		質 量 kg	270	345	560	900
		取付可能機体質量 (単位 t)	3	5	6	12
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	12
		締付トルク	N・m	115±11.8	115±11.8	115±11.8
			kg・m	11.7±1.2	11.7±1.2	11.7±1.2
		取付ボルトサイズ	mm			
		締付トルク	N・m			
			kg・m			
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー (図 10-1 参照)				
		伸縮量	mm	10	10	10
		測定時間	分	3	3	3
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A (図 10-3 参照)				
		基準値	mm	81	93	91
		許容限度	mm	48	60	58
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B (図 10-3 参照)				
		基準値	mm	12	12	16
		許容限度	mm	4	4	5
		つかみポイント				
		基準値	mm			
		許容限度	mm			

解体用つかみ具 (内部シリンダー作動型)

IFR200-2	IFC35-2	IFC55-2	IFC70-2	IFC120-2	IFC200-2		
1665	165	260	385	650	1245		
20	3	5	6	12	20		
検 査 基 準 値							
16							
279±27							
28.5±2.8							
10	10	10	10	10	10		
3	3	3	3	3	3		
153	81	93	91	112	153		
105	48	60	58	72	105		
25	12	12	16	19	25		
8	4	4	5	6	8		

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①車両を平坦な場所で行う。
- ②地面より 100mm 程浮かせてアームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ③作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。

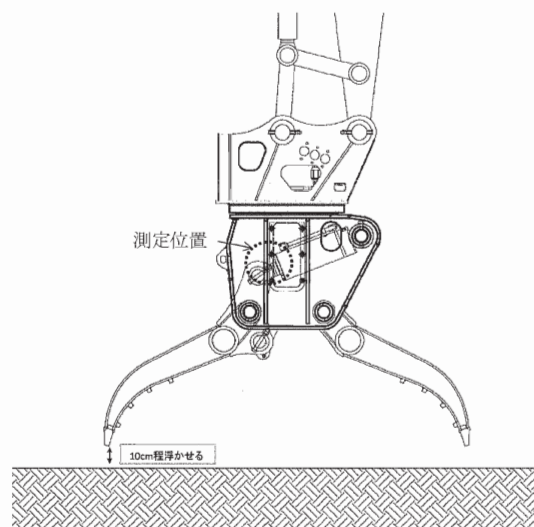


図 10-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. つかみポイントの測定

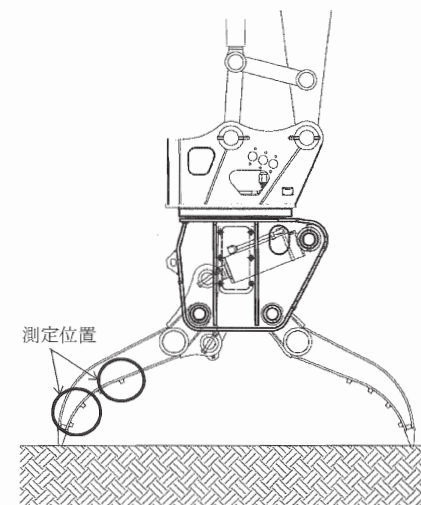


図 10-2 つかみポイント測定

（1）ツース測定方法

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②先端の滑り止め部材からツース先端までの距離Aを測定する。
- ③ツース先端は、いちばん突出している部分にて計測する。滑り止め部材は前後中心部から計測

（2）滑り止め部材測定方法

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②滑り止め部材の突出した部分Bを測定する。

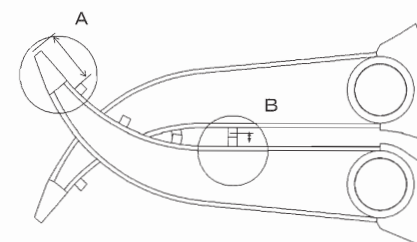


図 10-3 つかみポイント測定部詳細