

油圧ショベル(クローラ式)

検査・整備基準値表



社団法人

建設荷役車両安全技術協会

まえがき

車両系建設機械を有効に稼働させ、常に安全な状態に維持する為には、適正な定期自主検査と整備作業がなされなければなりません。

その為には、チェック結果の良否の判断の基、及び整備作業の基となる基準が常に利用できる状態にあることが大切で、各機械の検査・整備基準が業界に広く開示される必要があるとの観点から、今般、当協会は特定自主検査対象機種について「検査・整備基準値表」を作成して検査・整備業界に提供することと致しました。

「検査・整備基準値表」の編集にあたっては、当協会の公益性に鑑み、国内で販売されている対象機種の全製品を網羅することを基本方針として努力してまいりましたが、幸いにも大方のメーカーの御賛同と強力な御協力を得て、ここにその代表機種である「油圧ショベル（クローラ式）検査・整備基準値表」を出版する運びとなりました。

当協会の趣旨に御賛同くださり、編集委員の派遣、原稿の提供等に快く応じてくださった各メーカー及び関連各位と当協会検査・整備技術委員会委員各位に対し、心より御礼申し上げます。

なお、今後は定期的に改訂版を発刊する計画であり、今回の版の基準値表リストからもれたモデル、及び収録以後の新規モデルについては、次版にて収録する予定としています。

平成10年 9 月 1 日

社団法人 建設荷役車両安全技術協会

会 長 水 町 長 生

油圧ショベル（クローラ式）検査・整備基準値表の作成にご尽力くださった方々は次のとおりです。

委員長	伊予木	善	コマツ
委員	丸山	倭	石川島建機株式会社
〃	高山	英雄	加藤製作所機株式会社
〃	佐藤	正	新キャタピラー三菱株式会社
〃	桜井	好夫	神鋼コベルコ建機株式会社
〃	目時	章	住友建機株式会社
〃	神崎	猛	日立建機株式会社
原稿提供	堀田	貢	株式会社クボタ
			クボタ内燃機サービス株式会社
〃	内藤	双照	古河機械金属株式会社
〃	小林	稔	北越工業株式会社
〃	石下	信行	ヤンマーディーゼル株式会社
事務局	下田	昇	社団法人 建設荷役車両安全技術協会
〃	岡村	重芳	〃
〃	永井	利夫	〃

検査・整備基準値表の利用上の留意事項

1. 「基準値表」の表示

- (1) 「基準値表」の表示はメーカーごとに一括りにしてあります。
- (2) 同一メーカー内の表示は概ね ミニ、小型、中型の3サイズに分類してあり、要すれば各サイズの巻末に検査の際の機械姿勢を図形表示してあります。
- (3) 各ページは、機械のサイズごとに2ページ分の見開きで表示してあります。
左ページの左端に項目を表記し、同サイズの機械のモデル数が多くて収まりきれない場合には2ページの見開き単位で追加してあります。機械サイズごとに見開きに余白が出来ても、新モデルの追加記入を考慮して余白のままに残してあります。
- (4) 同一製品がOEM供給元とOEM供給先の双方で並行販売されている場合には、供給元と供給先の双方のモデル名でそれぞれに掲載してあります。

2. 収録モデルの範囲

(1) 時期的な収録範囲

この「検査・整備基準値表」は、平成9年6月末現在に日本国内において製造又は販売されているモデルに限定して、収録してあります。

この時点で製造又は販売を打ち切られているモデル、又はこの時点以降に新規に製造又は販売されたモデルは含んでおりません。

収録からもれてしまったモデル又は収録以降の新規モデルについては、今後定期的に行う改訂版の発行の際に収録し掲載する予定です。

(2) モデルサイズの収録範囲

この「検査・整備基準値表」には、日本国内市場で主要部分を占める、ミニ建機、小型建機、中型建機までを収録してあります。

大型建機は、日本国内市場では台数比率が低く又メーカー系列の検査・整備業者がアフタケアしている場合が多い為に公開された「検査・整備基準値表」の必要性が低いとの観点から、収録してありません。

3. 「検査・整備基準値表」の項目の選定

(1) 「メーカーの定める基準値」と表記してある項目

定期自主検査指針（平成5年12月付け公示16号）において「メーカーの定める基準値」と表記してある項目を収録してその基準値を数値で表示することを原則としていますが、追加収録する項目の選定及び基準値の表記方法等はメーカーの自主判断に委ねてあります。

(2) 「新車基準値」の表記

「新車のみ適用される基準値」であることを特に表示する場合には、当該基準値の左肩上に＊を付し、表の脚注に「新車基準値」である旨を表記してあります。

油圧ショベル（クローラ式）検査・整備基準値表

目 次

石川島建機 (株)	1S4GX3～	2
	12JX～	6
	65UJ2～	10
(株) 加藤製作所	HD205UR～	16
神鋼コベルコ建機 (株) (コベルコ)	SK005～	22
	SK60-3～	32
	SK100-3～	36
(株) クボタ	K-005～	42
	U-10～	46
	KX60-5～	52
コマツ	PC03-2～	62
	PC60-7～	72
	PC210-6～	76
新キャタピラー三菱 (株) (SCM)	MM05～	82
	307～	90
住友建機 (株)	SH4GX3～	104
	SH55U-2～	114
	SH60DX-2～	116
	SH100-2～	120
日立建機 (株)	EX5-2～	128
	EX60-5～	138
	EX130H-5～	142
古河機械金属 (株)	FX005- I ～	152
	FX042UR～	162
	FX60-5～	168
北越工業 (株)	AX05-2～	178
ヤンマーディーゼル (株)	B05～	188
	B1U～	196

石川島建機

適用範囲		モデル名		IS4GX3	IS7GX3	15J	18J	25J
		適用号機		3001～	7001～	5001～	0001～	3501～
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						
		ハイアイドルリング	rpm	2700±50	2620±50	2400±20	2590±20	2590±20
		ローアイドルリング	rpm	1200±50	1200±50	1000±25	1000±25	1000±25
		(冷却水温)	(℃)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		(作動油温)	(℃)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.07～0.10	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
	燃料装置	排気弁 スキ間	mm	0.07～0.10	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(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	kg/cm ² MPa	18±1 1.76±0.1	30～25 2.94～2.45	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55
走行装置	燃料装置	(冷却水温)	(℃)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(回転速度)	(rpm)	(400)	(300)	(250)	(250)	(250)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	195 19.1	120 11.8	135 13.2	135 13.2	135 13.2
		冷却装置						
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	4～5	4～5	8～10	8～10	8～10
		測定位置・条件 (中間を指で押す力)	(kg)	(5)	(5)	(10)	(10)	(10)
	履帯 (クローラ ベルト)	最高速度	秒/5回	26±3	28±3	29±3	34±3	37±3
		(クローラベルト 5回転の速度)						
		張り(たわみ量)	mm	10～20	10～20	10～20	10～20	10～20
		測定方法・条件 (図面番号表示)		図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		張り(たわみ量)	mm	30～50	30～50	30～50	30～50	30～50
鉄 シ ユ 1	鉄 シ ユ 1	測定方法・条件 (図面番号表示)		図1参照	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	mm					
		〔測定方法・ 条件〕						
		履板取付けボルト 締付けトルク	kg m					

★印：新車基準値を表す。

28J	30J	32J	35J	45J2	55J2			
4001～	18501～	0001～	3001～	7501～	4501～			
検 査 基 準 値								
2590±20	2590±20	2400±20	2590±20	2600±25	2640±20			
1000±25	1080±25	1080±25	1080±25	1080±25	1080±25			
(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)			
0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.15～0.25	0.4±0.05			
0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.15～0.25	0.4±0.05			
(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)			
31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55	35±1 3.43±0.1	31～26 3.04～2.55			
(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (200)			
135	135	135	135	220	185			
13.2	13.2	13.2	13.2	21.6	18.1			
8～10	8～10	8～10	8～10	8～10	8～10			
(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)			
28±3	22±3	16±3	17±3	20±3	21±3			
10～20	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	図 1 参照			
30～50	30～50	30～50	30～50	30～50	30～50			
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照			
105	105	105	105	140	140			
(1 リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)			

