適用範囲		型　式		SG70	SG120	SG200	
		質　量　kg		575	1,020	1,625	
		取付可能機体質量（単位 t）		6～9	10～16	19～21	
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	14	16	16	
		締付トルク	N・m	200	350	350	
			kg・m	20	35	35	
		取付ボルトサイズ	mm	14		20	
		締付トルク	N・m	180 ※※		550	
			kg・m	18 ※※		55	
油圧装置	開閉シリンダー（図 7-7-1, 図 7-7-2 参照）	開閉シリンダーの伸縮量					
		許容限度量	mm	30	50	50	
		測定時間	分	5	5	5	
圧砕・切断部	つかみポイント（ツース）	つかみポイントの摩耗（図 7-7-3 参照）					
		基準寸法	mm	155	180	200	
		許容限度寸法	mm	120	137	157	
		摩耗限度	R	15	15	20	
	つかみポイント（すべり止め部材）	つかみポイント（大）の摩耗（図 7-7-4 参照）					
		基準寸法	mm	27	35	35	
		許容限度寸法	mm	10	10	10	
		つかみポイント（小）の摩耗（図 7-7-5 参照）					
		基準寸法	mm	25	25	35	
		許容限度寸法	mm	10	10	10	

※※六角ボルトの締付トルク値

検　査　基　準　値							

1．開閉シリンダー伸縮量の測定

注意：測定は平坦な場所で、油温 55℃以下で行うこと。

（1）1本シリンダータイプの開閉シリンダー伸縮量測定

①エンジンを始動させ、アタッチメントの開閉シリンダーのメインシリンダが上側・開閉シリンダー駆動部（ピストンロッド）が下側（図 7-7-1 参照）の位置になるようアタッチメントを旋回させる。

②アタッチメントのフレーム中心が水平（図 7-7-1 参照）かつフレーム正面が鉛直（図 7-7-2 参照）になるように、アタッチメントの位置を調整する。

③アタッチメントのアームを最大開口まで開く。

④エンジンを停止させ、ストップバルブを閉める。（このとき、油圧ショベルアームに接続されたホースを取り外し、キャップを取り付けておくことが望ましい。）

⑤この状態で 5 分間放置してから、開閉シリンダーの伸縮量を測定する。

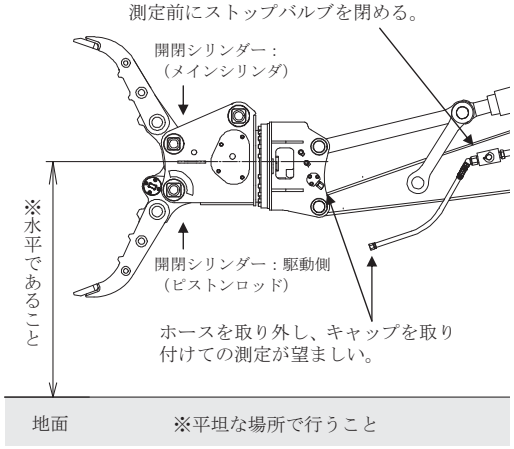

図 7-7-1　開閉シリンダーの伸縮量測定

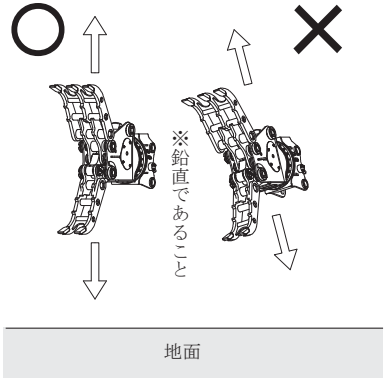

図 7-7-2　開閉シリンダーの伸縮量測定

2．つかみポイント（ツース）の測定

下図の各寸法を測定する。

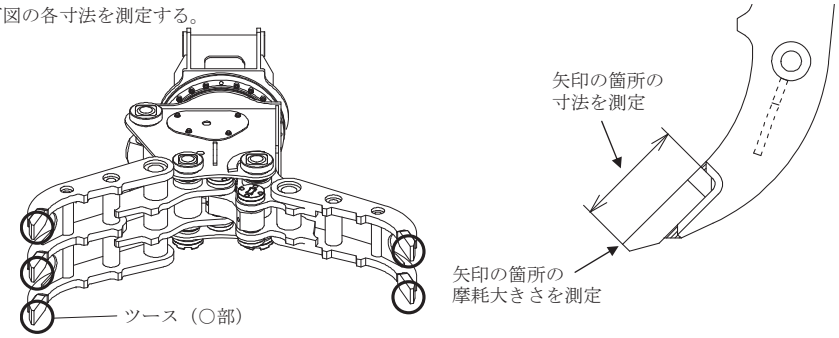

図 7-7-3　つかみポイント（ツース）の測定箇所

3．つかみポイント（すべり止め部材）の測定

下図の各寸法を測定する。

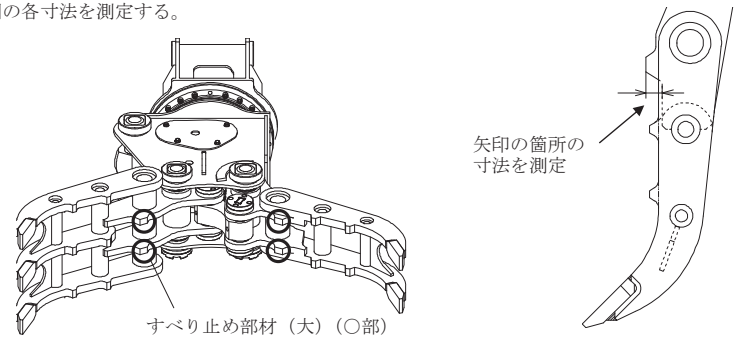

図 7-7-4　つかみポイント（大）の測定箇所

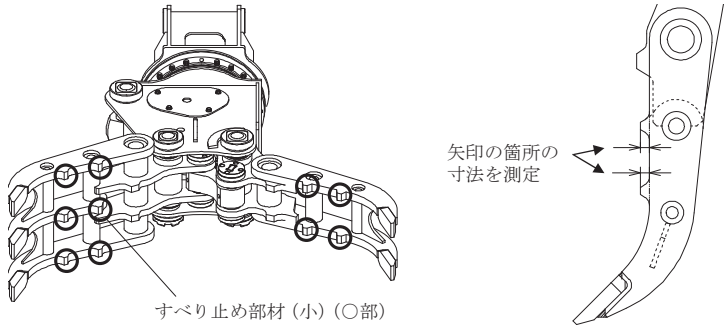

図 7-7-5　つかみポイント（小）の測定箇所