

タグチ工業

適用範囲		型 式		GV-200LDM5A	GV-200SDM5A		
		質 量 kg		1.540	1.890		
		取付可能機体質量（単位 t）		20～22	20～22		
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		
		締付トルク	N・m		313		
			kg・m		31.9		
		取付ボルトサイズ	mm		16		
		締付トルク	N・m		13		
			kg・m		31.9		
油圧装置	シリンダー	開閉シリンダー		図 6-17	図 6-17		
		伸縮量 L	mm	30	30		
		測定時間	分	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		
		基準値	mm	242	242		
		許容限度	mm	212	212		
		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		
		基準値	mm	25	25		
		許容限度	mm	13	13		
		つかみポイント C					
		基準値	mm				
		許容限度	mm				

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GR-120L	GR-200L	GR-300L	GR-400L				
750	1.380	2.200	3.160				
12～14	20～22	30～37	40～45				
検 査 基 準 値							
図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17				
30	30	40	40				
5	5	5	5				
図 6-19	図 6-19	図 6-19	図 6-19				
167	277	269	329				
125	208	202	247				
図 6-19	図 6-19	図 6-19	図 6-19				
25	38	50	50				
13	19	25	25				
図 6-19	図 6-19	図 6-19	図 6-19				
50	64	75	75				
25	32	38	38				

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（シリンダー最伸長）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。

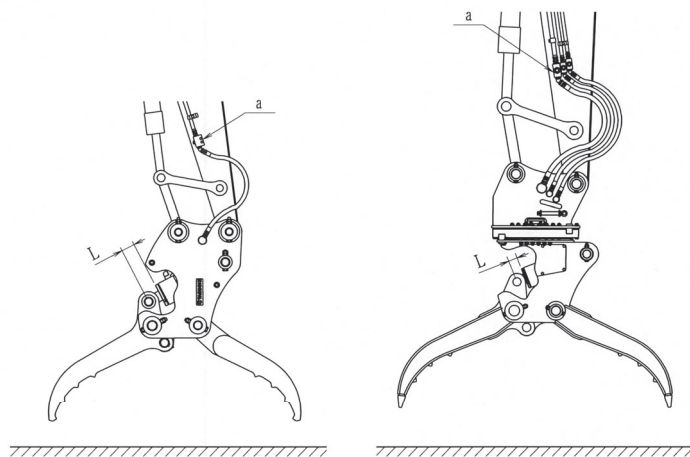


図 6-17 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

2. つかみポイントの測定

- ①全開状態（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。

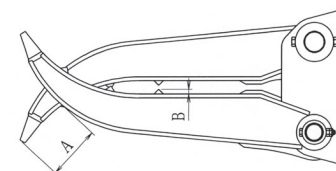


図 6-18 つかみポイントの測定

- ② A～C の寸法を測定する

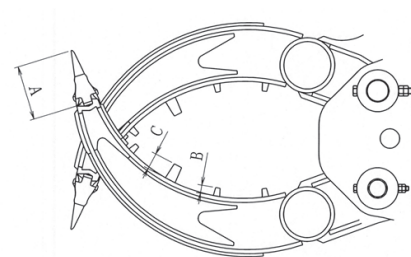


図 6-19 つかみポイントの測定