石川島建機

適用範囲		モデル名		IS4GX3	IS7GX3	15J	18J	25J
		適用号機		3001～	7001～	5001～	0001～	3501～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機	自然降下	バケット先端位置	mm	400	400	400	400	400
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(分) (℃)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)
作業機	自然伸縮	ブームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		アームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		プレートシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	(℃)	図2参照 (50±5)	図2参照 (50±5)	図2参照 (50±5)	図2参照 (50±5)	図2参照 (50±5)
装置	作業機速度	ブーム上げ	sec	3.0	3.0	3.8	3.3	5.1
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec	4.3	5.5	5.4	4.9	4.1
			sec	3.6	4.0	4.3	4.1	4.7
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec	3.4	4.0	4.1	3.9	4.7
			sec	2.1	3.1	2.8	2.9	2.9
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ²	140～155	140～155	155～170	170～185	165～180
		性能測定条件 (エンジン:定格回転) (油温: 50±5℃)	MPa	13.7～15.2	13.7～15.2	15.2～16.7	16.7～18.1	16.2～17.6
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	kg m N・m	6.0 59	5.6 55	11.0 108	11.0 108	11.0 108
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m N・m	6.0 59	5.6 55	11.0 108	11.0 108	11.0 108
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	5.6 55	5.6 55	11.0 108	11.0 108	11.0 108
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	5.6 55	5.6 55	11.0 108	11.0 108	11.0 108

★印: 新車基準値を表す。

28J	30J	32J	35J	45J2	55J2			
4001~	18501~	0001~	3001~	7501~	4501~			
檢 查 基 準 值								
400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照			
30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)			
5.1 4.6 5.1 4.6 2.9 図 3 参照	3.7 4.2 4.2 4.5 2.9 図 3 参照	3.4 4.8 4.1 3.6 2.6 図 3 参照	3.6 4.9 4.0 3.4 2.6 図 3 参照	4.0 5.1 3.6 3.8 2.4 図 3 参照	4.4 5.8 3.8 4.4 3.0 図 3 参照			
165~180 16.2~17.6	175~190 17.2~18.6	170~185 16.7~18.1	200~215 19.6~21.1	200~215 19.6~21.1	200~215 19.6~21.1			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245			

石川島建機

適用範囲		モデル名		12JX	20JX	30JX	40JX	IS9UX3
		適用号機		0001～	0001～	0001～	0001～	2201～
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 ハイアイドルリング	rpm	2700±50	2590±20	2425±20	2590±20	3000±50
		ローアイドルリング	rpm	1400±50	1080±25	1080±25	1080±25	1200±50
		(冷却水温)	(℃)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		(作動油温)	(℃)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	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)	(℃)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		kg/cm ² MPa	30～25 2.94～2.45	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55	30～25 2.94～2.45
		(冷却水温) (回転速度)	(℃) (rpm)	(50以上) (300)	(50以上) (250)	(50以上) (250)	(50以上) (250)	(50以上) (300)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	120	135	135	135	120
			MPa	11.8	13.2	13.2	13.2	11.8
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8～10	8～10	8～10	8～10	4～5
		測定位置・条件 (中間を指で押す力)	(kg)	(10)	(10)	(10)	(10)	(5)
	走行性能	最高速度	秒/5回	22±3	16±3	18±3	20±3	35±3
		(クローラベルト 5回転の速度)						
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り (たわみ量)	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 張り (たわみ量)	mm	30～50	30～50	30～50	30～50	30～50
				図1参照	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			105 (1リンク)	105 (1リンク)	
	履板取付け 締付けトルク		kgm					

★印：新車基準値を表す。

18UJ2	30Z	40Z	45UJ3	50Z	55UJ3			
0301～	3001～	1001～	0501～	0001～	2001～			
2590±20	2400±25	2600±25	2640±25	2600±25	2640±25			
1000±25	1050±25	1100±25	1080±25	1100±25	1080±25			
(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)			
0.2±0.05	0.15～0.25	0.15～0.25	0.4±0.05	0.15～0.25	0.4±0.05			
0.2±0.05	0.15～0.25	0.15～0.25	0.4±0.05	0.15～0.25	0.4±0.05			
(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)			
31～26 3.04～2.55	35±1 3.43±0.1	35±1 3.43±0.1	31～26 3.04～2.55	35±1 3.43±0.1	31～26 3.04～2.55			
(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (200)			
135	220	220	135	220	185			
13.2	21.6	21.6	13.2	21.6	18.1			
8～10	8～10	8～10	8～10	8～10	8～10			
(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)			
37±3	19±3	22±3	19±3	23±3	20±3			
10～20	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	図 1 参照			
30～50	30～50	30～50	30～50	30～50	30～50			
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照			
	105 (1 リンク)	105 (1 リンク)	140 (1 リンク)	140 (1 リンク)	140 (1 リンク)			

石川島建機

適用範囲		モデル名		12JX	20JX	30JX	40JX	IS9UX3
		適用号機		0001～	0001～	0001～	0001～	2201～
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	400	400	400
		(測定時間)	(分)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		アームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		プレートシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm (℃)	10 (50±5)	10 (50±5)	10 (50±5)	10 (50±5)	10 (50±5)
作業装置	作業機速度	ブーム上げ	sec	3.8	3.2	3.7	4.3	5.3
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec	5.2	4.2	4.2	5.3	6.0
			sec	3.6	3.5	4.1	3.8	4.5
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec	4.1	4.1	3.5	4.0	3.9
			sec	3.0	2.9	2.3	3.0	3.2
		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 性能測定条件 (エンジン: 定格回転) (油温: 50±5℃)	kg/cm ²	180～195	200～215	200～215	200～215	140～155
			MPa	17.6～19.1	19.6～21.1	19.6～21.1	19.6～21.1	13.7～15.2
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	kg・m N・m	11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	5.6 55
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	5.6 55
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	5.6 55
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	5.6 55

★印：新車基準値を表す。

18UJ2	30Z	40Z	45UJ3	50Z	55UJ3			
0301~	3001~	1001~	0501~	0001~	2001~			
400								
400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照			
30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)			
5.1 4.0 3.8 3.8 2.6 図 3 参照	4.4 4.2 3.5 3.2 2.4 図 3 参照	5.0 4.7 4.2 3.5 2.8 図 3 参照	4.3 5.0 3.6 3.8 2.5 図 3 参照	5.6 4.2 3.7 3.7 2.4 図 3 参照	6.2 6.2 4.1 4.2 3.0 図 3 参照			
170~185 16.7~18.1	200~215 19.6~21.1	200~215 19.6~21.1	200~215 19.6~21.1	240~255 23.5~25.0	200~215 19.6~21.1			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245	25.0 245			

石川島建機

適用範囲		モデル名		65UJ2	70J2	75UJ2	110J2	120J2
		適用号機		501～	4001～	2001～	12201～	201～
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	rpm	2330±25	2220±50	2220±50	2050±50	2250±50
		ハイアイドルリング						
		ローアイドルリング	rpm	1040±25	1000±50	1000±50	980±50	980±50
		(冷却水温)	(℃)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		(作動油温)	(℃)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.4±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05
	燃 料 装 置	排気弁 スキ間	mm	0.4±0.05	0.3±0.05	0.3±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05
		(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	kg/cm ² MPa	31～26 3.04～2.55	29～23 2.84～2.25	29～23 2.84～2.25	31～22 3.04～2.16	31～22 3.04～2.16
走行装置	燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	185	150	150	185	185
			MPa	18.1	14.7	14.7	18.1	18.1
	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	8～10	8～11	8～11	8～11	8～11
			(kg)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
	履 帯 (クローラ ベルト)	最高速度	秒/5回	21±3	13±2	13±2	13±2	13±2
		(クローラベルト 5回転の速度)						
		(スプロケット10回転の速度)						
		張り(たわみ量)	mm	10～20	10～20	10～20	20～30	20～30
		測定方法・条件 (図面番号表示)		図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
	鉄 シ ユ ー	張り(たわみ量)	mm	30～50	30～50	30～50	40～50	40～50
		測定方法・条件 (図面番号表示)		図1参照	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	mm	140	140	140	175	175
		〔測定方法・ 条件〕		(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)
	1	履板取付けボルト 締付けトルク	kg・m	24	24	24	41	41
			N・m	235	235	235	402	402

