

日立建機

適用範囲		モデル名	ZX225US-3	ZX225USLC-3	ZX240-3	ZX240LC-3	ZX250H-3	
		適用号機	1U4-200001~	1U4-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V2-200001~	
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		1800±50	1800±50	1900±50	1900±50	1900±50
		ハイアイドルリング	min <sup>-1</sup>	800±50	800±50	800±50	800±50	800±50
		ローアイドルリング	min <sup>-1</sup>	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	弁すき間							
吸気弁 スキ間	mm	0.40	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	0.40	
(測定条件)	( )	(冷間)	(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	3.04	3.04	3.04	3.04	3.04	3.04	
	kgf/cm <sup>2</sup>	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0	
(冷却水温)	(°C)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	
(回転速度)	(min <sup>-1</sup> )	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	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	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	9~12	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)	
走行性能	最高速度	ゴム 鉄	— 17.2±1.0	— 17.2±2.0	— 17.6±2.0	— 17.6±2.0	— 17.6±2.0	
	[測定方法・条件]		ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	
走行装置	履帯(クローラベルト)	張り(たわみ量)	mm	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)]						
	鉄	張り(たわみ量)	mm	300~335	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)
ユ	リンクピッチの伸び	mm	762	762	762	762	762	
	[測定方法・条件]							
履板取付けボルト締付けトルク	N・m	804	804	860	860	860	860	
	kgf・m	82	82	86	86	86	86	
[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	トルクレンチ	

★印：新車基準値を表す。

ZX250LCH-3	ZX250K-3HG	ZX250LCK-3HG	ZX270-3	ZX330-3	ZX330LC-3	ZX350H-3	ZX350K-3HG
1V2-200001~	1V3-200001~	1V3-200001~	1V4-30001~	1V7-50001~	1V7-50001~	1V8-50001~	1V9-50001~
検査基準値							
1900±50	1900±50	1900±50	2100	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50
800±50	800±50	800±50	800	800±00	800±00	800±00	800±00
(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
(冷間)	(冷間)	(冷間)	[冷間]	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
3.04	3.04	3.04	3.04	3.04±0.2	3.04±0.2	3.04±0.2	3.04±0.2
31.0	31.0	31.0	31.0	31±2	31±2	31±2	31±2
(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)
(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(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	5.5~6.5	5.5~6.5	5.5~6.5	5.5~6.5
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)
—	—	—	—	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
17.6±2.0	17.6±2.0	17.6±2.0	32.1±2.0	32.6±2.0	32.6±2.0	32.6±2.0	32.6±2.0
ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転(高速)	ジャッキアップし空転(高速)	ジャッキアップし空転(高速)	ジャッキアップし空転(高速)
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	300~335	300~335	340~380	340~380	340~380	340~380	340~380
(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)
762	762	762	893.0	893.4	893.4	893.4	893.4
				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
860	860	860	1160	1130	1130	1130	1130
86	86	86	116	113	113	113	113
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	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ

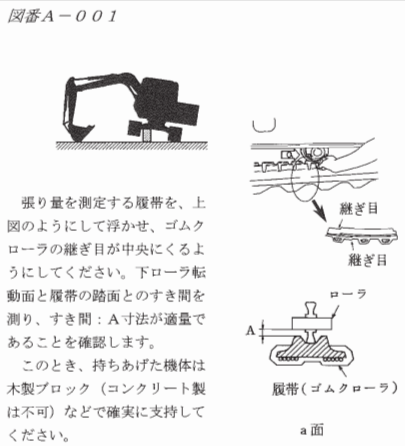
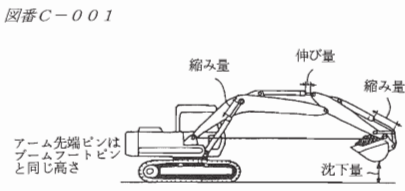
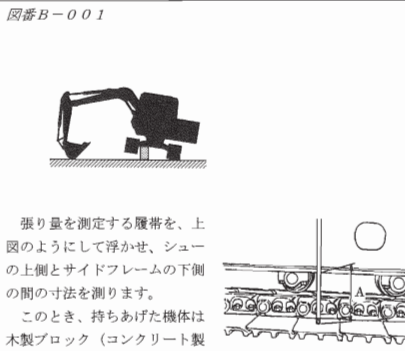
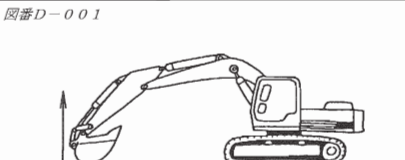
日立建機

