

室戸鉄工所

適用範囲		型 式		GF30	GF40	GF60	GF120
		質 量 kg		165	245	405	530
		取付可能機体質量（単位 t）		3～4	4～6	6～10	10～15
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	mm				
		締付トルク	N・m				
			kg・m				
		取付ボルトサイズ	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 （ツース）	寸法A					
		基準値	mm	100	128	100	90
		許容限界値	mm	90	118	85	70
	つかみポイント （すべり止め部材）	寸法B					
		基準値	mm	10	12	15	16
		許容限度	mm	6	7	10	10
	つかみポイント （ツース）	寸法C					
		基準値	mm	112	159	100	90
		許容限度	mm	102	149	85	70
	つかみポイント （すべり止め部材）	寸法D					
基準値		mm	10	12	15	16	
許容限度		mm	6	7	10	10	

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GF200	GF300						
870	1650						
15~25	25~35						
検 査 基 準 値							
30	30						
3	3						
100	244						
80	220						
19	22						
14	17						
100	244						
80	220						
19	22						
14	17						

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置すること。
- ②つかみ具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、爪を最大まで（シリンダー最伸縮状態）開く。
- ③本体のエンジンを停止してからホース内の残圧を抜いて、Aのストップバルブを閉じる。
- ④L寸法の測定を実施し、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。

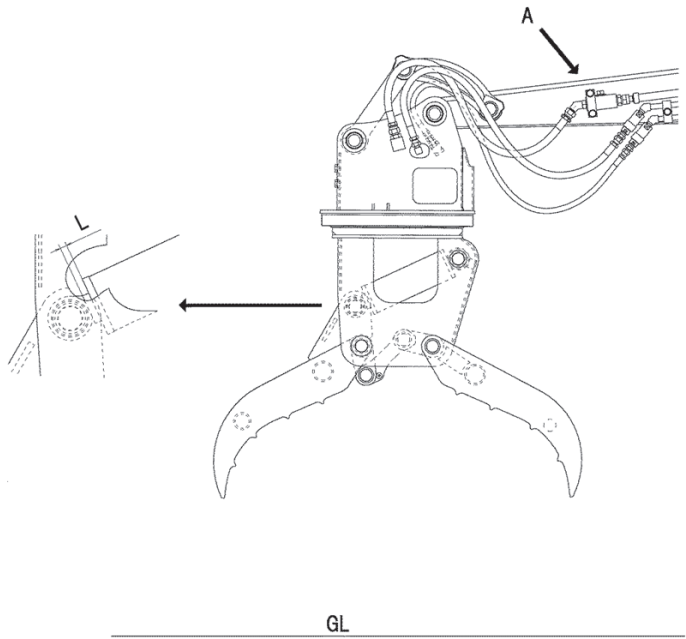


図 11-1 開閉シリンダーの伸縮量測定

2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

- ①安全のため本体を平らで堅固な場所に設置する。
- ②A・B・C・Dの寸法を測定し摩耗状況を確認する。

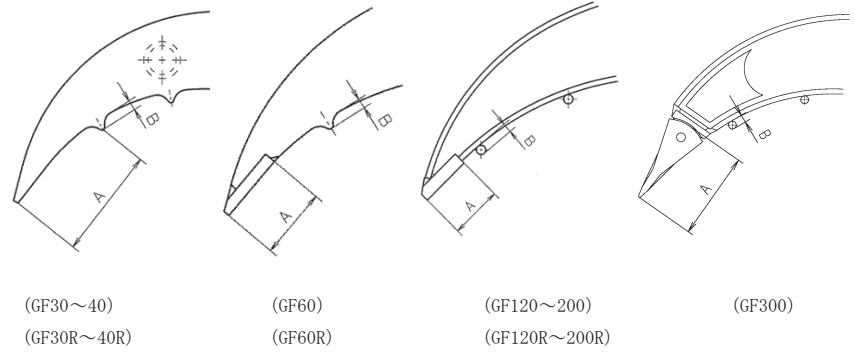


図 11-2 つかみポイント測定（上爪）

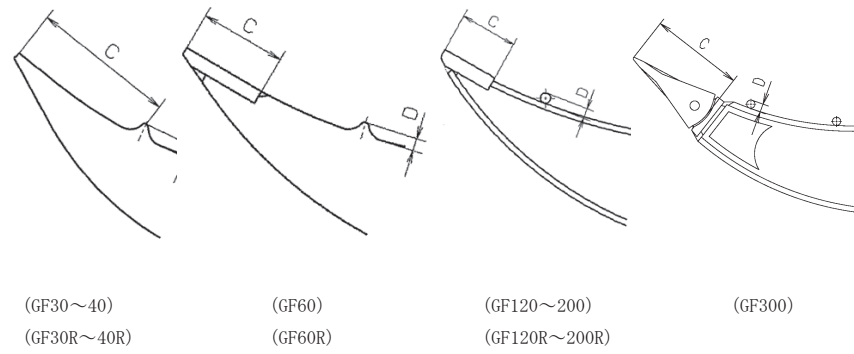


図 11-3 つかみポイント測定（下爪）