

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX17U-5A	ZX20U-5A	ZX20UR-5A	ZX30U-5B	ZX30UR-5B	
		適用号機		ABA50-030001~	ACDA0-020001~	ACHA0-020001~	ADH90-050001~	ADMA0-050001~	
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		2550±50	2350±50	2350±50	2430±50	2230±50	
		ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C)	1350±50 (50以上) (50±5)	1350±50 (50以上) (50±5)	1350±50 (50以上) (50±5)	1300±50 (50以上) (50±5)	1300±50 (50以上) (50±5)	
		弁隙間							
		吸気弁 隙間 排気弁 隙間	mm	0.15~0.25 0.15~0.25	0.15~0.25 0.15~0.25	0.15~0.25 0.15~0.25	0.15~0.25 0.15~0.25	0.15~0.25 0.15~0.25	
	(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 kg/cm ²	3.24±0.1 33±1	3.43±0.1 35±1	3.43±0.1 35±1	3.43±0.1 35±1	3.43±0.1 35±1		
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		MPa	11.8~12.8	11.8~12.8	11.8~12.8	19.6~20.6	19.6~20.6	
			kg/cm ²	120~130	120~130	120~130	200~210	200~210	
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	7~9	7~9	7~9	8~10	8~10	
			(kg)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	
走行装置	走行性能	最高速度	秒/3回	8.5±1.5	9.3±1.5	9.3±1.5	11.2±1.5	10.1±1.5	
		ゴム 鉄 [測定方法・条件]		— 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)	11.5±1.5 ジャッキア ップし空転 (高速)	10.3±1.5 ジャッキア ップし空転 (高速)	
	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	10~15	10~15	10~15	10~15
					クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする	クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする	クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする	クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする	クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする
		張り(たわみ量)	mm	—	—	—	120~140	120~140	
鉄 シ ユ ー	リンクピッチの伸び	mm	—	—	—	—	—		
	(測定方法・ 条件)		—	—	—	—	—		
履板取付けボルト 締付けトルク		N・m	—	—	—	—	—		
		kg・m	—	—	—	—	—		

★印：新車基準値を表す。

ZX35U-5B	ZX40U-5B	ZX40UR-5B	ZX50U-5B	ZX55UR-5B				
ADJ90-060001~	AEHA0-050001~	AEMA0-050001~	AEJA0-060002~	AFEA0-050001~				
検査基準値								
2430±50	2430±50	2430±50	2430±50	2430±50				
1300±50 (50以上) (50±5)	1200±50 (50以上) (50±5)	1300±50 (50以上) (50±5)	1200±50 (50以上) (50±5)	1200±50 (50以上) (50±5)				
0.15~0.25 0.15~0.25	0.15~0.25 0.15~0.25	0.15~0.25 0.15~0.25	0.15~0.25 0.15~0.25	0.15~0.25 0.15~0.25				
(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)				
3.43±0.1 35±1	3.24±0.1 33±1	3.43±0.1 35±1	3.24±0.1 33±1	3.24±0.1 33±1				
(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)				
19.6~20.6	135	19.6~20.6	135	135				
200~210	1377	200~210	1377	1377				
8~10	8~10	8~10	8~10	8~10				
ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	ファン~オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)				
11.2±1.5 11.5±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)	10.7±1.5 11.0±1.5 ジャッキア ップし空転 (高速)	17.0±1.5 18.3±1.5 ジャッキア ップし空転 (高速)	12.9±2.0 13.6±2.0 ジャッキア ップし空転 (高速)				
10~15	10~15	10~15	10~15	10~15				
クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする	クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする	クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする	クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする	クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする				
120~140	140~160	120~140	140~160	140~160				
—	—	—	—	—				
—	—	—	—	—				
—	—	—	—	—				

