

適用範囲		型 式		GR-120	GR-200	GR-300	GR-400
		質 量 kg		720	1,390	2,250	3,240
		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				
		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 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	167	277	269	329
		許容限度	mm	125	208	202	247
		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 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	25	38	50	50
		許容限度	mm	13	19	25	25
		つかみポイント C		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	50	64	75	75
		許容限度	mm	25	32	38	38

[illegible]

タグチ工業

1. つかみポイントの測定

①全閉状態（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。

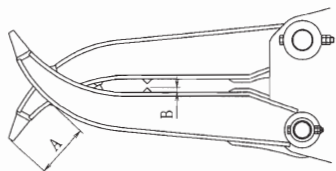


図 6-16 つかみポイントの測定

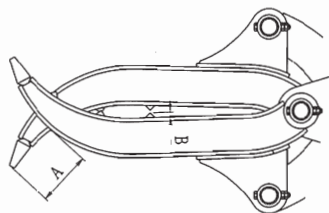


図 6-17 つかみポイントの測定

②A～Cの寸法を測定する

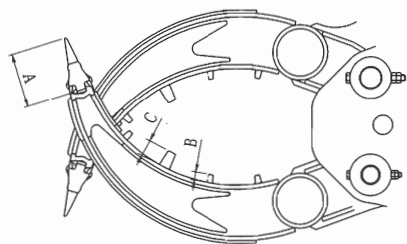


図 6-18 つかみポイントの測定

③A～Bの寸法を測定する

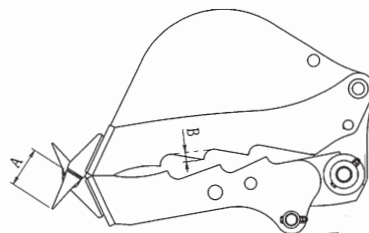


図 6-19 つかみポイントの測定