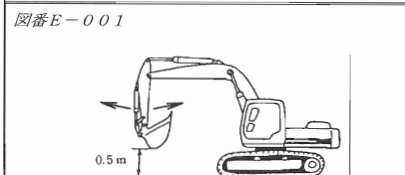
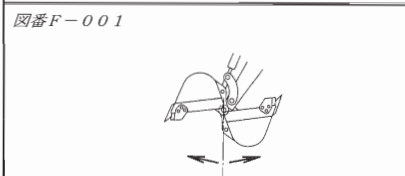
適用範囲			モデル名	ZX225US-3	ZX225USLC-3	ZX240-3	ZX240LC-3	ZX250H-3
適用号機			1U4-200001~	1U4-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	150	150	150	150	150
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (°C) (図番C-001)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(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)	mm	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20
			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	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20
			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	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20
			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	—	—	—	—	—	
	(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)	
作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.1±0.3	3.1±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	3.5±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	3.2±0.3	3.2±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	
		S	2.5±0.3	2.5±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	2.7±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)		
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	3.0±0.3	3.0±0.3	3.4±0.3	3.4±0.3	3.4±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)	S	2.0±0.3	2.0±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3		
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 <sup>2</sup> 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	350 ハイアイドル
動力伝	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウトターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	510	510	650	650	650
		kg・m	51	51	65	65	65	
	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	490	490	650	650	650	
		kg・m	49	49	65	65	65	
遠装装置	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	500	500	650	650	650	
		kg・m	50	50	65	65	65	
検査条件								

★印：新車基準値を表す。

ZX250LCH-3	ZX250K-3HG	ZX250LCK-3HG	ZX270-3	ZX330-3	ZX330LC-3	ZX350H-3	ZX350K-3HG
1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V4-30001~	1V7-50001~	1V7-50001~	1V8-50001~	1V9-50001~
検査基準値							
150	150	150	150	≤150	≤150	≤150	≤150
(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)
(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)
≤20	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20
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)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)
≤20	≤20	≤20	≤20	≤20	≤30	≤30	≤30
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)	伸び量 (図番C-001)	伸び量 (図番C-001)
≤20	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20
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)	縮み量 (図番C-001)	縮み量 (図番C-001)
—	—	—	—	無し	無し	無し	無し
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)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(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)
3.5±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	3.3±0.3	3.3±0.3	3.3±0.3	3.3±0.3
(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)
3.5±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	3.6±0.3	3.7±0.3	3.7±0.3	3.7±0.3	3.7±0.3
2.7±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	2.9±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3
(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
3.4±0.3	3.4±0.3	3.4±0.3	3.4±0.3	3.1±0.3	3.6±0.3	3.6±0.3	3.6±0.3
2.4±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3	2.5±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3
(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)
34.3	34.3	34.3	34.3	34.3	34.3	34.3	34.3
350	350	350	350	350	350	350	350
ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル
650	650	650	650	1260	1260	1260	1260
65	65	65	65	125	125	125	125
650	650	650	650	1260	1260	1260	1260
65	65	65	65	125	125	125	125
90	90	90	90	90	90	90	90
9	9	9	9	9	9	9	9
650	650	650	650	640	640	640	640
65	65	65	65	64	64	64	64

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なってください。</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なってください。</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なってください。</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なってください。</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なってください。</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							