

飯田鉄工

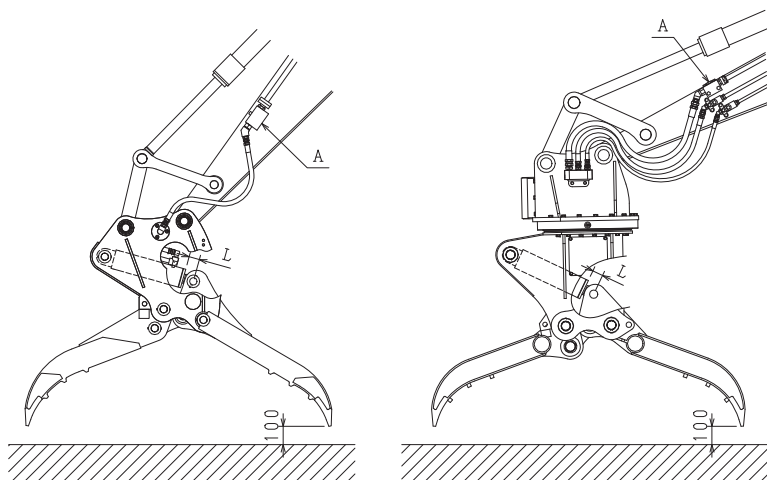
適 用 範 囲		型 式		HS-400N	HS-500N	HS-700N	HS-1000N
		質 量 kg		625	920	1340	1600
		取付ショベル ton		～10	～18	～21	～25
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
旋回装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
		ボルトサイズ 締付トルク	mm				
			N・m				
			kg・m				
油圧装置	開閉シリンダー	伸縮量	mm	10	10	10	10
		測定時間	分	3	3	3	3
つかみ部	つかみポイント （ソース）	新品時	mm	172	174	226	226
		限界値	mm	135	137	180	180
			mm				
			mm				
			mm				
			mm				
	つかみポイント （すべり止め部材）	新品時	mm	19	25	38	38
		限界値	mm	10	13	19	19
			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-1200N							
2010							
～33							
検 査 基 準 値							
10							
3							
253							
198							
38							
19							

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。

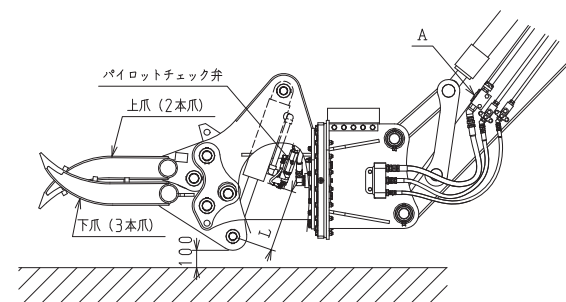


パイロットチェック弁内蔵の場合、パイロットポートからのリークにより爪が自然降下する為、全閉姿勢で測定する。（別図参照）

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。

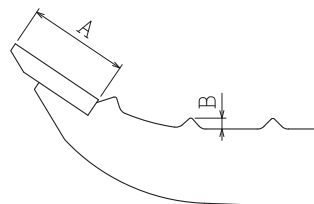


HSR-250L ~#14536
HSR-450L ~#14828
及びオプションでパイロットチェック弁を内蔵した場合。

図 開閉シリンダーの伸縮量測定

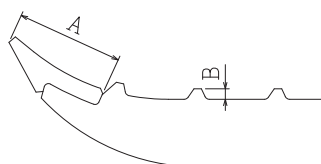
つかみポイント（すべり止め部材）の測定

A先端ソース、Bすべり止め部材の寸法を測定する。



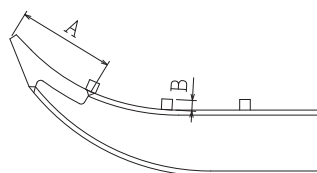
(HS-30L~60L)
(HS-80L#18209まで)

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