

日立建機

適用範囲		モデル名	ZX50U-3	ZX50U-5A	ZX20UR	ZX30UR-3	ZX40UR-3	
		適用号機	1NH-20001~	AEBAA-050001	1MU-10001~	1YE-30001~	1YF-035001~	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	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	2540±50	2430±50	2400±50	2350±50	2640±50
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	1150±50 (50以上) (50±5)	1200±50 (50以上) (50±5)	1150±50 (50以上) (50±5)	1250±50 (50以上) (50±5)	1250±50 (50以上) (50)
	弁すき間	mm						
吸気弁 スキ間	mm	0.15	0.2±0.05	0.20	0.15~0.25	0.20		
排気弁 スキ間	mm	0.25	0.2±0.05	0.20	0.15~0.25	0.20		
(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 (°C) (min ⁻¹)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	2.9 30 (暖気運転後) (セル回転)	3.34±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)		
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	19.6~20.6 200~210	19.6~20.6 200~210	11.8 120	19.6~20.6 200~210	19.6 200	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕 kgとNの両方で表記	mm	7.0~9.0 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	7~9 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	7.0~9.0 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	7.0~9.0 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	7~9 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	
走行性能	最高速度 ゴム 鉄 〔測定方法・条件〕	S/ 3回転	13.0±1.5 13.7±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	12.4±1.5 13.1±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	9.3±1.5 9.6±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	10.1±2.0 10.3±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.2±2.0 11.5±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量) 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)	mm	10~15 クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	10~15 クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	10~15 クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	10~15 クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	10~15 クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)
		張り(たわみ量) 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)	mm	140~160 (図番B-001)	140~160 (図番B-001)	120~140 (図番B-001)	120~140 (図番B-001)	120~140 (図番B-001)
	リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	135 1リンクの ピン間が 上記まで	135 1リンクの ピン間が 上記まで	105 1リンクの ピン間が 上記まで	102 1リンクの ピン間が 上記まで	102 1リンクの ピン間が 上記まで	
	履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	N・m kgf・m	140 145	196±20 20±2	無し	無し	溶接タイプ	

★印：新車基準値を表す。

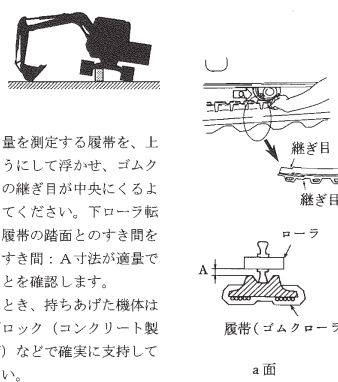
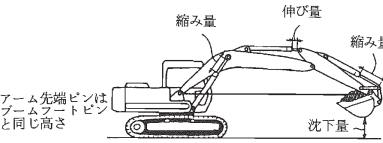
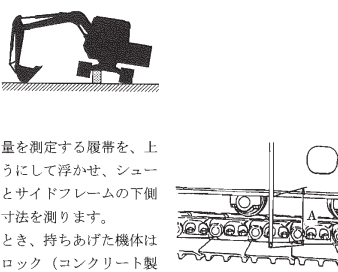
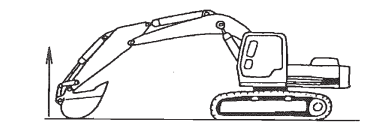
ZX55UR-3							
1YG-035001~							
検査基準値							
2600±50 1150±50 (50以上) (50)							
0.20 0.20 (冷間)							
2.9~3.2 29.6~32.6 (暖気運転後) (セル回転)							
13.8~14.7 140~150							
7~9 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)							
12.9±2.0 13.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)							
10~15 クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)							
140~160 (図番B-001)							
135 1リンクの ピン間が 上記まで							
196 20 トルクレンチ							

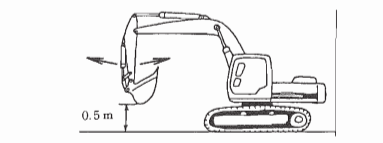
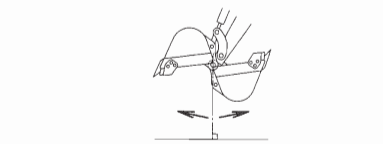
日立建機

