

室戸鐵工所

適用範囲		型 式		PF30B	PF40B	PF60B	PF120B
		質 量 kg		150	235	420	600
		取付可能機体質量（単位 t）		3～4	4～6	6～10	10～15
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	100	128	100	90
		許容限界値	mm	90	118	85	70
	つかみポイント （すべり止め部材）	寸法 B					
		基準値	mm	10	11	14	16
		許容限度	mm	6	6	8	9
	つかみポイント （ツース）	寸法 C					
		基準値	mm	112	159	100	90
		許容限度	mm	102	149	85	70
	つかみポイント （すべり止め部材）	寸法 D					
		基準値	mm	10	11	14	16
		許容限度	mm	6	6	8	9

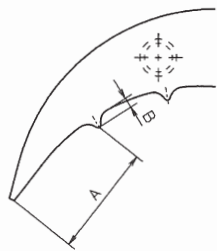
解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

[illegible]

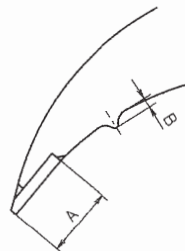
室戸鉄工所

1. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

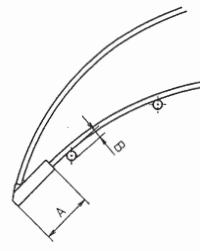
- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置する。
- ②A・B・C・Dの寸法を測定し摩耗状況を確認する。



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

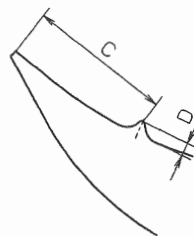


(PF60) (PF60B)
(LF60)

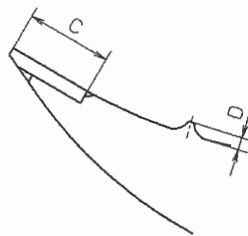


(PF120~200) (PF120B~200B)
(LF120~200)

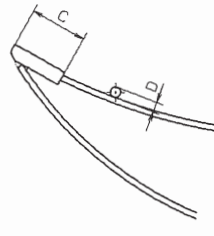
図 11-4 つかみポイント測定（上爪）



(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）