

タグチ工業

適用範囲		型 式		GT-08	GT-15	GT-30	GT-40
		質 量 kg		60	110	170	230
		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					
		伸縮量	mm				
		測定時間	分				
つかみ部	つかみポイント（ソース）	つかみポイントA		図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20
		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 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20
		基準値	mm	10	12	16	16
		許容限度	mm	5	6	8	8

解体用つかみ具（外部シリンダー作動型）

GT-60	GT-120	GT-200	GT-300	GT-400	GT-60DM5	GT-200DM5	
380	610	1.140	1.850	2.470	820	1.600	
6～8	12～14	20～22	30～37	40～45	6～8	20～22	
検 査 基 準 値							
図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	
151	181	242	269	295	151	242	
130	157	212	258	258	130	212	
図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	図 6-20	
16	16	25	34	34	16	25	
8	8	13	17	17	8	13	

1. 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。

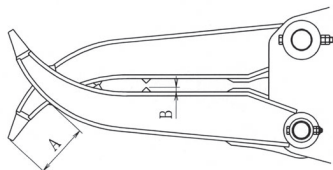


図 6-20 つかみポイントの測定

②A～Cの寸法を測定する

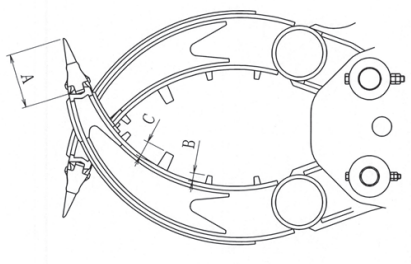


図 6-21 つかみポイントの測定