適用範囲		モデル名		ZX50U-3	ZX50U-5A	ZX20UR	ZX30UR-3	ZX40UR-3	
		適用号機		INH-20001~	AEBAA-05001	1MU-10001~	1YE-30001~	1YF-035001~	
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	≤100	100	≤150	≤90	≤90	
		(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)	
	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 負荷 kg	縮み量 (図番 C-001)	≤5 (図番 C-001)	≤5 (図番 C-001)	≤10 (図番 C-001)	≤4 (図番 C-001)	≤4 (図番 C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	縮み量 (図番 C-001)	≤8 (図番 C-001)	≤8 (図番 C-001)	≤10 (図番 C-001)	≤10 (図番 C-001)	≤10 (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 負荷 kg	縮み量 (図番 C-001)	≤5 (図番 C-001)	≤5 (図番 C-001)	≤6 (図番 C-001)	≤6 (図番 C-001)	≤6 (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 負荷 kg	縮み量 (図番 C-001)	≤3 (図番 C-001)	≤3 (図番 C-001)	≤3 (図番 C-001)	≤3 (図番 C-001)	≤5 (図番 C-001)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	(注1) 2.4±0.3 (注2) 2.3±0.3 (図番 D-001)	2.4±0.3	3.5±0.3	3.2±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3
			S	2.7±0.5 (図番 E-001)	2.7±0.3	2.8±0.3	3.3±0.5	3.0±0.3	3.0±0.3
		アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.6±0.3 (図番 E-001)	2.6±0.3	2.3±0.3	2.5±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3
			S	1.7±0.3 (図番 F-001)	1.7±0.3	1.4±0.3	1.6±0.3	2.1±0.3	2.1±0.3
バケットシリンダ伸ばし 縮め 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	2.6±0.3 (図番 F-001)	2.6±0.3	2.3±0.3	2.5±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	
		S	1.7±0.3 (図番 F-001)	1.7±0.3	1.4±0.3	1.6±0.3	2.1±0.3	2.1±0.3	
油圧装置	油圧回路 設定圧力 性能測定条件 (設定モード等)	MPa	25.3±1.0 ハイアイドル	25.3 ハイアイドル	21.3 ハイアイドル	25.7±1.0 ハイアイドル	24.5±1.0 ハイアイドル	26.3±1.0 ハイアイドル	
		kgf/cm ²	258±1.0 ハイアイドル	258 ハイアイドル	217±10 ハイアイドル	262±10 ハイアイドル	250±10 ハイアイドル	268±10 ハイアイドル	
力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	N・m	110	110	270	108	108		
		kg・m	11.0	11.2	27.5	11	11		
	旋回減速機 取付けボルトの締付け	N・m	108	128	32.5±6.9	128±7	128		
		kg・m	11	13.1	3.3±0.7	13±0.7	13		
旋回減速機 取付けボルトの締付け	N・m	270	270	90	137	137			
	kg・m	27.0	27.5	9.2	14	14			
検査条件									

ZX55UR-3								
1YG-035001~								
検査基準値								
≤90 (5) (50±5) (図番 C-001)								
≤4 縮み量 (図番 C-001) ≤10 伸び量 (図番 C-001) ≤6 縮み量 (図番 C-001) ≤5 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)								
3.0±0.3 (図番 D-001) 3.4±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 3.1±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 過重無し、 ハイアイドル								
26.3±1.0 268±10 ハイアイドル								
108								
11								
108								
11								
108								
11								
265								
27								
検査条件								

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、ゴムローラの継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> $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 \text{ (土砂の比重)}$
<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、他の作業者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、一度ゆっくり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>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、他の作業者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、一度ゆっくり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>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、他の作業者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、一度ゆっくり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 働	クレーン	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
置 動	時の旋回							
達 力	速度							
条 検	クレーンモード切替時							
件 査								

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	クレーン	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
置 動	時の旋回							
達 力	速度							
条 検	クレーンモード切替時							
件 査								

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	クレーン	3回転の所要時間	秒	25.5±1.0				
置 動	時の旋回							
達 力	速度							
条 検	クレーンモード切替時							
件 査								

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	クレーン	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
置 動	時の旋回							
達 力	速度							
条 検	クレーンモード切替時							
件 査								

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	クレーン	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
置 動	時の旋回							
達 力	速度							
条 検	クレーンモード切替時							
件 査								