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX17U-5A	ZX20U-5A	ZX20UR-5A	ZX30U-5B	ZX30UR-5B
		適用号機		ABA50-030001~	ACDA0-020001~	ACHA0-020001~	ADH90-050001~	ADMA0-050001~
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	≦100	≦90
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(分) (°C)	5 (50±5)	5 (50±5)	5 (50±5)	5 (50±5)	5 (50±5)
	シリンダー 自然伸縮	ブームシリンダー	mm	≦10 縮み量	≦10 縮み量	≦10 縮み量	≦5 縮み量	≦4 縮み量
		アームシリンダー	mm	≦8 伸び量	≦8 伸び量	≦8 伸び量	≦8 伸び量	≦10 伸び量
		バケットシリンダー	mm	≦5 縮み量	≦5 縮み量	≦5 縮み量	≦5 縮み量	≦6 縮み量
		ブレードシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm (°C)	≦3 伸び量 (50±5)	≦3 伸び量 (50±5)	≦3 伸び量 (50±5)	≦3 伸び量 (50±5)	≦3 伸び量 (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.0±0.3	2.6±0.3	3.5±0.3	2.4±0.3	3.2±0.3
		アームシリンダー伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec sec	3.1±0.3 2.2±0.3	2.7±0.3 2.2±0.3	2.8±0.3 2.3±0.3	2.6±0.3 2.4±0.3	3.1±0.3 2.4±0.3
		バケットシリンダー伸ばし 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)	sec sec	2.4±0.3 1.7±0.3	2.4±0.3 1.4±0.3	2.4±0.3 1.4±0.3	2.4±0.3 1.6±0.3	2.5±0.3 1.6±0.3
		(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル		
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	21.2±1.0	22.1±1.0	22.1±1.0	25.4±1.0	24.5±1.0
		性能測定条件 (エンジン：定格回路) (油温：50±5°C)	kgf/cm ²	215±10 ハイアイドル	225±10 ハイアイドル	225±10 ハイアイドル	259±10 ハイアイドル	250±10 ハイアイドル
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	50	110	110	110	110
		kg・m	5	11	11	11	11	
	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	50	110	110	110	110	
		kg・m	5	11	11	11	11	
	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	90	90	90	140	180		
	kg・m	9	9	9	14	18		

★印：新車基準値を表す。

ZX35U-5B	ZX40U-5B	ZX40UR-5B	ZX50U-5B	ZX55UR-5B				
ADJ90-060001~	AEHA0-050001~	AEMA0-050001~	AEJA0-060002~	AFEA0-050001~				
検査基準値								
≦100	≦100	≦90	≦100	≦90				
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)				
≦5 縮み量	≦5 縮み量	≦4 縮み量	≦5 縮み量	≦4 縮み量				
≦8 伸び量	≦8 伸び量	≦10 伸び量	≦8 伸び量	≦10 伸び量				
≦5 縮み量	≦5 縮み量	≦6 縮み量	≦5 縮み量	≦6 縮み量				
≦3 伸び量	≦3 伸び量	≦3 伸び量	≦3 伸び量	≦3 伸び量				
(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)				
2.7±0.3	2.1±0.3	3.0±0.3	2.4±0.3	2.8±0.3				
(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)				
3.3±0.3	2.6±0.3	3.2±0.3	2.7±0.3	3.1±0.3				
2.8±0.3	2.3±0.3	2.5±0.3	2.4±0.3	2.5±0.3				
(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)				
2.4±0.3	2.3±0.3	2.8±0.3	2.6±0.3	3.1±0.3				
1.6±0.3	1.7±0.3	2.0±0.3	1.7±0.3	2.1±0.3				
(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し、 ハイアイドル				
25.4±1.0	25.3±1.0	24.5±1.0	25.3±1.0	25.0±1.0				
259±10 ハイアイドル	258±10 ハイアイドル	250±10 ハイアイドル	258±10 ハイアイドル	255±10 ハイアイドル				
110	110	110	110	110				
11	11	11	11	11				
110	110	110	110	110				
11	11	11	11	11				
—	—	—	—	—				
—	—	—	—	—				
140	270	180	270	270				
14	27	18	27	27				

<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、ゴムローラの張り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。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。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。測定は3回行ない、平均値を求めて下さい。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。ウエイト質量（W）は、次の計算式で求められます。W＝標準バケット山積容量×1.5（土砂の比重）</p>
<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。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。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。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。バケットは空荷で測定を行なってください。</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。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なってください。</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。エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっばいに縮め（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。バケットは空荷で測定を行なってください。</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。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なってください。</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。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。バケットは空荷で測定を行なってください。</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。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なってください。</p>	