

室戸鉄工所

適用範囲		型 式		PF03-2	PF07-2	PF15-2	PF30-2
		質 量 kg		25	65	70	140
		取付可能機体質量（単位 t）		0.5～1	1～2	2～3	3～4
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				
つかみ部	つかみポイント (ツース)	寸法 A					
		基準値	mm	81	88	88	100
		許容限界値	mm	71	78	78	90
	つかみポイント (すべり止め部材)	寸法 B					
		基準値	mm	8	8	8	10
		許容限度	mm	4	4	4	6
	つかみポイント (ツース)	寸法 C					
		基準値	mm	83	114	114	112
		許容限度	mm	73	104	104	102
	つかみポイント (すべり止め部材)	寸法 D					
		基準値	mm	8	8	8	10
		許容限度	mm	4	4	4	6

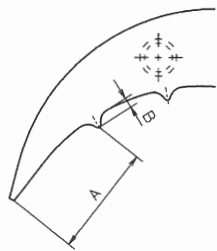
解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

PF40-2	PF60-2	PF120-2	PF200-2				
210	375	510	900				
4～6	6～10	10～15	15～25				
検 査 基 準 値							
128	100	90	100				
118	85	70	80				
11	14	16	19				
6	8	9	10				
159	100	90	100				
149	85	70	80				
11	14	16	19				
6	8	9	10				

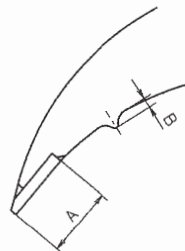
室戸鉄工所

1. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

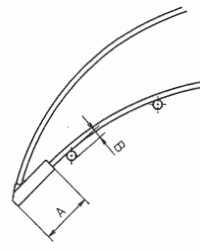
- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置する。
- ②A・B・C・Dの寸法を測定し摩耗状況を確認する。



(PF03~40) (PF30B~40B)
(LF30~40)

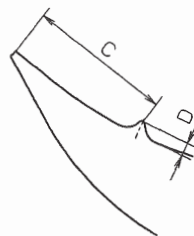


(PF60) (PF60B)
(LF60)

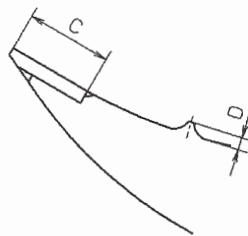


(PF120~200) (PF120B~200B)
(LF120~200)

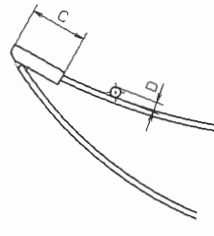
図 11-4 つかみポイント測定（上爪）



(PF03~40) (PF30B~40B)
(LF30~40)



(PF60) (PF60B)
(LF60)



(PF120~200) (PF120B~200B)
(LF120~200)

図 11-5 つかみポイント測定（下爪）

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）