★印：新車基準値を表す。

135UJ2	200J2	220J2						
1001～	201～	1101～						
検 査 基 準 値								
2020±50	2050±50	2320±50						
1000±50	980±50	980±50						
(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)						
0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05						
0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05						
(冷間)	(冷間)	(冷間)						
26～20 2.55～1.96	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55						
(50 以上) (200)	(50 以上) (200)	(50 以上) (200)						
180	185	185						
17.6	18.1	18.1						
8～11	8～10	8～10						
(10)	(10)	(10)						
13±2	13±2	13±2						
(スプロケット 10 回転の速度)								
40～55	40～55	40～55						
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照						
175	195	195						
(1 リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)						
41	87	87						
402	852	852						

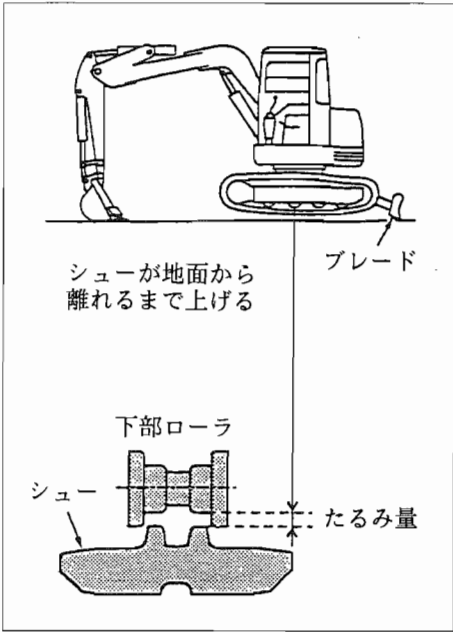
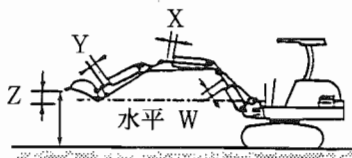
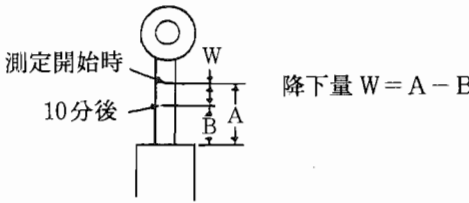
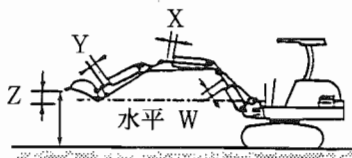
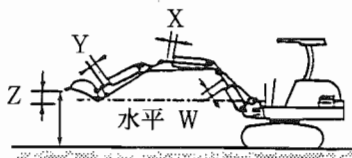
石川島建機

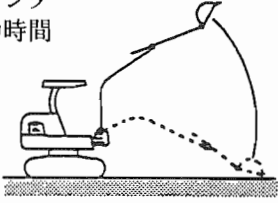
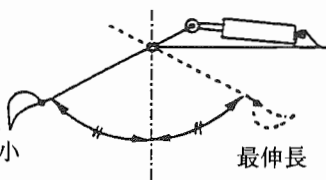
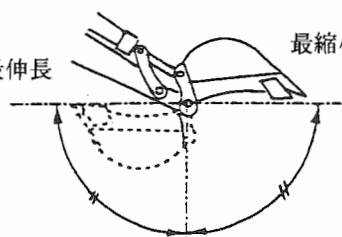
適用範囲		モデル名		65UJ2	70J2	75UJ2	110J2	120J2
		適用号機		501～	4001～	2001～	12201～	201～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	400	400	400	450	450
		(測定時間)	(分)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	シリンダ 自然伸縮	作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
		ブームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		アームシリンダ	mm	30	30	30	60	60
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	20	20
		プレートシリンダ	mm	10	10	10		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ	sec	4.5	4.1	4.1	4.3	4.5
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec	5.2	4.1	4.1	4.0	4.4
			sec	4.0	3.0	3.0	3.4	3.7
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec	4.2	4.1	4.1	3.7	3.6
			sec	3.0	2.8	2.8	3.0	3.1
		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	kg/cm ²	240～255	290±10	290±10	320±20	320±20
		性能測定条件 (エンジン:定格回転) (油温:50±5℃)	MPa	23.5～25.0	28.4±1.0	28.4±1.0	31.4±2.0	31.4±2.0
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウトレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m N・m	25.0 245	28.5 279	28.5 279	31.5 309	31.5 309
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m N・m	25.0 245	28.5 279	28.5 279	31.5 309	31.5 309
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	25.0 245	10.5 103	10.5 103	10.5 103	10.5 103
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	25.0 245	31.5 309	31.5 309	31.5 309	31.5 309

★印:新車基準値を表す。

135UJ2	200J2	220J2						
1001~	201~	1101~						
檢 查 基 準 值								
450 (10) (50±5)	450 (10) (50±5)	450 (10) (50±5)						
30 60 20 図 2 参照 (50±5)	30 60 20 図 2 参照 (50±5)	30 60 20 図 2 参照 (50±5)						
4.1 4.2 3.5 3.9 2.9 図 3 参照	4.4 4.5 3.4 3.3 2.7 図 3 参照	4.6 4.8 3.9 3.9 2.9 図 3 参照						
300±10 29.4±1.0	325±20 319±2.0	325±20 319±2.0						
48.5 475	50.0 490	85.0 833						
31.5 309	50.0 490	85.0 833						
10.0 98	10.5 103	10.5 103						
31.5 309	60.0 588	85.0 833						

石川島建機 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	図面番号 1 							
作 業 機 及び シ リ ン ダ 自 然 降 下 量	図面番号 2 <table><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"> - 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">mm/ 10min</td></tr><tr><td>アームシリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケツ シリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケツツース (先端降下量Z)</td></tr></table> - 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)	- 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)	バケツ シリンダ (伸び量X)	バケツツース (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)		- 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)							
	バケツ シリンダ (伸び量X)							
	バケツツース (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	上 げ (バケット接地⇒ シリンダ最伸長)	・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	・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。
	下 げ (シリンダ最伸長 ⇒バケット接地)			
ア ー ム シ リ ン ダ	シリンダ伸長 (アーム引き)	・エンジン：最高回転 ・油温：50 ± 5℃ ・測定姿勢  最縮小 最伸長 等角度に振り分ける ・測 定 ☆シリンダフルストロークの時間	秒	・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。
	シリンダ縮小 (アーム押し)			
バ ケ ッ ト シ リ ン ダ	シリンダ伸長 (バケット掘削)	・エンジン：最高回転 ・油 温：50 ± 5℃ ・測定姿勢：  最伸長 最縮小 ・測 定 ☆シリンダフルストロークの時間	秒	・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。
	シリンダ縮小 (バケット放土)			

加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD205UR	HD307	HD510	HD512	HD820
		適用号機		5593～	5101～	5101～	5101～	5101～
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	rpm	2200	2200	2210	2360	2360
		ハイアイドルリング						
		ローアイドルリング (冷却水温)	rpm (℃)	1050 (70～90)	1020 (70～90)	900 (70～90)	900 (70～90)	750 (70～90)
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.4	0.4	0.4	0.4
		排気弁 スキ間 (測定条件)	mm	0.25 〔冷時〕	0.4 〔冷時〕	0.4 〔冷時〕	0.4 〔冷時〕	0.4 〔冷時〕
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)		kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	30 2.94 (70～90) (230)	31 3.04 (20) (200)	26 2.55 (70～90) (200)	26 2.55 (70～90) (200)	26 2.55 (70～90) (200)
	燃料装置	噴射ノズルの	kg/cm ²	220	185	180 ⁺¹⁰ ₀	180 ⁺¹⁰ ₀	180 ⁺¹⁰ ₀
		燃料噴射開始圧力	MPa	21.57	18.14	17.65	17.65	17.65
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10～12	10	10～15	10～15	10～15
		〔測定位置・条件〕 (kgとNの両方で表記)		〔10kg〕 〔98N〕	〔10kg〕 〔98N〕	〔10kg〕 〔98N〕	〔10kg〕 〔98N〕	〔10kg〕 〔98N〕
	走行性能	最高速度	秒	17.1	13.1	13.1	13.1	13.1
		〔測定方法・条件〕		〔5m力走〕 〔後20m〕	〔5m力走〕 〔後20m〕	〔5m力走〕 〔後20m〕	〔5m力走〕 〔後20m〕	〔5m力走〕 〔後20m〕
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	mm	10～15 〔図-6〕	10～15 〔図-6〕	10～15 〔図-6〕	10～15 〔図-6〕	—
		鉄	mm	50 〔図-7〕	60 〔図-7〕	60 〔図-7〕	60 〔図-7〕	80 〔図-7〕
		リンクピッチの伸び	mm	6 〔図-8〕	4 〔図-8〕	4 〔図-8〕	4 〔図-8〕	8 〔図-8〕
		〔測定方法・条件〕						
	1	履板取付けボルト 締付けトルク	kg・m N・m	14-17 137～167	27 265	38 373	38 373	86 843
		〔測定方法・条件〕		〔—〕	〔—〕	〔—〕	〔—〕	〔—〕

