

タグチ工業

適 用 範 囲		型 式		GV-08L	GV-15L	GV-30L	GV-40L
		質 量 kg		65	110	140	240
		取付可能機体質量（単位 t）		0.7～1.5	1.2～3	3～4	4～5
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		図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17
		伸縮量L	mm	20	20	20	20
		測定時間	分	5	5	5	5
つ か み 部	つかみポイント （ソース）	つかみポイントA		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	63	81	94	131
		許容限度	mm	53	71	84	113
		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		図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18
		基準値	mm	10	12	16	12
		許容限度	mm	5	6	8	6

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GV-60L	GV-120L	GV-200L	GV-300L	GV-400L	GV-120LM	GV-200LM	
370	570	1.080	1.660	2.480	900	1.430	
6～8	12～14	20～22	30～37	40～45	12～14	20～22	
検 査 基 準 値							
図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17	
20	30	30	30	30	30	30	
5	5	5	5	5	5	5	
図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
151	181	242	269	295	181	242	
130	157	212	236	258	157	212	
図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18	
16	16	25	34	34	16	25	
8	8	13	17	17	8	13	

1. 開閉シリンダー伸縮量の測定

- ①つかみ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（シリンダー最縮長）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（開閉ライン）を左右とも閉じる。
- ③L 寸法を測定し、5 分間経過後に再度 L 寸法を測定、その差を伸縮量とする。

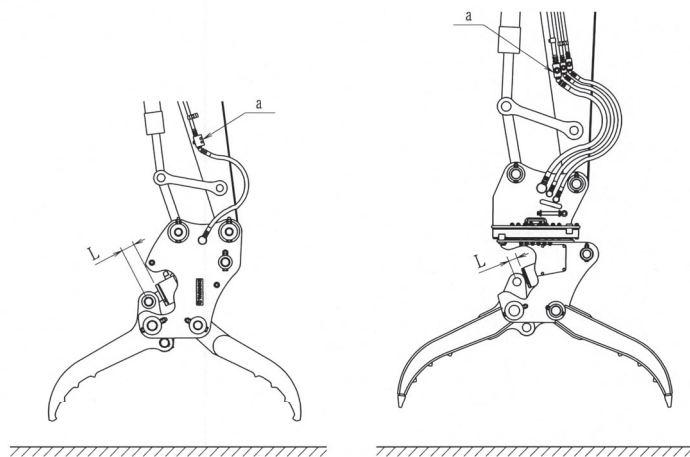


図 6-17 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. つかみポイントの測定

- ①全閉状態（シリンダー最伸長）で A 寸法、B のつかみポイント間の寸法を測定する。

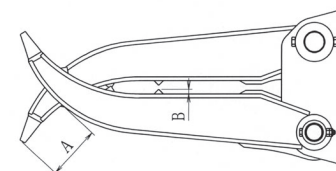


図 6-18 つかみポイントの測定

- ② A～C の寸法を測定する

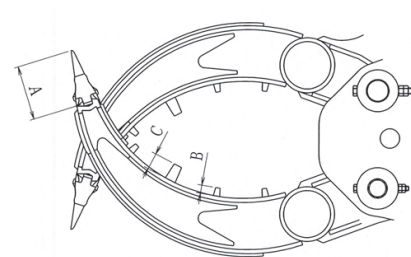


図 6-19 つかみポイントの測定