

日立建機

適用範囲		モデル名	ZX160LC-3	ZX200-3	ZX200LC-3	ZX210H-3	ZX210LCH-3	
適用号機			1T1-10001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	900±50	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1900±50	800±50	800±50	800±50	800±50
		(冷却水温) (作動油温)	(°C) (°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)
弁すき間	吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間		mm	0.15	0.40	0.40	0.40	0.40
			mm	0.15	0.40	0.40	0.40	0.40
		(測定条件)	()	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	MPa kgf/cm ²	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		MPa kgf/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
			mm	7~8	9~12	9~12	9~12	9~12
		(測定位置・条件)		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)
		kgとNの両方で表記						
走行性能	最高速度	ゴム	S/ 3回転	—	—	—	—	—
		鉄		16.9±2.0 ジャッキ アップし空転	17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±1.0 ジャッキ アップし空転
履装	履板取付けボルト 締め付けトルク	張り(たわみ量)	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		該当無し クローラの離目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番A-001)				
		張り(たわみ量)	mm	285~320	300~335	300~335	300~335	300~335
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)
シユ	リンクピッチの伸び		mm	760	762	762	762	762
		[測定方法・条件]		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
置	履板取付けボルト 締め付けトルク		N・m kgf・m	804 82	804 82	804 82	804 82	804 82
		[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。

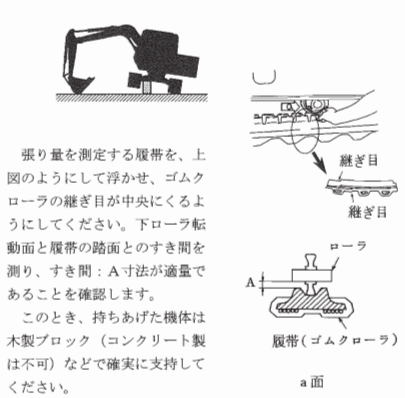
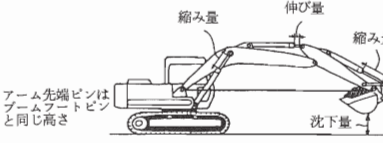
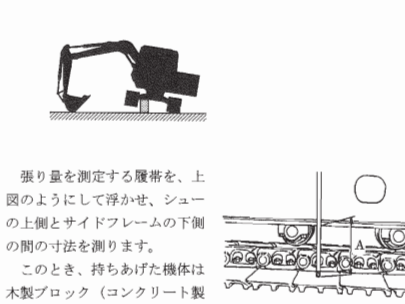
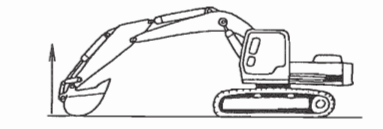
ZX210K-3HG	ZX210K-3B	ZX210LCK-3HG	ZX210LCK-3B	ZX225USR-3	ZX225USRRK-3HG	ZX225USRLC-3	ZX225USRLC K-3HG
1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U5-200001~	1U5-200001~	1U5-200001~	1U5-200001~
検査基準値							
1800±50	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50
800±50 (50以上) (50±5)	800±50 (50以上) (50±5)	800±50 (50以上) (50±5)	800±50 (50以上) (50±5)	800±50 (50以上) (50±5)	800±50 (50以上) (50±5)	800±50 (50以上) (50±5)	800±50 (50以上) (50±5)
0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)
3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)
コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
9~12	9~12	9~12	9~12	9~12	9~12	9~12	9~12
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)
— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)
762	762	762	762	762	762	762	762
804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ

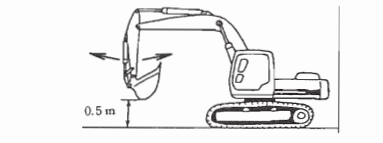
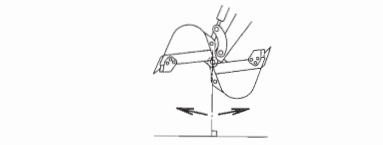
日立建機