★印：新車基準値を表す。

HD1023								
5101~								
検 査 基 準 値								
2370 850 (70~90) (50±5)								
0.4 0.4 〔 冷 時 〕								
26 25.5 (70~90) (200)								
180 ⁺¹⁰ ₋₀ 17.65								
10~15 〔 10kg 〕 〔 98N 〕								
13.1 〔 5m力走 〕 〔 後20m 〕								
—								
80 〔 図-7 〕								
8 〔 図-8 〕								
86 843 〔 — 〕								

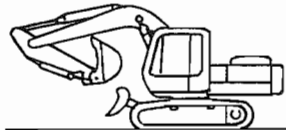
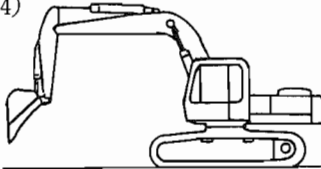
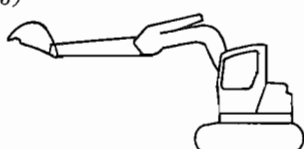
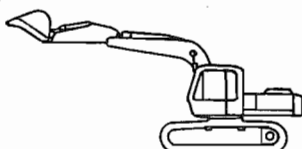
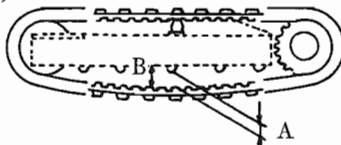
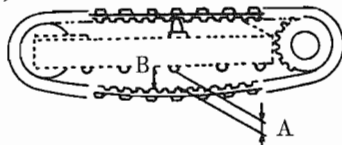
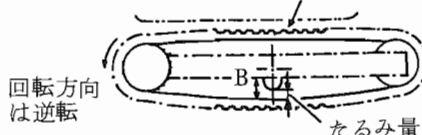
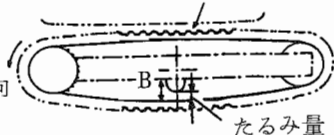
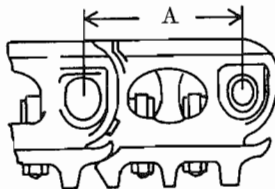
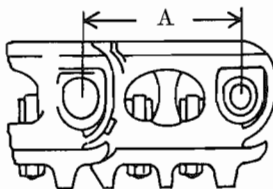
加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD205UR	HD307	HD510	HD512	HD820
		適用号機		5593～	5101～	5101～	5101～	5101～
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm (分) (℃)	—	—	—	—	—
	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	25	25	5	5	5
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	〔図-1〕 35	〔図-1〕 35	〔図-1〕 10	〔図-1〕 10	〔図-1〕 10
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	〔図-1〕 25	〔図-1〕 25	〔図-1〕 25	〔図-1〕 25	〔図-1〕 25
		プレートシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	〔図-1〕 4	〔図-1〕 4	〔図-1〕 4	〔図-1〕 4	〔図-1〕 —
		作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	(℃)	〔図-2〕 (50±5)	〔図-2〕 (50±5)	〔図-2〕 (50±5)	〔図-2〕 (50±5)	〔図-2〕 (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	秒	3.2±0.3	4.2±0.3	3±0.3	3±0.3	3.2±0.3
		アームシリンダ伸ばし	秒	〔図-3〕 4.1±0.4	〔図-3〕 3.3±0.4	〔図-3〕 3.2±0.2	〔図-3〕 3.2±0.2	〔図-3〕 3.0±0.2
		縮め	秒	3.5±0.3	2.9±0.3	2.8±0.3	2.8±0.3	2.6±0.3
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-4〕	〔図-4〕	〔図-4〕	〔図-4〕	〔図-4〕
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	秒	3.2±0.4 2.2±0.4	3.7±0.4 2.3±0.3	2.5±0.2 2.2±0.2	2.5±0.2 2.2±0.2	2.3±0.2 2.2±0.2
	〔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)〕		〔図-5〕 〔エンジン〕 最高	〔図-5〕 〔Mモード〕 エンジン 最高	〔図-5〕 〔重掘削〕 Hモード	〔図-5〕 〔重掘削〕 Hモード	〔図-5〕 〔重掘削〕 Hモード	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	220 ⁺¹⁰ ₀ 21.57	250 ⁺¹⁰ ₀ 24.51	300 ⁺¹⁰ ₀ 29.41	300 ⁺¹⁰ ₀ 29.41	300 ⁺¹⁰ ₀ 29.41
		〔性能測定条件 (設定モード等)〕		〔エンジン〕 最高	〔エンジン〕 最高	〔エンジン〕 最高 Hモード	〔エンジン〕 最高 Hモード	〔エンジン〕 最高 Hモード
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	kg・m	26.9	32.5	25.3	25.3	49.5
			N・m	264	318	248	248	485
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	26.9	32.5	25.3	25.3	49.5
			N・m	264	318	248	248	485
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg・m	10.3	10.5	12	12	12
			N・m	101	103	118	118	118
	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg・m	19.1	32.5	25.3	25.3	38.7	
N・m		187	318	248	248	379.5		

★印：新車基準値を表す。

HD1023								
5101~								
—								
5 [図-1] 10 [図-1] 25 [図-1] —								
3.4±0.3 [図-3] 3.3±0.4 3.0±0.3 [図-4] 2.6±0.4 2.6±0.4 [図-5] 〔重掘削 Hモード〕								
300 ⁺¹⁰ ₀ 29.41 エンジン 〔最高 Hモード〕								
54.4 533								
54.4 533								
34 333								
38.7 379.5								

加藤製作所 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

		ミニ油圧ショベル	小型油圧ショベル 中型油圧ショベル
作業機自然沈下量又はシリンダ自然伸縮量測定姿勢	作業機トータル 又は ブームシリンダ	(図 No.1)  (荷重) 測定時間 5 分間	(図 No.1)  (荷重) 測定時間 5 分間
	アームシリンダ	(図 No. 1)	(図 No. 1)
	バケットシリンダ	(図 No. 1)	(図 No. 1)
	ブレードシリンダ	(図 No.2) 	(図 No.2) 
作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	(図 No.3) 	(図 No.3) 
	アームシリンダ 伸ばし及び縮め	(図 No.4) 	(図 No.4) 
	バケットシリンダ 伸ばし及び縮め	(図 No.5) 	(図 No.5) 
ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法		(図 No.6) 	(図 No.6) 
鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法		(図 No.7) 上部トラックスユアが張った状態  回転方向は逆転 たるみ量	(図 No.7) 上部トラックスユアが張った状態  回転方向は逆転 たるみ量
鉄製履帯の リンクピッチ 測定方法		(図 No.8) 	(図 No.8) 

