

タグチ工業

適 用 範 囲		型 式		GV-15S	GV-30S	GV-40S	GV-60S
		質 量 kg		110	190	310	520
		取付可能機体質量（単位 t）		1.2～3	3～4	4～5	6～8
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	10	10	12	12
		締付トルク	N・m	72.5	72.5	128	128
			kg・m	7.4	7.4	13.1	13.1
		取付ボルトサイズ （内輪）	mm	10	10	12	12
		締付トルク	N・m	72.5	72.5	128	128
			kg・m	7.4	7.4	13.1	13.1
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	61	94	131	151
		許容限度	mm	51	84	113	130
		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	12	16	12	16
		許容限度	mm	6	8	6	8

解体用つかみ具（内部シリンダー作動型）

GV-120S	GV-200S	GV-300S	GV-400S				
870	1.490	2.300	3.450				
12～14	20～22	30～37	40～45				
検 査 基 準 値							
16	16	18	16				
313	313	450	313				
31.9	31.9	45.9	31.9				
16	16	18	16				
313	313	450	313				
31.9	31.9	45.9	31.9				
図 6-17	図 6-17	図 6-17	図 6-17				
30	30	40	40				
5	5	5	5				
図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18				
181	242	269	295				
157	212	236	258				
図 6-18	図 6-18	図 6-18	図 6-18				
16	25	34	34				
8	13	17	17				

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。

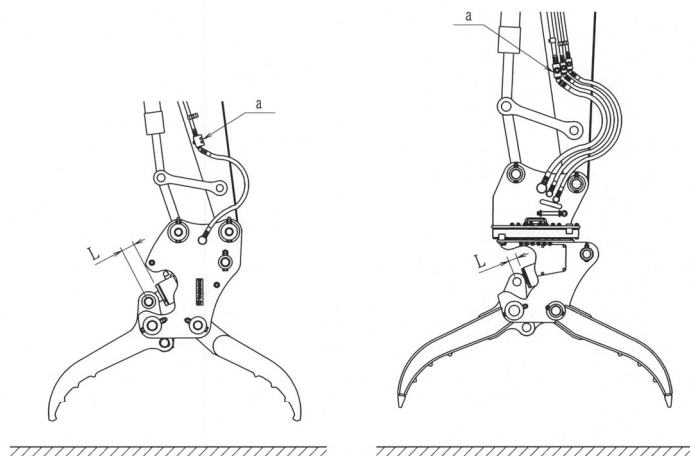


図 6-17 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

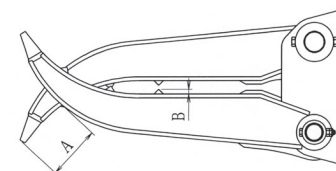


図 6-18 つかみポイントの測定

- ② A～C の寸法を測定する

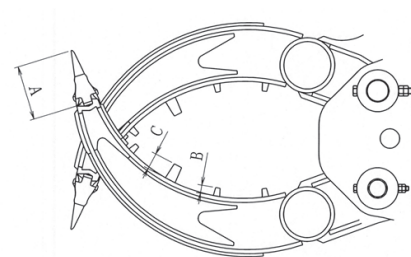


図 6-19 つかみポイントの測定