

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		3000±25	2570±25	2400±25	2510±25	2590±25	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹						
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1400±50	1375±25	1050±25	1100±25	1100±25	
	弁隙間	吸気弁隙間	(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)
		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 ²	34~25	33	35	35	35			
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	(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)	
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)	MPa	11.8	11.8~12.8	21.6~22.6	21.6~22.6	21.6~22.6		
		kg/cm ²	120	120~130	220~230	220~230	220~230		
走行装置	走り性能	最高速度(クローラベルト5回転の速度)	秒/5回	高速25±3	高速23±3	高速20±3	高速20±3	高速25±3	
				低速52±3	低速40±3	低速30±3	低速31±3	低速35±3	
	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	10~20	10~20	10~20	10~20	10~20	
				図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	
	鉄シユ	張り(たわみ量)測定方法・条件(図面番号表示)	mm	—	30~50	30~50	30~50	30~50	
				図1参照	図1参照	図1参照	図1参照		
リンクピッチの伸び(測定方法・条件)		mm	—	93	104	104	137		
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		

検査基準値								

★印: 新車基準値を表す。

加藤製作所 (KATO HICOM)

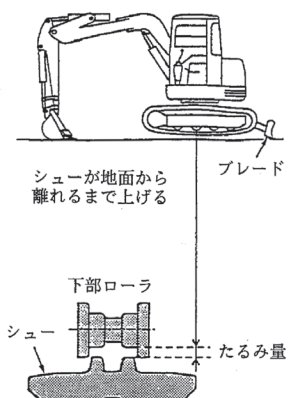

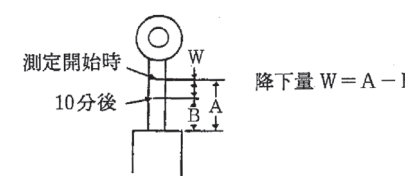
適用範囲		モデル名	10VZ2	20VZ	30VZ	40VZ	50VZ	
		適用号機	BS003001~	BT002001~	WT001001~	XD000001~	XA000001~	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	400	400	300	400	100
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(分) (°C)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)
		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照		
	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 図2参照 (50±5)	10 図2参照 (50±5)	10 図2参照 (50±5)	10 図2参照 (50±5)	15 図2参照 (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	4.2	4.5	4.3	4.2
			sec	4.8	3.9	3.9	4.5	3.7
		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/cm²	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	アウトターレース取付け 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
	kg・m	11.0	11.0	11.0	11.0	25.0		
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	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 ルトの締付けトルク	N・m	108	108	256	256	256
		kg・m		11.0	11.0	26.0	26.0	26.0

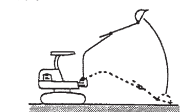
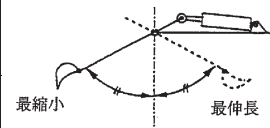
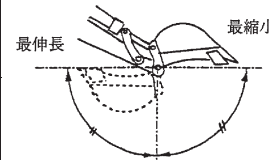
★印:新車基準値を表す。

検査基準値							

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	<p>図面番号 2</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <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>  <ul style="list-style-type: none"> 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。 	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 		<ul style="list-style-type: none"> バケット無負荷 (空) レバー操作は速くする。 上げは、クッションの手前まで (除くクッションストローク) 下げは、バケットが地面に付くまで。(着地直前でレバーを戻し、バケットを地面に打ち当てないようにする) 上下各 3 回、各々の平均値。
	<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 		<ul style="list-style-type: none"> バケット無負荷 (空) レバー操作は速くする。 引きは、クッションの手前まで (除くクッションストローク) クッション無しのシリンダは、ストロークエンドまで 押しは、ストロークエンドまで 上下各 3 回、各々の平均値。
	<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 		<ul style="list-style-type: none"> バケット無負荷 (空) レバー操作は速くする。 回転角をほぼ等分する姿勢にする。 掘削・放土各 3 回、各々の平均値。
	<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)

・クレーン時の旋回速度測定

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 旋回速度	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 時の旋回 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 旋回速度	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 時の旋回 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 旋回速度	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 時の旋回 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 旋回速度	2回転の所要時間 エンジン最高回転	秒	13	12	14		
	クレーン 時の旋回 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

【クレーン時の旋回速度測定】
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