

松本製作所

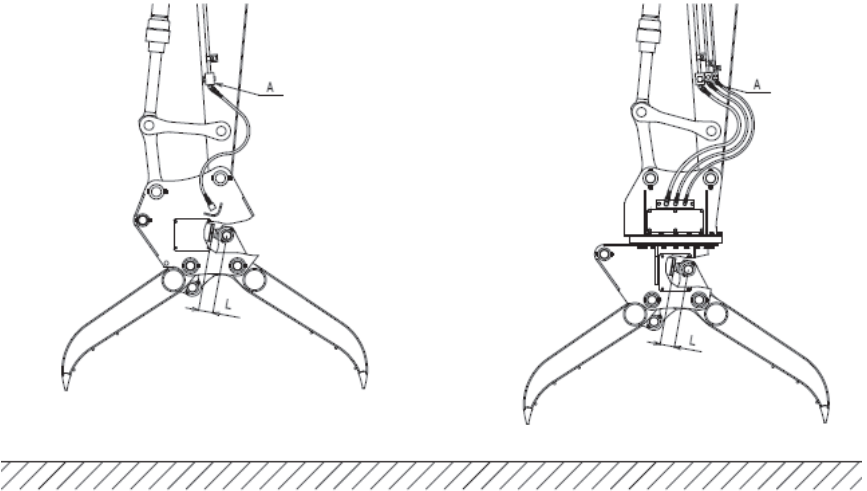
適 用 範 囲		型 式		MR-20	MR-30	MR-40	MR-60
		質 量 kg		150	260	300	460
		取付可能機体質量（単位 t）		2.0～2.5	2.5～3.0	3.5～5.5	5.5～9.0
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
旋 回 装 置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ （外輪）	mm	M10	M10	M10	M12
		締付トルク	N・m	56.8	56.8	56.8	98.0
			kg・m	5.8	5.8	5.8	10.0
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm	M10	M10	M10	M12
		締付トルク	N・m	56.8	56.8	56.8	98.0
			kg・m	5.8	5.8	5.8	10.0
油 圧 装 置	シリンダー	開閉シリンダー					
		伸縮量（ ）	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	3	3	3	3
つ か み 部	つかみポイント （ソース）	つかみポイント（A）					
		基準値（新品時）	mm	118	135	157	93
		許容限度	mm	105	125	145	62
		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）					
		基準値（新品時）	mm	8	8	9	13
		許容限度	mm	6	6	7	9

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

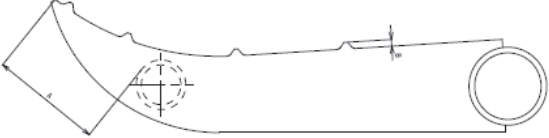
MR-120	MR-200	MR-300					
800	1,500	2,400					
9.0～16.0	17.0～20.0	21.0～30.0					
検 査 基 準 値							
M16	M18	M18					
254.8	352.8	352.8					
26.0	36.0	36.0					
M16	M18	M18					
254.8	352.8	352.8					
26.0	36.0	36.0					
20	20	20					
3	3	3					
117	114	161					
78	76	107					
16	19	25					
10	12	16					

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①ショベル本体は堅固で平坦な場所に設置すること。
- ②つかみ具を地面から浮かせ且つ水平な状態で爪を最大開口まで開く（シリンダー最縮状態）
- ③ショベルのエンジンを停止してから油圧ホースの残圧を抜き、Aのストップバルブ（爪開閉ライン）を左右とも閉じる。
- ④L寸法を測定し、3分間経過後に再度L寸法を測定し、その差を伸縮量とする。



MR-20 MT-10
MR-30 MT-15
MR-40 MT-20
MT-40



MR-60 MT-60
MR-120 MT-120
MR-200 MT-200
MR-300 MT-300

