

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX70-3	ZX70BL-3	ZX70LC-3	ZX70LCBL-3	ZX75US-3	
		適用号機		1P1-80000~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P3-60001~	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値					
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度							
		ハイアイドリング	min <sup>-1</sup>	1950±100	1950±100	1950±100	1950±100	1950±100	
		ローアイドリング	min <sup>-1</sup>	1000±100	1000±100	1000±100	1000±100	1000±100	
		(冷却水温) (作動油温)	(°C)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	弁すき間							
		吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	
		排気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	
		(測定条件)	( )	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	MPa	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	
		(冷却水温) (回転速度)	(°C) (min <sup>-1</sup> )	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	
走行性能	最高速度	ゴム	S/ 3回転	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	13.3±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	
		鉄							
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	ゴム ベルト	mm	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)
			鉄	mm	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)
		リンクピッチの伸び	鉄	mm	617	617	617	617	617
			ゴム	mm	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで
履板取付け 締付けトルク	履板取付け 締付けトルク	N・m	245	245	245	245	245		
		kgf・m	25	25	25	25	25		
		(測定方法・条件)		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	

★印：新車基準値を表す。

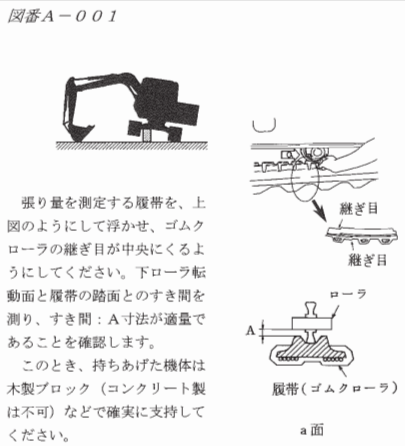
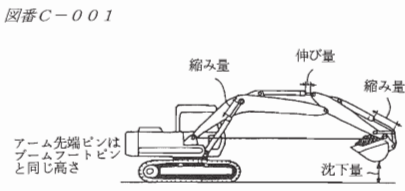
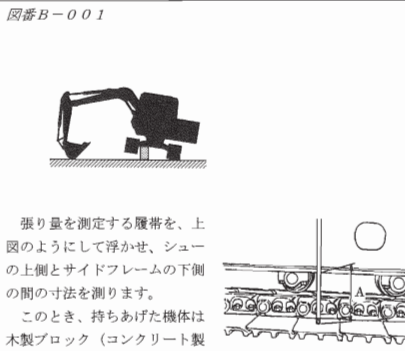
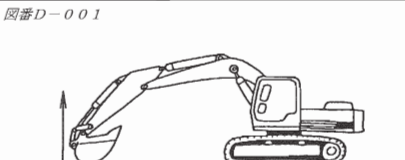
ZX75USBL-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX110BL-3	ZX110M-3	ZX120-3	ZX120BL-3	ZX135US-3	ZX135USBL-3
1P3-60001~	1P6-50001~	1R7-20000~	1R7~20000	1R8~20000	1R1-80001~	1R1-80001~	1R4-80003~	1R4-80003~
検査基準値								
1950±100	1950±100	1700±50	1700±50	1700±50	1700±50	1700±50	1700±50	1700±50
1000±100	1000±100	1050±50	1050±50	1050±50	1050±50	1050±50	1050±50	1050±50
(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)
0.40	0.40	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15
0.40	0.40	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15
(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2
(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)
16.7	16.7	16.7	16.7	16.7	16.7	16.7	16.7	16.7
170	170	170	170	170	170	170	170	170
5.5~6.5	5.5~6.5	7~8	7~8	7~8	7~8	7~8	7~8	7~8
ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン~ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)
13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	14.7±1.5 ジャッキ アップし空転	14.7±1.5 ジャッキ アップし空転	23.9±2.0 ジャッキ アップし空転	23.9±2.0 ジャッキ アップし空転
該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし クローラの履目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)
250~280 (図番B-001)	210~235 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)
617	616	687.4	687.4	687.4	687.4	687.4	687.4	687.4
4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで
245	250	410	410	410	410	410	410	410
25 トルクレンチ	25 トルクレンチ	42 トルクレンチ	42 トルクレンチ	42 トルクレンチ	42 トルクレンチ	42 トルクレンチ	42 トルクレンチ	42 トルクレンチ

