

飯田鉄工

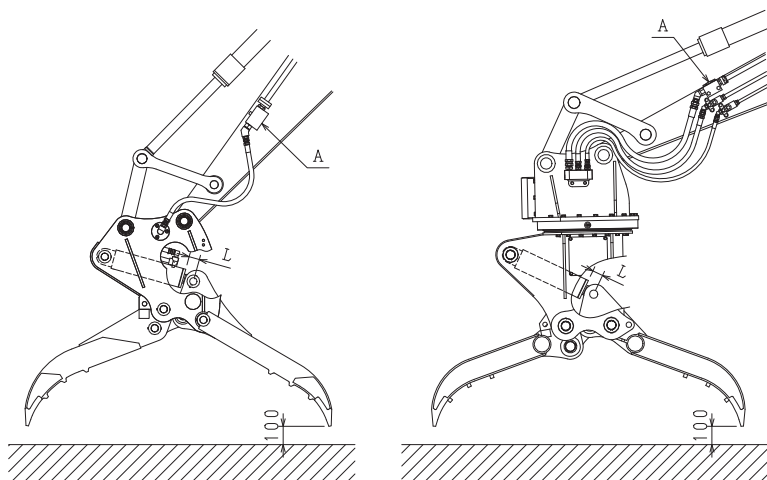
適 用 範 囲		型 式		HS-30L	HS-40L	HS-60L	HS-80L
		質 量 kg		57	63	103	110
		適用号機			18123～		～18209
		取付シヨベル ton		～1	～1.8	1.5～2.7	～2
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
旋 回 装 置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
油 圧 装 置	開閉シリンダー	伸縮量	mm	10	10	10	10
		測定時間	分	3	3	3	3
つ か み 部	つかみポイント （ソース）	新品時	mm	65	85	100	80
		限界値	mm	47	60	70	55
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
	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 査 基 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

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 100mm 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。

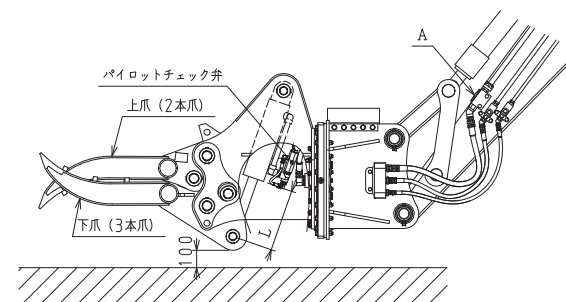


パイロットチェック弁内蔵の場合、パイロットポートからのリークにより爪が自然降下する為、全閉姿勢で測定する。（別図参照）

図 開閉シリンダーの伸縮量測定

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開状態（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。
- 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。

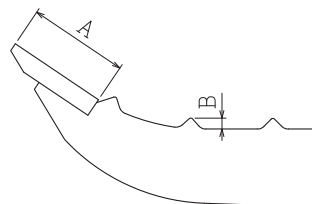


HSR-250L ~#14536
HSR-450L ~#14828
及びオプションでパイロットチェック弁を内蔵した場合。

図 開閉シリンダーの伸縮量測定

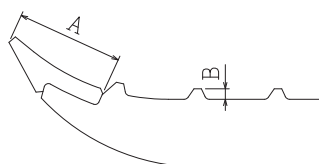
つかみポイント（すべり止め部材）の測定

A先端ソース、Bすべり止め部材の寸法を測定する。



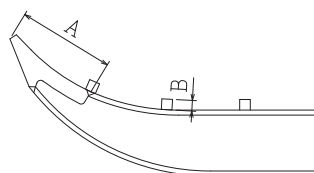
(HS-30L~60L)
(HS-80L#18209まで)

つかみポイント測定



(HS-80L#18210~) (HS-150L~700L)
(HSR-80L~150L)
(HSR-250L#15685まで) (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