

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	

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				

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。

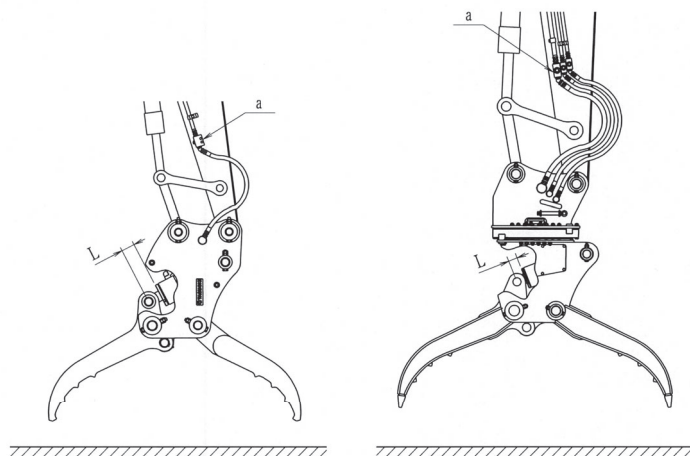


図 6-17 開閉シリンダーの伸縮量測定姿勢

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。

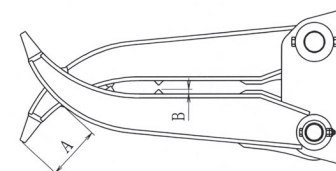


図 6-18 つかみポイントの測定

- ②A～Cの寸法を測定する

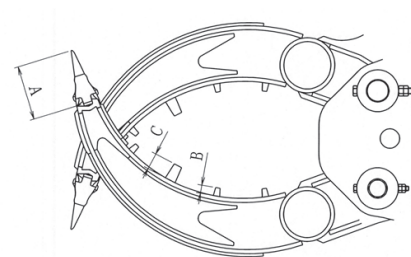


図 6-19 つかみポイントの測定