

適用範囲		型 式		ASG-130R	ASG-130R	ASG-130RDF	
		質 量 kg		930	970	1000	
				～ASG13G566	ASG13H572～		
		取付可能機体質量（単位 t）		10～16	10～16	10～16	
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	16	16	16	
		締付トルク	N・m	274	274	274	
			kg・m	28	28	28	
		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 （図 1-18 参照）	開閉シリンダー					
		伸縮量（ ）	mm	20	20	20	
		測定時間	分	3	3	3	
つかみ部	つかみポイント （ツース）	つかみポイント（A）		図 1-20 参照	図 1-20 参照	図 1-20 参照	
		基準値	mm	80 ASG13G114～	80	80	
		許容限度	mm	58	58	58	
		つかみポイント（A）					
		基準値	mm	60 ～ASG13G113			
		許容限度	mm	41			
	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	mm	16	16	16	
		許容限度	mm	12	12	12	

[illegible]

オカダアイヨン

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①測定具を地面から浮かせた状態で垂直に保持し、アームを全開状態（シリンダー収縮）で行う。
- ②ショベルのエンジンを停止してからホース内の残圧を抜き、aのストップバルブを閉じる。
- ③L部の寸法測定を行い、3分間経過後に再度L部の寸法測定し、その差を伸縮量とする。

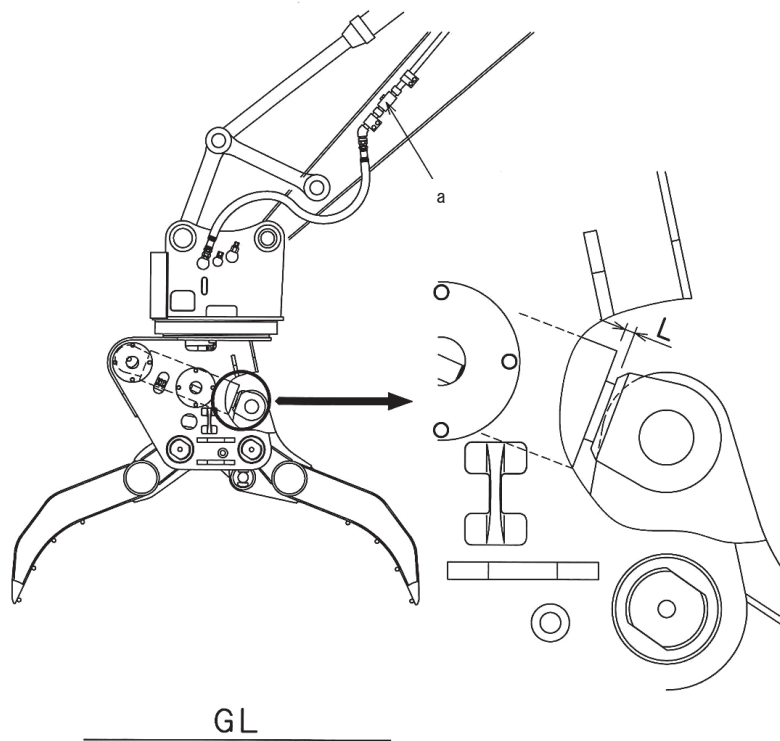


図 1-18 開閉シリンダーの伸縮量測定

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

2. つかみポイント（すべり止め部材）の測定

- 【注意】 安全のため平らな所で接地させて行うこと。
A先端ツース・Bすべり止め部材の寸法を測定する。

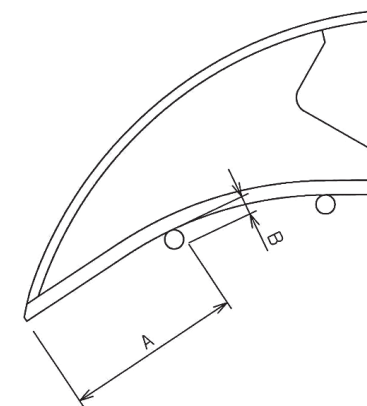


図 1-19 つかみポイント測定 OSG10R ASG-30R

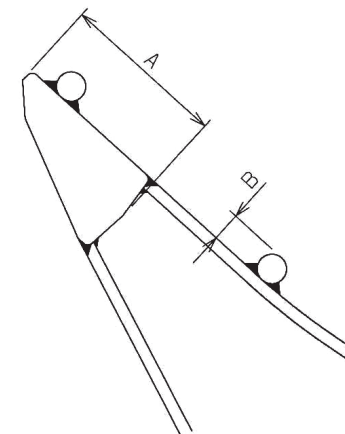


図 1-20 つかみポイント測定 ASG-210R ASG-130R ASG-130RDF ASG-60R OSG 25R