適用範囲		モデル名	ZX160LC-3	ZX200-3	ZX200LC-3	ZX210H-3	ZX210LCH-3		
		適用号機	1T1-10011~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U2-200001~	1U2-200001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値					
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	150	150	150	150	150	
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (°C)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)
	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)	縮み量	mm	≤15	≤20	≤20	≤20	≤20
			負荷 kg	kg	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	縮み量	mm	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20
			負荷 kg	kg	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	縮み量	mm	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20
			負荷 kg	kg	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)
	ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	伸び量	mm	—	—	—	—	—	
	(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)	(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)	縮み量	S	3.0±0.3	3.1±0.3	3.1±0.3	3.1±0.3	3.1±0.3	
		負荷 kg	kg	(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	縮み量	S	3.6±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	
		負荷 kg	kg	2.6±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)	縮み量	S	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	
		負荷 kg	kg	3.2±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	
バケットシリンダ伸ばし 縮め	縮み量	S	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3		
作業装置姿勢 (図面番号表示) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	性能測定条件	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)		
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.3	34.3	34.3	34.3	34.3	
		性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm ²	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	510	510	510	510	510	
		kg・m	51	51	51	51	51		
	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	490	490	490	490	490		
		kg・m	49	49	49	49	49		
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	90	90	90	90	90		
		kg・m	9	9	9	9	9		
旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	490	500	500	500	500			
	kg・m	50	50	50	50	50			
検査条件									

ZX210K-3HG	ZX210K-3B	ZX210LCK-3HG	ZX210LCK-3B	ZX225USR-3	ZX225USRK-3HG	ZX225USRLC-3	ZX225USRLC K-3HG
1U3-200001~	1U3-200001~	1U3-200001~	1U3-200001~	1U5-200001~	1U6-200001~	1U6-200001~	1U6-200001~
検査基準値							
150 (5) (50±5) (図番 C-001)	150 (5) (50±5) (図番 C-001)	150 (5) (50±5) (図番 C-001)	150 (5) (50±5) (図番 C-001)	150 (5) (50±5) (図番 C-001)	150 (5) (50±5) (図番 C-001)	150 (5) (50±5) (図番 C-001)	150 (5) (50±5) (図番 C-001)
≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)
≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)
≤25 (図番 C-001)	≤25 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)	≤20 (図番 C-001)
— (図番 C-001)	— (図番 C-001)	— (図番 C-001)	— (図番 C-001)	— (図番 C-001)	— (図番 C-001)	— (図番 C-001)	— (図番 C-001)
3.1±0.3 (図番 D-001)	3.1±0.3 (図番 D-001)	3.1±0.3 (図番 D-001)	3.1±0.3 (図番 D-001)	3.1±0.3 (図番 D-001)	3.1±0.3 (図番 D-001)	3.1±0.3 (図番 D-001)	3.1±0.3 (図番 D-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)	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)	2.5±0.3 (図番 F-001)	2.5±0.3 (図番 F-001)	2.5±0.3 (図番 F-001)	2.5±0.3 (図番 F-001)	2.5±0.3 (図番 F-001)	2.5±0.3 (図番 F-001)	2.5±0.3 (図番 F-001)
34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル
510	510	510	510	510	510	510	510
51	51	51	51	51	51	51	51
490	490	490	490	490	490	490	490
49	49	49	49	49	49	49	49
90	90	90	90	90	90	90	90
9	9	9	9	9	9	9	9
500	500	500	500	500	500	500	500
50	50	50	50	50	50	50	50

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>A. ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法</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>C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法</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. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法</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>D. ブーム上げ速度測定方法</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なってください。</p> <p>【注意】 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なってください。</p>

<p>E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法</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（縮め）に縮め（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なってください。</p> <p>【注意】 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なってください。</p>	
<p>F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法</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なってください。</p> <p>【注意】 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なってください。</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 働 置 達 力 速 度	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 働 置 達 力 速 度	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 働 置 達 力 速 度	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 働 置 達 力 速 度	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 働 置 達 力 速 度	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							