神鋼コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲			モデル名	SK 005	SK 007-3	SK 013	SK 015	SK 020	
			適用号機	PP00101~	PT04401~	PN00001~	PU02001~	RM00005~	
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	rpm	2725±25	2625±50	2775±50	2775±50	2725±25	
		ハイアイドルリング	rpm	1200±25	1000±50	1000±50	1000±50	1000±25	
		ローアイドルリング	(℃)	()	(60~80)	(60~80)	(60~80)	(60~80)	
		(冷却水温)	(℃)	(50)	(50± 5)	(50± 5)	(50± 5)	(50± 5)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.15±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	
		排気弁 スキ間	mm	0.15±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	
		(測定条件)	()	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		kg/cm ²	25	26	26	27	27	
			MPa	0.45	2.55	2.55	2.65	2.65	
			(冷却水温)	(℃)	(60~80)	(60~80)	(60~80)	(60~80)	
		(回転速度)	(rpm)	(250)	(250)	(250)	(250)		
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		kg/cm ²	200	120	120	120	120	
			MPa	19.6	11.8	11.8	11.8	11.8	
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	空 冷	10	10	10	10	
				〔ウォータポンプ } クランクプーリ 10kg(98N)〕	〔ウォータポンプ } クランクプーリ 10kg(98N)〕	〔ウォータポンプ } クランクプーリ 10kg(98N)〕	〔ウォータポンプ } クランクプーリ 10kg(98N)〕		
走行性能	最高速度 ゴム 鉄 〔測定方法・条件〕		秒	30.3	15.2	17.8 17.8	15.3 15.3	16.1	
				〔クローヲ回転 図-01〕	〔クローヲ回転 高速モード 図-01〕	〔クローヲ回転 高速モード 図-01〕	〔クローヲ回転 高速モード 図-01〕	〔クローヲ回転 高速モード 図-01〕	
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量) 〔測定方法・ 条件 (図面番号 表示)〕	mm	50~55	53~58	52~57	52~57	78~89
					〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕
	鉄 シ ユ	張り(たわみ量) 〔測定方法・ 条件 (図面番号 表示)〕	mm			80~95	80~95		
						〔図-03〕	〔図-03〕		
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm			92	92		
					〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕			
	履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・ 条件〕	kg・m N・m							

★印：新車基準値を表す。

SK025-2	SK030-2	SK035-2	SK045-2	SK15SR 後方小旋回	SK20SR 後方小旋回	SK25SR 後方小旋回	SK30SR 後方小旋回	SK35SR 後方小旋回
PV06201~	PW04401~	PX02101~	PY03501~	PU06001~	PM02001~	PV10001~	PW07001~	PX05001~
検 査 基 準 値								
2700±25 1075±25 (60~80) (50±5)	2500±25 1075±25 (60~80) (50)	2765±25 1075±25 (60~80) (50)	2200±50 1025±50 (60~80) (50)	2550±30 1075±25 (60~80) (50)	2550±30 1075±25 (60~80) (50)	2515±25 1100±25 (60~80) (50)	2500±25 1125±25 (60~80) (50)	2540±25 1100±25 (60~80) (50)
0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)
26 2.55 (60~80) (250)	26 2.55 (60~80) (250)	26 2.55 (60~80) (250)	26 2.55 (60~80) (250)	27 2.65 (60~80) (250)	27 2.65 (60~80) (250)	26 2.55 (←) (←)	25 2.45 (←) (←)	26 2.55 (←) (←)
200 19.6	200 19.6	200 19.6	220 21.6	120 11.8	120 11.8	200 19.6	200 19.6	200 19.6
10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)	10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)	10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)	10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)	10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)	10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)	10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)	10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)	10 〔ウォータポンプ〕 クランプリー 10kg(98N)
17.4 17.6 〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	18.3 18.7 〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	19.4 20.2 〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	14.4 15.9 〔クローラ3回転 図-01〕	16.4 17.4 〔クローラ5回転 図-01〕	14.7 15.7 〔クローラ5回転 図-01〕	16.7 17.8 〔クローラ5回転 図-01〕	17.8 19.1 〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	19.7 20.9 〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕
68~78 〔図-03〕	68~78 〔図-03〕	68~78 〔図-03〕	52~57 〔図-03〕	52~57 〔図-03〕	41~51 〔図-03〕	60~70 〔図-03〕	60~70 〔図-03〕	60~70 〔図-03〕
118~128 〔図-03〕	118~128 〔図-03〕	118~128 〔図-03〕	80~90 〔図-03〕	80~95 〔図-03〕	80~95 〔図-03〕	118~128 〔図-03〕	118~128 〔図-03〕	118~128 〔図-03〕
103.5 〔1リンクピン 間距離〕	103.5 〔1リンクピン 間距離〕	103.5 〔1リンクピン 間距離〕	138.6 〔1リンクピン 間距離〕	92 〔1リンクピン 間距離〕	92 〔1リンクピン 間距離〕	92 〔1リンクピン 間距離〕	92 〔1リンクピン 間距離〕	92 〔1リンクピン 間距離〕
			22 215.6 〔トルクレンチ〕					

神鋼コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK005	SK007-3	SK013	SK015	SK020
		適用号機		PP00101~	PT04401~	PN00001~	PU02001~	RM00005~
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 （測定時間） （作動油温） 〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕	mm （分） （℃）	500 （10） （50） 〔図-04〕	500 （10） （50） 〔図-04〕	500 （10） （50） 〔図-04〕	500 （10） （50） 〔図-04〕	500 （10） （50） 〔図-04〕
	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	28 〔図-04〕	28 〔図-04〕	20 〔図-04〕	24 〔図-04〕	20 〔図-04〕
		アームシリンダ 〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕	mm	20 〔図-04〕	20 〔図-04〕	10 〔図-04〕	10 〔図-04〕	10 〔図-04〕
		バケットシリンダ 〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕	mm	10 〔図-04〕	10 〔図-04〕	6 〔図-04〕	6 〔図-04〕	6 〔図-04〕
		ブレードシリンダ 〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕	mm	10 〔図-04〕	10 〔図-04〕	6 〔図-04〕	6 〔図-04〕	6 〔図-04〕
		（作動油温）	（℃）	（10）	（10）	（10）	（10）	（10）
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕	sec	2.6 〔図-05〕	2.5 〔図-05〕	2.9 〔図-05〕	2.5 〔図-05〕	3.1 〔図-05〕
		アームシリンダ伸ばし	sec	4.0	3.9	4.6	4.5	3.5
		縮め	sec	2.7	3.8	3.7	3.5	3.5
		〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕		〔図-06〕	〔図-06〕	〔図-06〕	〔図-06〕	〔図-06〕
		バケットシリンダ伸ばし	sec	3.5	3.7	3.5	3.1	3.3
		縮め	sec	2.5	2.8	2.5	2.3	2.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	150 14.7	150 14.7	175 171.5	195 19.5	210 20.6
		〔性能測定条件 （設定モード等）〕		〔油温50℃ 〔Eng・Hiアイドル〕〕	〔油温50℃ 〔Eng・Hiアイドル〕〕	〔油温50℃ 〔Eng・Hiアイドル〕〕	〔油温50℃ 〔Eng・Hiアイドル〕〕	〔油温50℃ 〔Eng・Hiアイドル〕〕
	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウトレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m	8.5	8.5	10.4	10.4	10.4
			N・m	83.3	83.3	102	102	102
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m	8.5	8.5	10.4	10.4	10.4
			N・m	83.3	83.3	102	102	102
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg m	10.0	8.5	10.4	10.4	10.4
			N・m	98.0	83.3	102	102	102
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg m	14.0				
			N・m	137.0				

★印：新車基準値を表す。

SK025-2	SKD030-2	SK035-2	SK045-2	SK15SR 後方小旋回	SK20SR 後方小旋回	SR25SR 後方小旋回	SK30SR 後方小旋回	SK35SR 後方小旋回
PV06201~	PW04401~	PX02101~	PY03501~	PU06001~	PM02001~	PY10001~	PW07001~	PX05001~
検 査 基 準 値								
500 (10) (50) 〔 図-04 〕	500 (10) (50) 〔 図-04 〕	500 (10) (50) 〔 図-04 〕	500 (10) (50) 〔 図-04 〕	500 (10) (50) 〔 図-04 〕	500 (10) (50) 〔 図-04 〕	500 (10) (50) 〔 図-04 〕	500 (10) (50) 〔 図-04 〕	500 (10) (50) 〔 図-04 〕
20 〔 図-04 〕	20 〔 図-04 〕	18 〔 図-04 〕	20 〔 図-04 〕	20 〔 図-04 〕	20 〔 図-04 〕	20 〔 図-04 〕	22 〔 図-04 〕	20 〔 図-04 〕
8 〔 図-04 〕	8 〔 図-04 〕	6 〔 図-04 〕	8 〔 図-04 〕	8 〔 図-04 〕	8 〔 図-04 〕	8 〔 図-04 〕	8 〔 図-04 〕	8 〔 図-04 〕
4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕
4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	5 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕	4 〔 図-04 〕
(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
3.1 〔 図-05 〕	3.1 〔 図-05 〕	3.3 〔 図-05 〕	3.7 〔 図-05 〕	3.1 〔 図-05 〕	2.9 〔 図-05 〕	3.1 〔 図-05 〕	3.5 〔 図-05 〕	3.1 〔 図-05 〕
3.7 3.4 〔 図-06 〕	3.9 3.5 〔 図-06 〕	4.1 3.9 〔 図-06 〕	3.6 2.9 〔 図-06 〕	3.6 3.6 〔 図-06 〕	3.5 3.7 〔 図-06 〕	3.6 3.6 〔 図-06 〕	4.4 4.1 〔 図-06 〕	3.6 3.6 〔 図-06 〕
3.2 2.2 〔 図-07 〕	3.4 2.5 〔 図-07 〕	3.5 2.5 〔 図-07 〕	3.3 2.5 〔 図-07 〕	3.7 2.6 〔 図-07 〕	3.7 2.9 〔 図-07 〕	3.8 2.8 〔 図-07 〕	4.0 2.9 〔 図-07 〕	3.8 2.8 〔 図-07 〕
無負荷	無負荷	無負荷	無負荷	無負荷	無負荷	無負荷	無負荷	無負荷
210 20.6 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕	210 20.6 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕	210 20.6 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕	210 20.6 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕	195 19.1 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕	210 20.6 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕	210 20.6 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕	210 20.6 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕	210 20.6 〔 油温50℃ 〕 〔 Eng・Hiアイドル 〕
10.4 102	10.4 102	10.4 102	19.0 186.2	11.7 114.7	11.7 114.7	11.7 114.7	11.7 114.7	11.7 114.7
10.4 102	10.4 102	10.4 102	18.5 181.3	11.7 114.7	11.7 114.7	11.7 114.7	11.7 114.7	11.7 114.7
6.6 65.0	6.6 65.0	6.6 65.0	10.4 102.0	11.7 114.7	11.7 114.7	3.0 29.4	5.6 54.9	3.3 32.3
10.4 102	10.4 102	10.4 102	28.5 279.3			11.7 114.7	28.7 281.7	11.7 114.7

