

加藤製作所 (KATO HICOM)

適用範囲		モデル名		10VZ2	20VZ	30VZ	40VZ	50VZ
		適用号機		BS003001~	BT002001~	WT001001~	XD000001~	XA000001~
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>	3000±25	2570±25	2400±25	2510±25	2590±25
		ローアイドリング	min <sup>-1</sup>	1400±50	1375±25	1050±25	1100±25	1100±25
		(冷却水温)	(°C)	(70~80)	(70~80)	(70~80)	(70~80)	(70~80)
		(作動油温)	(°C)	(50~60)	(50~60)	(50~60)	(50~60)	(50~60)
		弁隙間						
	吸気弁隙間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	
	排気弁隙間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	
	(測定条件)	(°C)	(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	3.14~2.45	3.24	3.43	3.43	3.43		
	kg/cm <sup>2</sup>	34~25	33	35	35	35		
(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)		
(回転速度)	(rpm)	(200)	(250)	(250)	(250)	(250)		
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	11.8	11.8~12.8	21.6~22.6	21.6~22.6	21.6~22.6	
		kg/cm <sup>2</sup>	120	120~130	220~230	220~230	220~230	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 測定位置・条件 (中間を指で押す力)	mm	7~10 オルタネータ~ ファンアール (10)	7~10 オルタネータ~ ファンアール (10)	7~10 オルタネータ~ ファンアール (10)	7~10 オルタネータ~ ファンアール (10)	7~10 オルタネータ~ ファンアール (10)	
		(kg)						
走行装置	走行性能	最高速度 (クローラベルト 5回転の速度)	秒/5回	高速 25±3 低速 52±3	高速 23±3 低速 40±3	高速 20±3 低速 30±3	高速 20±3 低速 31±3	高速 25±3 低速 35±3
			mm	10~20	10~20	10~20	10~20	10~20
	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	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
			mm		30~50	30~50	30~50	30~50
鉄 シ ュ ー	リンクピッチの伸び (測定方法・ 条件)	mm		93	104	104	137	
		mm		(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	
履板取付けボルト 締付けトルク	N·m					216		
		kg·m		溶接	溶接	溶接	22.0	

★印: 新車基準値を表す。

検査基準値								

加藤製作所 (KATO HICOM)

適用範囲		モデル名	10VZ2	20VZ	30VZ	40VZ	50VZ	
		適用号機	BS003001~	BT002001~	WT001001~	XD000001~	XA000001~	
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	400	400	300	400	100
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(分) (°C)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)
	シリンダー 自然伸縮	ブームシリンダー	mm	30	30	10	10	30
		アームシリンダー	mm	30	30	20	20	30
		バケットシリンダー	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm (°C)	10 (50±5)	10 (50±5)	10 (50±5)	10 (50±5)	15 (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ	sec	5.5	4.6	4.7	4.8	5.6
			アームシリンダー伸ばし 縮め	sec	6.0 4.8	4.2 3.9	4.5 3.9	4.3 4.5
		バケットシリンダー伸ばし 縮め	sec	4.1	3.5	3.9	4.0	3.7
			sec	3.2	3.0	2.8	2.8	2.4
性能測定条件 (図面番号表示)			図3参照	図3参照	図3参照	図3参照	図3参照	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	17.1~18.6	19.6~21.1	20.6~22.1	23.5~25.0	24.5~25.0
		性能測定条件 (エンジン:定格回路) (油温:50±5°C)	kg/cm <sup>2</sup>	175~190	200~215	210~226	240~255	250~255
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	108	108	108	108	245
		kg・m	11.0	11.0	11.0	11.0	25.0	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	108	108	108	108	245
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	kg・m	11.0	11.0	11.0	11.0	25.0	
		油圧モーター取付けボ ルトの締付けトルク	N・m					
		kg・m						
旋回減速機取 付けボルトの 締付け	N・m	108	108	256	256	256		
	kg・m	11.0	11.0	26.0	26.0	26.0		

検査基準値								

★印：新車基準値を表す。

加藤製作所 (KATO HICOM)

