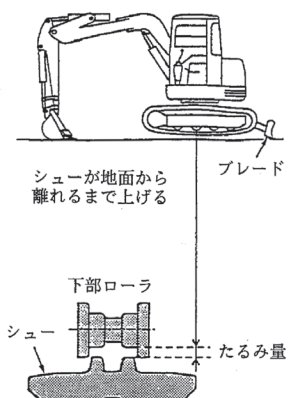

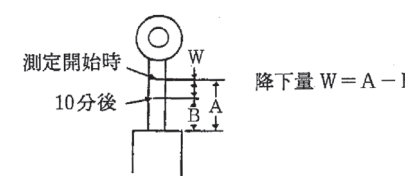
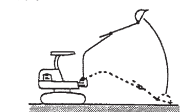
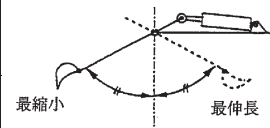
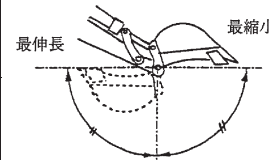


加藤製作所 (KATO HICOM)

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" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">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"> エンジン：最高回転 油温：50±5℃ 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 測定 ☆10分間のロッド長さ変化量 </td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">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"> エンジン：最高回転 油温：50±5℃ 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 測定 ☆10分間のロッド長さ変化量 	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"> エンジン：最高回転 油温：50±5℃ 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 測定 ☆10分間のロッド長さ変化量 			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	<p>上げ (バケット接地 ⇨ シリンダ最伸長)</p> <ul style="list-style-type: none"> エンジン：最高回転 油温：50±5℃ 測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小 測定 ☆シリンダ作動時間 	秒
	<p>下げ (シリンダ最伸長 ⇨ バケット接地)</p>	
アームシリンダ	<p>シリンダ伸長 (アーム引き)</p> <ul style="list-style-type: none"> エンジン：最高回転 油温：50±5℃ 測定姿勢 	秒
	<p>シリンダ縮小 (アーム押し)</p> <ul style="list-style-type: none"> 測定 ☆シリンダフルストロークの時間 	
バケットシリンダ	<p>シリンダ伸長 (バケット掘削)</p> <ul style="list-style-type: none"> エンジン：最高回転 油温：50±5℃ 測定姿勢 	秒
	<p>シリンダ縮小 (バケット放土)</p> <ul style="list-style-type: none"> 測定 ☆シリンダフルストロークの時間 	

加藤製作所 (KATO HICOM)

・クレーン時の巡回速度測定

適用範囲		モデル名	30VX3	30V4	35VX3	35V4	40VX3	
		適用号機	WS004001~	WS010001~	WF004001~	WF010001~	WG004001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	掘削時の 巡回速度	2回転の所要時間 エンジン最高回転	秒	13	15	13.5	15	16
	クレーン 時の巡回 速度	2回転の所要時間 クレーン時設定回転	秒	20	22	20	22	23

適用範囲		モデル名	40V4	40V4-F	45VX3	50V4	50V4-F	
		適用号機	WG010001~	WG020001~	WY004001~	WY010001~	WY020001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	掘削時の 巡回速度	2回転の所要時間 エンジン最高回転	秒	14	14	13	14	14
	クレーン 時の巡回 速度	2回転の所要時間 クレーン時設定回転	秒	21	21	18	20	20

適用範囲		モデル名	55VX3	60V4	60V4-F	80VX3	
		適用号機	WZ004001~	WZ010001~	WZ020001~	WK004001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
達動 装力 置伝	掘削時の 巡回速度	2回転の所要時間 エンジン最高回転	秒	13	14	14	13.5
	クレーン 時の巡回 速度	2回転の所要時間 クレーン時設定回転	秒	18	20	20	27

適用範囲		モデル名	30VZ	40VZ	50VZ	
		適用号機	WT001001~	XD000001~	XA000001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値		
達動 装力 置伝	掘削時の 巡回速度	2回転の所要時間 エンジン最高回転	秒	13	12	14
	クレーン 時の巡回 速度	2回転の所要時間 クレーン時設定回転	秒	20	18	23

検査条件

【クレーン時の巡回速度測定】
スロットルを「クレーン作業時」の位置にする。

スロットルレバー式

スロットルダイヤル式

※V4はスロットルを、中速回転の位置にして下さい。

【検査方法】
アタッチメントシリンダを最大に伸ばした状態にし、1回転後の2回転を検査する。
また、左右共検査する