神鋼コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK40SR	SK45SR	SK30UR-2	SK50UR-2	
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	超小旋回	超小旋回	
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	rpm	2600±25	2400±25	2445±50	2525±50	
		ハイアイドルリング	rpm	1175±25	1075±25	900±50	1075±50	
		ローアイドルリング	(℃)	(60~80)	(60~80)	(60~80)	(60~80)	
		(冷却水温)	(℃)	(50)	(50)	(50±5)	(50±5)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	
		(測定条件)	()	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		kg/cm ²	25	25	26	25	
			MPa	2.55	2.45	2.55	2.45	
		(冷却水温)	(℃)	(60~80)	(60~80)	(60~80)	(60~80)	
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	200	200	200	200	
			MPa	19.6	19.6	19.6	19.6	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10	10	10	10	
			[測定位置・条件 (kgとNの 両方で表記)]	[ウォーターポンプ ? クランプリー 10kg(98N)]	[ウォーターポンプ ? クランプリー 10kg(98N)]	[ウォーターポンプ ? クランプリー 10kg(98N)]	[ウォーターポンプ ? クランプリー 10kg(98N)]	
	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	秒	63rpm	61.7rpm	18.1 18.6	62.7rpm	
			[測定方法・条件]	[スプロケット回転数 高速モード 図-02]	[スプロケット回転数 高速モード 図-02]	[クローラ5回転 高速モード 図-01]	[スプロケット回転数 高速モード 図-02]	
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm	60~70	60~70	58~78	70~85
				[図-03]	[図-03]	[図-03]	[図-03]	
	鉄 シ ユ	張り(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm	110~120	110~120	118~128	160~180	
				[図-03]	[図-03]	[図-03]	[図-03]	
	リンクピッチの伸び	測定方法・ 条件	mm	139	139	103.5	139	
				[1リンクピン 間距離]	[1リンクピン 間距離]	[1リンクピン 間距離]	[1リンクピン 間距離]	
	履板取付けボルト 締付けトルク	kg・m N・m	測定方法・ 条件	22	22		22	
				215.6 [トルクレンチ]	215.6 [トルクレンチ]		215.6 [トルクレンチ]	

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名	SK40SR	SK45SR	SK30UR-2	SK50UR-2	
		適用号機	後方小旋回	後方小旋回	超小旋回	超小旋回	
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 (測定時間)	mm (分)	80 (5)	80 (5)	500 (10)	130 (5)
		(作動油温)	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)
	シリンダ 自然伸縮	[作業装置姿勢 (図面番号表示)]		[図-04]	[図-04]	[図-04]	[図-04]
		ブームシリンダ	mm	10	10	24	7.5
		[作業装置姿勢 (図面番号表示)]		[図-04]	[図-04]	[図-04]	[図-04]
		アームシリンダ	mm	6	6	20	6
		[作業装置姿勢 (図面番号表示)]		[図-04]	[図-04]	[図-04]	[図-04]
		バケットシリンダ	mm	3	3	10	3
		[作業装置姿勢 (図面番号表示)]		[図-04]	[図-04]	[図-04]	[図-04]
		ブレードシリンダ	mm	4	4	10	4
		[作業装置姿勢 (図面番号表示)]		[図-04]	[図-04]	[図-04]	[図-04]
		(作動油温)	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)
装	作業機速度	ブーム上げ	sec	3.5	3.3	4.0	4.1
		[作業装置姿勢 (図面番号表示)]		[図-05]	[図-05]	[図-05]	[図-05]
		アームシリンダ伸ばし	sec	4.1	4.3	4.2	4.2
		縮め	sec	3.6	3.7	3.9	4.7
		[作業装置姿勢 (図面番号表示)]		[図-06]	[図-06]	[図-06]	[図-06]
		バケットシリンダ伸ばし	sec	3.8	3.2	3.3	4.9
		縮め	sec	2.9	2.3	2.6	3.2
		[作業装置姿勢 (図面番号表示)]		[図-07]	[図-07]	[図-07]	[図-07]
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	210 20.6	210 20.6	210 20.6	210 20.6
		[性能測定条件 (設定モード等)]		[油温50℃ (Eng・Hi アイドル)]	[油温50℃ (Eng・Hi アイドル)]	[油温50℃ (Eng・Hi アイドル)]	[油温50℃ (Eng・Hi 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	kg m	18.5	18.5	11.7	19.0
			N・m	181.3	181.3	114.7	186.2
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m	18.5	18.5	11.7	19.0
			N・m	181.3	181.3	114.7	186.2
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg m	10.5	10.5	8.3	10.5
			N・m	103.0	103.0	81.3	103.0
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg m	28.5	28.5	11.7	28.5
			N・m	279.5	279.5	114.7	279.3

神鋼コベルコ建機（コベルコ） クローラ式油圧ショベル

走行速度（5回転）

- ・エンジン 定格回転
- ・作動油温 50℃ ～ 60℃
- ・測定姿勢 ホウアタッチメントとドーザを使用し、車体を持ち上げる。
- ・クローラシュを回転させ、2回転目より数え、5回転するまで又は、3回転に要する時間を測定する。（等速回転後の測定）

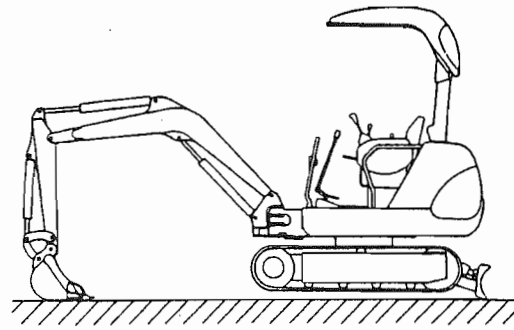
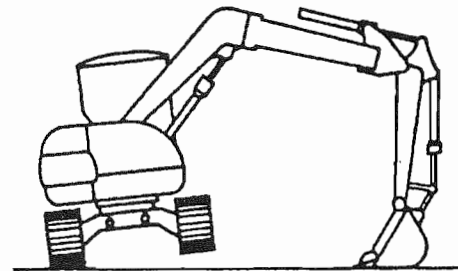


図-01

23

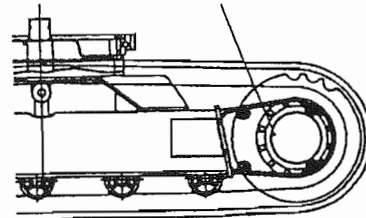
走行速度

- ・条件
作動油温 ; 50 ± 5℃
左右の履帯の張り均等
- ・準備
走行モータカバーに、マグネット付反射盤を取付けます。
図のように旋回フレームを約 90° 旋回してアタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにします。
- ・測定
エンジン回転数 ; ハイアイドル
走行2速スイッチ ; 2速
測定箇所 ; 右、左
方法 ; ストロボ回転計で回転数測定