履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

項目	測定方法							
ゴムベルト及び鉄シューたわみ量	<p>図面番号 1</p>							
作業機及びシリンダ自然降下量	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">シリンダ自然降下量</td> <td>ブームシリンダ (縮み量W)</td> <td rowspan="4"> <ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、ブームフットとアームポイントを結んだ線が地面と水平</li> <li>測定 ☆10分間のロッド長さ変化量</li> </ul> </td> <td rowspan="4">mm/10min</td> </tr> <tr> <td>アームシリンダ (伸び量X)</td> </tr> <tr> <td>バケットシリンダ (伸び量X)</td> </tr> <tr> <td>バケットツース (先端降下量Z)</td> </tr> </table> <p>・降下量は、油温が大きく影響するので、必ず基準の油温で測定すること。 ・シリンダロッドにフェルトペンでマークを付け、10分間の移動量を測る。</p>	シリンダ自然降下量	ブームシリンダ (縮み量W)	<ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、ブームフットとアームポイントを結んだ線が地面と水平</li> <li>測定 ☆10分間のロッド長さ変化量</li> </ul>	mm/10min	アームシリンダ (伸び量X)	バケットシリンダ (伸び量X)	バケットツース (先端降下量Z)
シリンダ自然降下量	ブームシリンダ (縮み量W)		<ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、ブームフットとアームポイントを結んだ線が地面と水平</li> <li>測定 ☆10分間のロッド長さ変化量</li> </ul>			mm/10min		
	アームシリンダ (伸び量X)							
	バケットシリンダ (伸び量X)							
	バケットツース (先端降下量Z)							

項目	測定方法					
作業機速度 (シリンダ速度)	図面番号 3					
ブームシリンダ	<table border="1"> <tr> <td>上げ (バケット接地 ⇨ シリンダ最伸長)</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小</li> <li>測定 ☆シリンダ作動時間</li> </ul> </td> <td rowspan="2">秒</td> </tr> <tr> <td>下げ (シリンダ最伸長 ⇨ バケット接地)</td> <td> </td> </tr> </table>	上げ (バケット接地 ⇨ シリンダ最伸長)	<ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小</li> <li>測定 ☆シリンダ作動時間</li> </ul>	秒	下げ (シリンダ最伸長 ⇨ バケット接地)	
上げ (バケット接地 ⇨ シリンダ最伸長)	<ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小</li> <li>測定 ☆シリンダ作動時間</li> </ul>	秒				
下げ (シリンダ最伸長 ⇨ バケット接地)						
アームシリンダ	<table border="1"> <tr> <td>シリンダ伸長 (アーム引き)</td> <td rowspan="2"> <ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢</li> </ul> <p>等角度に振り分ける</p> </td> <td rowspan="2">秒</td> </tr> <tr> <td>シリンダ縮小 (アーム押し)</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> <li>測定 ☆シリンダフルストロークの時間</li> </ul> </td> </tr> </table>	シリンダ伸長 (アーム引き)	<ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢</li> </ul> <p>等角度に振り分ける</p>	秒	シリンダ縮小 (アーム押し)	<ul style="list-style-type: none"> <li>測定 ☆シリンダフルストロークの時間</li> </ul>
シリンダ伸長 (アーム引き)	<ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢</li> </ul> <p>等角度に振り分ける</p>	秒				
シリンダ縮小 (アーム押し)			<ul style="list-style-type: none"> <li>測定 ☆シリンダフルストロークの時間</li> </ul>			
バケットシリンダ	<table border="1"> <tr> <td>シリンダ伸長 (バケット掘削)</td> <td rowspan="2"> <ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢</li> </ul> </td> <td rowspan="2">秒</td> </tr> <tr> <td>シリンダ縮小 (バケット放土)</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> <li>測定 ☆シリンダフルストロークの時間</li> </ul> </td> </tr> </table>	シリンダ伸長 (バケット掘削)	<ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢</li> </ul>	秒	シリンダ縮小 (バケット放土)	<ul style="list-style-type: none"> <li>測定 ☆シリンダフルストロークの時間</li> </ul>
シリンダ伸長 (バケット掘削)	<ul style="list-style-type: none"> <li>エンジン：最高回転</li> <li>油温：50±5℃</li> <li>測定姿勢</li> </ul>	秒				
シリンダ縮小 (バケット放土)			<ul style="list-style-type: none"> <li>測定 ☆シリンダフルストロークの時間</li> </ul>			