

松本製作所

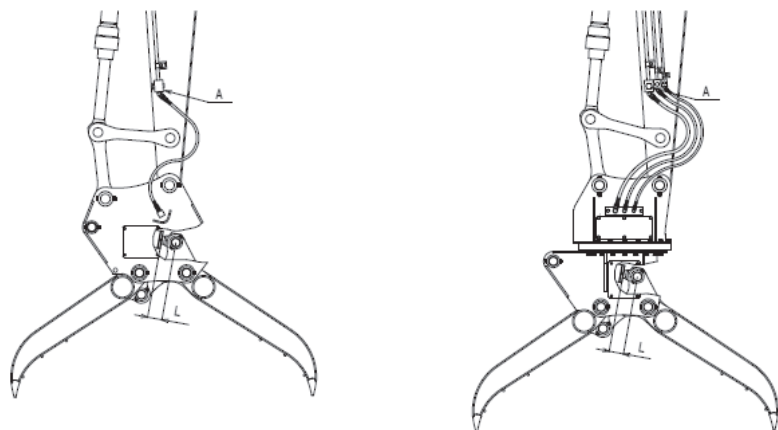
適 用 範 囲		型 式		MT-10	MT-15	MT-20	MT-40
		質 量 kg		50	80	160	220
		取付可能機体質量（単位 t）		～0.6	0.7～1.9	2.0～3.5	3.5～5.5
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値			
旋 回 装 置	旋回ベアリング	取付ボルトサイズ （外輪）	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
油 圧 装 置	シリンダー	開閉シリンダー					
		伸縮量（ ）	mm	20	20	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	80	100	135	157
		許容限度	mm	70	90	125	145
		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	6	7	8	9
		許容限度	mm	4	5	6	7

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

MT-60	MT-120	MT-200	MT-300				
360	600	1,150	1,900				
5.5～9.0	9.0～16.0	17.0～20.0	21.0～30.0				
検 査 基 準 値							
20	20	20	20				
3	3	3	3				
93	117	114	161				
62	78	76	107				
13	16	19	25				
9	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