片足浮し姿勢

反射盤



反射盤貼付位置

図-02

24

クローラの張り

- ・ホウアタッチメントとドーザを使用し、車体を持ち上げる。
- クローラフレーム中央部におけるフレーム下面とクローラシュ上面とのすきまを測定する。
- 注) ゴムクローラの場合は、“M” マークの印された継目部を上部中央にして測定すること。

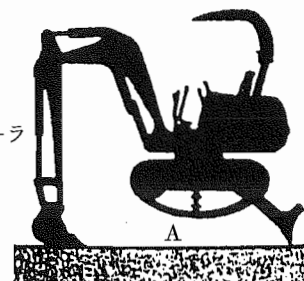
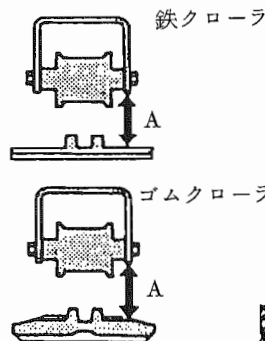


図-03

25

シリンダ自然降下量

ブーム、アーム、バケット、ドーザ、バスケット先端

- ・エンジン 停止
- ・作動油温 50℃～60℃
- ・測定姿勢 ドーザ、アームシリンダは最縮小、バケットシリンダは最伸長とし、ブームフットピンとバケットピンの高さを同一にする。
- ・測定姿勢を 10 分間又は 5 分間保ち、その間に变化したロッドの長さ、及びバケット先端での变化量を測定する。

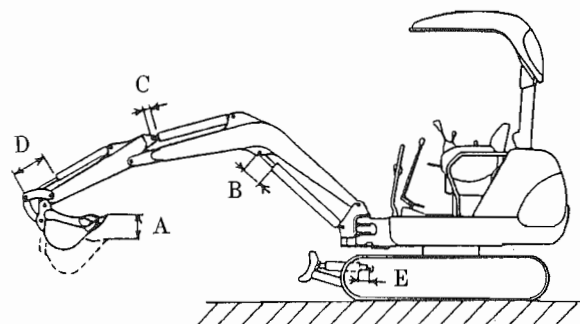


図-04

ブームシリンダ速度

- ・エンジン 定格回転
- ・作動油温 50℃～60℃
- ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小、バケットシリンダは最伸長とする。ドーザを設地させる。
- ・バケットの設置位置（最高上げ位置）から、最高上げ位置（地上設置位置）までの所要時間を測定する。（クッション作動時間は含まない）

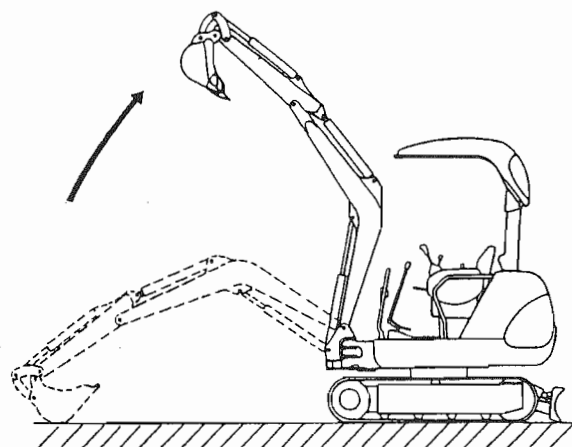


図-05

アームシリンダ速度

- ・エンジン 定格回転
- ・作動油温 50℃～60℃
- ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小、バケットシリンダは最伸長とし、アームを水平にする。ドーザを設地させる。
- ・アームシリンダの最伸長時（最縮小時）から最縮小時（最伸長時）までの時間を測定する。

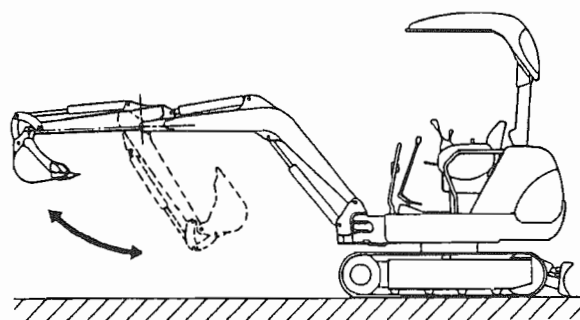


図-06

バケットシリンダ速度

- ・エンジン 定格運転
- ・作動油温 50℃～60℃
- ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小にしてアームを水平にする。ドーザを設地させる。
- ・バケットシリンダの最伸長時（最縮小時）から最縮小時（最伸長時）までの時間を測定する。

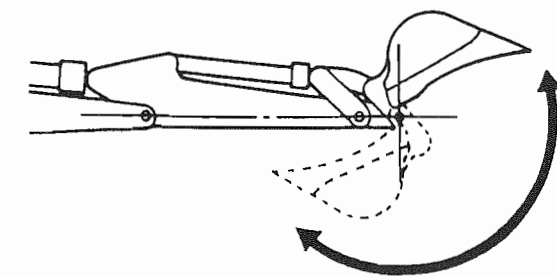


図-07

神鋼コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK60-3	SK75UR-2			
		適用号機		LE20101	YR02801			
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング （冷却水温） （作動油温）	rpm rpm （℃） （℃）	2420±20 1000±20 （60～80） （ 50 ）	2420±20 1080±20 （60～80） （ 50 ）			
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 （測定条件）	mm mm （ ）	0.4 0.4 （冷態時）	0.4 0.4 （冷態時）			
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 （冷却水温） （回転速度）	kg/cm ² MPa （℃） （rpm）	30 2.94 （60～80） （ 200 ）	30 2.94 （60～80） （ 200 ）			
		燃料装置 噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	185 18.1	185 18.1			
	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	10 〔10kg(98N) オルタネータ ？ クランプリー〕	10 〔10kg(98N) オルタネータ ？ クランプリー〕			
走行装置	走行性能	最高速度 〔測定方法・条件〕	rpm	52.7～58.3 〔スロケット回転数 高速モード 図-01〕	41.1～45.5 〔スロケット回転数 高速モード 図-01〕			
	履帯 （クローラ ベルト）	ゴム ベルト 張り（たわみ量） 〔測定方法・ 条件 （図面番号 表示）〕	mm	150～165 〔図-02〕	150～165 〔図-02〕			
		鉄 ベルト 張り（たわみ量） 〔測定方法・ 条件 （図面番号 表示）〕	mm	260～320 〔図-02〕	260～320 〔図-02〕			
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	160 〔1リンク ピン間距離〕	160 〔1リンク ピン間距離〕			
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・ 条件〕	kg・m N・m	30±3 294 〔トルクレンチ〕	30±3 294 〔トルクレンチ〕			

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名	SK60-3	SK75UR-2			
		適用号機	LE20101	YR02801			
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕	mm (分) (℃)	※ 80 (5) (50) 〔図-03〕	130 (5) (50) 〔図-03〕		
	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〕 アームシリンダ 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕 バケットシリンダ 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕 ブレードシリンダ 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕 (作動油温)	mm mm mm mm (℃)	5.0 〔図-03〕 (50)	9.0 〔図-03〕 6.0 〔図-03〕 3.0 〔図-03〕 (50)		
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕 アームシリンダ伸ばし 縮め 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕 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)	sec sec sec sec sec sec	3.1 〔図-04〕 3.6 3.0 〔図-05〕 4.1 3.0 〔図-06〕 〔無負荷〕	4.4~5.1 〔図-04〕 4.0~4.7 3.3~4.1 〔図-05〕 4.4~5.2 2.7~3.3 〔図-06〕 〔無負荷〕		
	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 〔性能測定条件〕 (設定モード等)	kg/cm ² MPa	260 25.5 〔油温50℃〕 〔Eng・Hi アイドル〕	260 25.5 〔油温50℃〕 〔Eng・Hi 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	kg・m N・m	16 156.8	16 156.8		
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	28.5 279.3	28.5 279.3		
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	6.8 66.6	6.8 66.6		
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	28.5 279.3	28.5 279.3		

