

丸順重工

適用範囲		型 式		IFZ15	IFZ25	IFZ35	IFZ55	
		質 量 kg		65	90	145	205	
		取付可能機体質量 (単位 t)		1	2	3	5	
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					
		締付トルク	N・m					
			kg・m					
		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						
		伸縮量	mm					
		測定時間	分					
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 10-6 参照	図 10-6 参照	図 10-5 参照	図 10-5 参照	
		基準値	mm	140	140	145	145	
		許容限度	mm	100	100	116	111	
	つかみポイント (すべり止め部材)	つかみポイント B		図 10-6 参照	図 10-6 参照	図 10-5 参照	図 10-5 参照	
		基準値	mm	10	10	12	12	
		許容限度	mm	4	4	4	4	
		つかみポイント						
		基準値	mm					
		許容限度	mm					

解体用つかみ具 (外部シリンダー作動型)

[illegible]

1. つかみポイントの測定

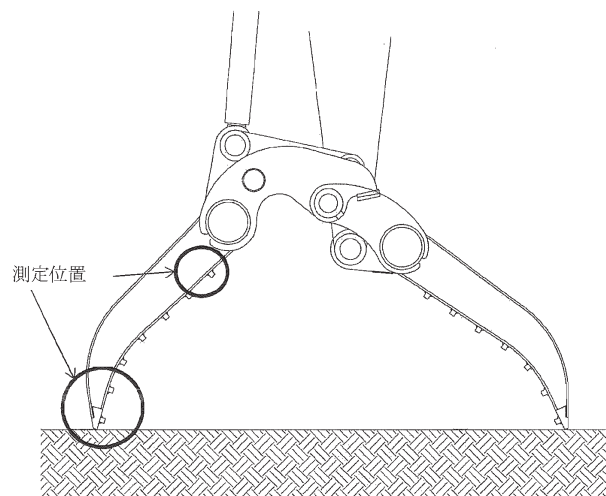


図 10-4 つかみポイント測定

(1) ツース測定方法 (図 10-5)

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②先端から2番目の滑り止め部材中央からツース先端までの距離Aを測定する。
- ③ツース先端は中央部から測定すること。

(2) すべり止め部材測定方法 (図 10-5)

- ①すべり止め部材の突出した部分Bを測定する。

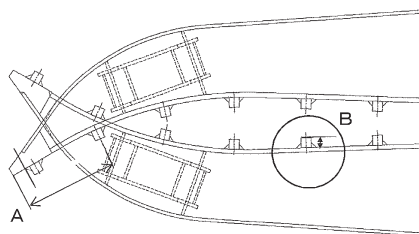


図 10-5 つかみポイント測定部詳細

2. つかみポイントの測定 (型式 Z15、Z25)

(1) ツース測定方法 (図 10-6)

- ①安全のため平らな所で接地させて行うこと。
- ②補強 (丸棒) からツース先端までの距離Aを測定する。
- ③ツース先端は中央部から測定すること。

(2) すべり止め部材測定方法 (図 10-6)

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

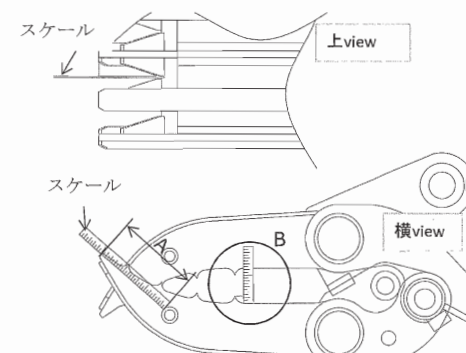


図 10-6 つかみポイント測定部詳細 (型式 Z15、Z25)