# 飯田鉄工

適用範囲		型式		HS-30L	HS-40L	HS-60L	HS-80L
		質 量 kg		57	63	103	110
		適用号機			18123~		~18209
		取付ショベル ton		~1	~1.8	1.5~2.7	~2
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検	査 ៛	甚 準	値
旋回装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N·m				
			kg•m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			$N \cdot m$				
			kg•m				
油圧	開閉シリンダー	伸縮量	mm	10	10	10	10
圧装置		測定時間	分	3	3	3	3
	つかみポイント (ツース)	新品時	mm	65	85	100	80
		限界値	mm	47	60	70	55
			mm				
			mm				
			mm				
つかみ			mm				
み部	つかみポイント (すべり止め部材)	新品時	mm	8	9	12	10
		限界値	mm	4	5	6	5
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
その他							

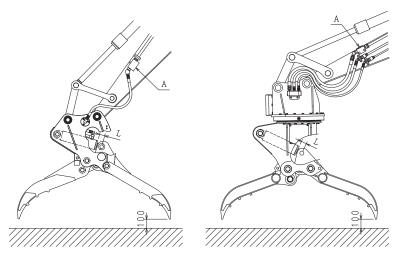
# 解体用つかみ具(内部シリンダー作動型)

HS-80L	HS-150L	HS-150L	HS-250L	HS-250L	HS-450L	HS-500L	HS-700L
155	190	225	330	370	690	815	1240
18210~	~18172	18230∼	~15880	15881~			10301~
3~3.9	~4	4~5	~8	~8	~14	~18	~21
		検	查	甚 準	値		
10	10	10	10	10	10	10	10
3	3	3	3	3	3	3	3
135	135	135	135	172	174	174	226
110	110	110	110	135	137	137	180
12	12	15	12	17	20	16	25
6	6	8	6	9	10	8	13

#### 飯田鉄工

#### 開閉シリンダー伸縮量の測定(パイロットチェック弁なしの場合)

- ①つかみ具を地面から 100m程度浮かせた状態で爪を全開状態 (シリンダー最縮) にて行う。
- ②パワーショベルのエンジンを停止してから配管内の圧力を抜き、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、3分経過後に再度L寸法を測定、その差を伸縮量とする。



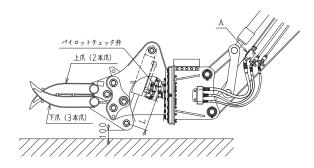
パイロットチェック弁内蔵の場合、パイロットポートからのリークにより 爪が自然降下する為、全閉姿勢で測定する。 (別図参照)

図 開閉シリンダーの伸縮量測定

### 解体用つかみ具(内部シリンダー作動型)

### 開閉シリンダー伸縮量の測定(パイロットチェック弁内蔵の場合)

- ①下爪 (3 本爪) を下にして、つかみ具を地面から 100mm 程度浮かせた状態で爪を全閉状態 (シリンダー最伸) にて行う。
- ②パワーショベルのエンジンを停止してから配管内の圧力を抜き、Aのストップバルブ (開閉ライン) を左右とも閉じる。
- ③ L 寸法を測定し、3 分経過後に再度 L 寸法を測定、その差を伸縮量とする。

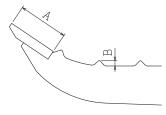


HSR-250L ~ ‡ 14536 HSR-450L ~ ‡ 14828 及びオプションでパイロットチェック弁を内蔵した場合。

図 開閉シリンダーの伸縮量測定

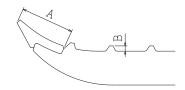
## つかみポイント (すべり止め部材) の測定

A先端ツース、Bすべり止め部材の寸法を測定する。



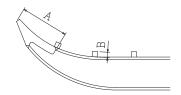
(HS-30L~60L) (HS-80L#18209まで)

つかみポイント測定



(HS-80L#18210~) (HS-150L~700L) (HSR-80L~150L) (HSR-250L#15685\*\*\text{c}) (HSR-250L#15715)

つかみポイント測定



(HS-500N~1200N) (HSR-250L#15686~15687) (HSR-250L#15726~) (HSR-250LE, 250LEB) (HSR-450L, 450LE) (HSR-700L)

つかみポイント測定