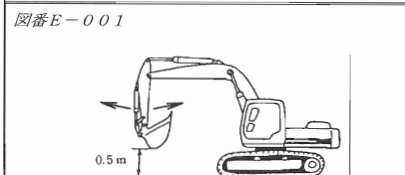
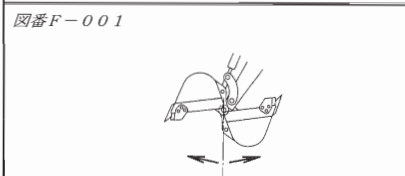
日立建機

適用範囲			モデル名	ZX70-3	ZX70BL-3	ZX70LC-3	ZX70LCBL-3	ZX75US-3
適用号機			1P1-80001~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P3-60001~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機	自然降下	バケット先端位置	mm	100	100	100	100	100
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (°C) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10
			縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10
			伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10
			縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)
	ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10	≤10	≤10	≤10	≤10	
		伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)	
測定時間 (作動油温)	(min) (°C)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)		
	(作動油温)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)		
作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.9±0.3	2.9±0.3	2.9±0.3	2.9±0.3	2.9±0.3	
		(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)		
	アームシリンダ伸ばし 縮め	S	2.7±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	
		S	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	
	作業装置姿勢 (図面番号表示)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)		
		S	4.0±0.3	4.0±0.3	4.0±0.3	4.0±0.3	4.0±0.3	
	バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.1±0.3	
		(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)		
	性能測定条件 (荷重・設定モード等)	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル		
		過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル		
油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	26.0	26.0	26.0	26.0	26.0	
	性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm <sup>2</sup>	265	265	265	265	265	
動力伝	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	N・m	270	270	270	270	270	
		kg・m	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	
	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	270	270	270	270	270	
		kg・m	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	
	旋回減速機 取付けボルトの締付け	旋回モータ取付け ボルトの締付けトルク	N・m	177	177	177	177	177
			kg・m	18	18	18	18	18
旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク		N・m	210	210	210	210	210	
		kg・m	21.5	21.5	21.5	21.5	21.5	
検査条件								

ZX75USBL-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX110BL-3	ZX110M-3	ZX120-3	ZX120BL-3	ZX135US-3	ZX135USBL-3
1P3-60001~	1P6-50001~	1R7-20001~	1R7~20000	1R8~20001	1R1-80001~	1R1-80001~	1R4-80001~	1R4-80001~
検査基準値								
100	100	100	100	100	100	100	100	100
(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)
≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)
≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)
≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)
≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)
(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)
2.9±0.3 (図番D-001)	4.0±0.4 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.5±0.3 (図番D-001)	3.5±0.3 (図番D-001)
2.7±0.3 (図番E-001)	3.4±0.4 (図番E-001)	2.9±0.3 (図番E-001)	2.9±0.3 (図番E-001)	2.9±0.3 (図番E-001)	3.2±0.3 (図番E-001)	3.2±0.3 (図番E-001)	3.2±0.3 (図番E-001)	3.2±0.3 (図番E-001)
2.5±0.3 (図番F-001)	3.4±0.4 (図番F-001)	2.2±0.3 (図番F-001)	2.2±0.3 (図番F-001)	2.2±0.3 (図番F-001)	2.6±0.3 (図番F-001)	2.6±0.3 (図番F-001)	2.6±0.3 (図番F-001)	2.6±0.3 (図番F-001)
3.4±0.3 (図番F-001)	3.6±0.4 (図番F-001)	3.3±0.3 (図番F-001)	3.3±0.3 (図番F-001)	3.3±0.3 (図番F-001)	3.5±0.3 (図番F-001)	3.5±0.3 (図番F-001)	3.5±0.3 (図番F-001)	3.5±0.3 (図番F-001)
2.1±0.3 (図番F-001)	2.3±0.4 (図番F-001)	2.4±0.3 (図番F-001)	2.4±0.3 (図番F-001)	2.4±0.3 (図番F-001)	2.4±0.3 (図番F-001)	2.4±0.3 (図番F-001)	2.4±0.3 (図番F-001)	2.4±0.3 (図番F-001)
26.0 265 ハイアイドル	26.0 265 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル
270	270	390	390	390	390	390	390	390
27.5	27.5	40	40	40	40	40	40	40
270	270	265	265	265	265	265	265	265
27.5	27.5	27	27	27	27	27	27	27
177	180	64	64	64	64	64	64	64
18	18	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
210	210	500	500	500	500	500	500	500
21.5	21.0	51	51	51	51	51	51	51

