

タグチ工業

適用範囲		型 式		GV-120S	GV-200S	GV-300S	GV-400S
		質 量 kg		870	1.490	2.280	3.410
		取付可能機体質量 (単位 t)		10～14	20～22	30～35	40～45
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	16	16	18	16
		締付トルク	N・m	313	313	450	313
			kg・m	31.9	31.9	45.9	31.9
		取付ボルトサイズ	mm	16	16	18	16
		締付トルク	N・m	313	313	450	313
			kg・m	31.9	31.9	45.9	31.9
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15
		伸縮量 L	mm	30	30	40	40
		測定時間	分	5	5	5	5
つかみ部	つかみポイント (ツース)	つかみポイント A		図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16
		基準値	mm	181	242	269	295
		許容限度	mm	157	212	236	258
		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)	つかみポイント B		図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-16
		基準値	mm	16	25	34	34
		許容限度	mm	8	13	17	17
		つかみポイント C					
		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)

GV-120LP	GV-120LM	GV-200LM	GR-120L	GR-200L	GR-300L	GR-400L	
690	900	1.430	760	1.380	2.200	3.160	
10～14	10～14	20～22	10～14	20～22	30～35	40～45	
検 査 基 準 値							
図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	図 6-15	
30	30	30	30	30	40	40	
5	5	5	5	5	5	5	
図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
181	181	242	167	277	269	329	
157	157	212	125	208	202	247	
図 6-16	図 6-16	図 6-16	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
16	16	25	25	38	50	50	
8	8	13	13	19	25	25	
			図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
			50	64	75	75	
			25	32	38	38	

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①つかみ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（シリンダー最縮長）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き、a のストップバルブ（開閉ライン）を左右とも閉じる。
- ③L 寸法を測定し、5 分間経過後に再度 L 寸法を測定、その差を伸縮量とする。

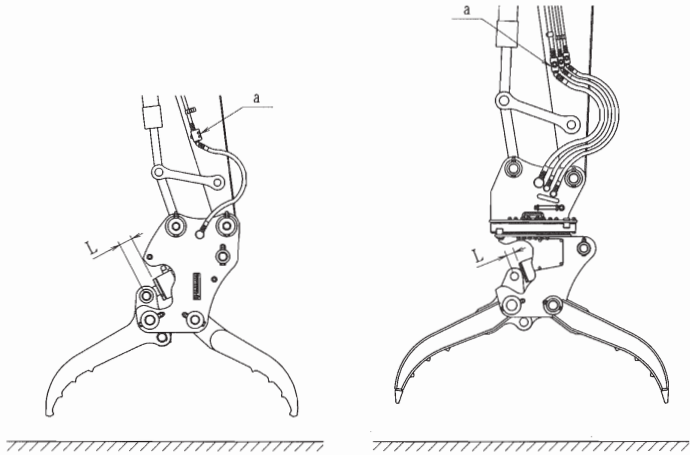


図 6-15 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. つかみポイントの測定

- ①全開状態（シリンダー最伸長）で A 寸法、B のつかみポイント間の寸法を測定する。

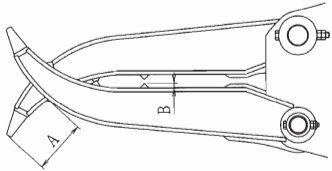


図 6-16 つかみポイントの測定

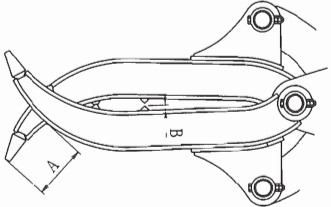


図 6-17 つかみポイントの測定

- ② A ～ C の寸法を測定する

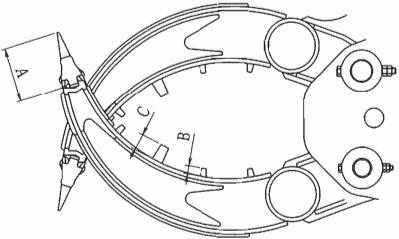


図 6-18 つかみポイントの測定