日立建機 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

<p><b>A. ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法</b></p> <p>図番A-001</p>  <p>張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムローラの縫ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。</p> <p>このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。</p>	<p><b>C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法</b></p> <p>図番C-001</p>  <p>バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジンを停止してください。</p> <p>規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。</p> <p>測定は3回行ない、平均値を求めて下さい。</p> <p>このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50mmもどし、余裕ある位置にセットしてください。</p> <p>バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウエイトを入れてください。</p> <p>ウエイト質量（W）は、次の計算式で求められます。</p> <p>W = 標準バケット山積容量 × 1.5（土砂の比重）</p>
<p><b>B. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法</b></p> <p>図番B-001</p>  <p>張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シューの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。</p> <p>このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。</p> <p>また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。</p>	<p><b>D. ブーム上げ速度測定方法</b></p> <p>図番D-001</p>  <p>アームシリンダを最縮長、バケットシリンダを最伸長にして、機体の姿勢を図のようにしてください。</p> <p>エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。</p> <p>バケットは空荷で測定を行ってください。</p> <p><b>【注意】</b> 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。</p> <p>また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。</p>

<p><b>E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法</b></p> <p>図番E-001</p>  <p>バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約0.5mになるようにブーム高さを調整してください。</p> <p>エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっぱい（伸ばし）、アーム作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。</p> <p>バケットは空荷で測定を行ってください。</p> <p><b>【注意】</b> 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。</p> <p>また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。</p>	
<p><b>F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法</b></p> <p>図番F-001</p>  <p>バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。</p> <p>エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっばいに縮め（伸ばし）、バケット作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。</p> <p>バケットは空荷で測定を行ってください。</p> <p><b>【注意】</b> 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。</p> <p>また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。</p>	

日立建機

クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名		ZX30U-3	ZX35U-3	ZX40U-3	ZX50U-3	ZX30UR-3
		適用号機		1NE-20001~	1NF-20001~	1NG-20001~	1NH-20001~	1YE-30001~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	35.1±1.5	35.1±1.5	28.9±1.5	29.5±1.5	30.8±1.5
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX40UR-3	ZX55UR-3	ZX30U-5A	ZX35U-5A	ZX40U-5A
		適用号機		1YF-035001~	1YG-035001~	ADB50-030001	ADCA0-050001	AEEA0-030001
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	25.9±1.5	30.0±1.5	26.7±1.5	26.7±1.5	25.5±1.5
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX50U-5A				
		適用号機		AEBA0-050001				
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	25.5±1.0				
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX70-3	ZX75US-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX120-3
		適用号機		1P1-80000~	1P3-60001~	1P6-50001~	1R7-20001~	1R1-80001~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	24.6±1.0	24.6±1.0	23.3±1.0	19.3±1.0	19.0±1.0
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX135US-3	ZX160LC-3	ZX200-3	ZX225US-3	ZX225USR-3
		適用号機		1R4-80003~	1T1-10001~	1U1-200001~	1U4-200001~	1U5-200001~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0
条 検 件 査	クレーンモード切替時							