神鋼コベルコ建機（コベルコ）クローラ式油圧ショベル

走行速度

・条 件

作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$

左右の履帯の張り均等

・準 備

走行モータカバーに、マグネット付反射盤を取付けます。

図のように旋回フレームを約 90° 旋回してアタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにします。

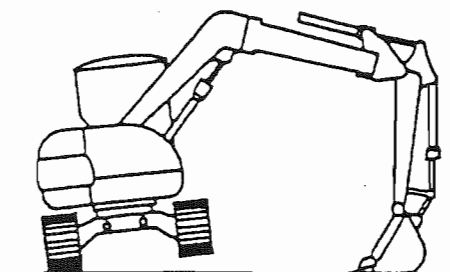
・測 定

エンジン回転数 ; ハイアイドル

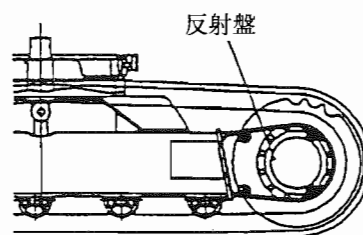
走行 2 速スイッチ ; 2 速

測定箇所 ; 右、左

方 法 ; ストロボ回転計で回転数測定



片足浮し姿勢



反射盤貼付位置

図 - 01

30

クローラの張り

・図のように旋回フレームを約 90° 旋回してアタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにします。

・クローラフレーム中央部におけるフレーム下面とクローラシュー上面とのすきまを測定する。

注) ゴムクローラの場合は、“M” マークの印された継目部を上部中央にして測定すること。

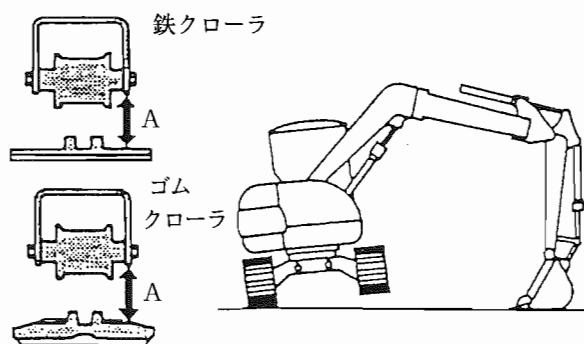


図 - 02

31

シリンダ自然降下量

・条 件

作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$

水平堅固な平坦地

シリンダ交換直後の場合は、シリンダ内のエア抜き後にします。

アームシリンダはストロークエンド 30mm 動いた (クッション範囲を外した) 状態

・準 備

バケット空荷、アーム最伸 (但しアームシリンダ 30mm 伸びた位置)、バケット爪先 1.5m 高さを保持します。

・測 定

エンジンキー OFF 後 5 分間経過時を測定します。

3 回測定し、平均を測定値とします。

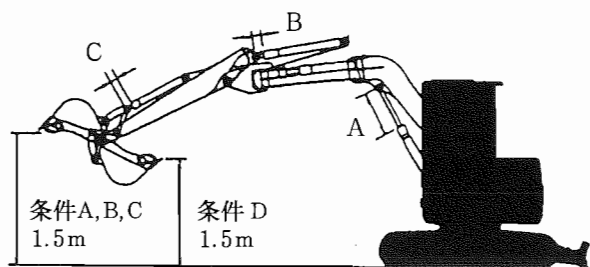


図 - 03

32

ブームシリンダ速度

- ・条 件
作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
エンジン ; ハイアイドル
作業モード ; H
クッションストロークを除く作動時間
- ・準 備
バケット空荷で平坦地
- ・ブーム操作レバー・フルストロークでバケット地面と最高位置の間の作動所要時間を測定します。測定は3回行い、平均を測定値とします。

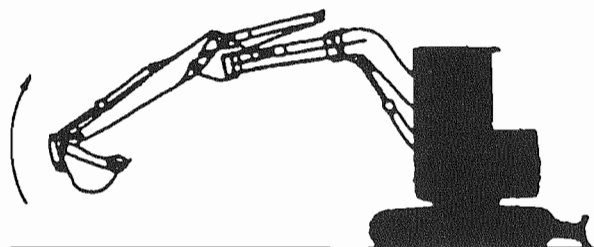


図 - 04

アームシリンダ速度

- ・条 件
作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
エンジン ; ハイアイドル
作業モード ; H
クッションストロークを除く作動時間
- ・準 備
バケット空荷で平坦地
- ・バケット爪先が地上約 30cm 高さになる姿勢で、アーム操作レバー・フルストロークで全ストローク作動所要時間を測定します。3 回行い、平均を測定値とします。

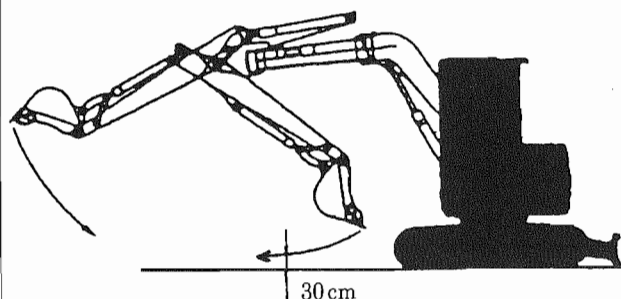


図 - 05

バケットシリンダ速度

- ・条 件
作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
エンジン ; ハイアイドル
作業モード ; H
クッションストロークを除く作動時間
- ・準 備
バケット空荷で平坦地
- ・バケット爪先が地上約 30cm 高さになる姿勢で、バケット操作レバー・フルストロークで全ストローク作動所要時間を測定します。3 回行い、平均を測定値とします。

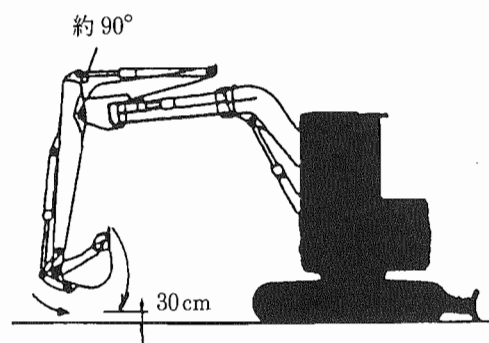


図 - 06

神鋼コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK 100-3	SK100L-3	SK120-3	SK120LC-3	SK200-3
		適用号機		YW07901	LX10201	LP13601	YP02501	YN23301
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング （冷却水温） （作動油温）	rpm rpm （℃） （℃）	2490 ⁺²⁰ ₋₃₀ 935±25 （60～80） （ 50 ）	2490 ⁺²⁰ ₋₃₀ 935±25 （60～80） （ 50 ）	2350 ⁺²⁰ ₋₃₀ 1000±25 （60～80） （ 50 ）	2350 ⁺²⁰ ₋₃₀ 1000±25 （60～80） （ 50 ）	2350 ⁺²⁰ ₋₃₀ 900±25 （60～80） （ 50 ）
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 （測定条件）	mm mm （ ）	0.4 0.4 （冷態時）	0.4 0.4 （冷態時）	0.4 0.4 （冷態時）	0.4 0.4 （冷態時）	0.4 0.4 （冷態時）
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 （冷却水温） （回転速度）	kg/cm ² MPa （℃） (rpm)	31 3.04 （60～80） （セルモータ回転数）	31 3.04 （60～80） （セルモータ回転数）	31 3.04 （60～80） （セルモータ回転数）	31 3.04 （60～80） （セルモータ回転数）	26 3.04 （60～80） （セルモータ回転数）
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	150	150	185	185	220
			MPa	14.7	14.7	18.1	18.1	21.6
走行装置	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	10	10	10	10	10
				10kg(98N) オルタネータ 〃 クランクプーリ	10kg(98N) オルタネータ 〃 クランクプーリ	10kg(98N) オルタネータ 〃 クランクプーリ	10kg(98N) オルタネータ 〃 クランクプーリ	10kg(98N) オルタネータ 〃 クランクプーリ
	履帯 （クローラ ベルト）	張（たわみ量） 〔測定方法・ 条件 （図面番号 表示）〕	mm					
			mm	270～300 〔 図-02 〕	270～300 〔 図-02 〕	270～300 〔 図-02 〕	270～300 〔 図-02 〕	290～320 〔 図-02 〕
			mm	175	175	175	175	194.5
			kg・m N・m	41.0 402	41.0 402	41.0 402	41.0 402	87.0 853
走行性能	最高速度	ゴム鉄 〔測定方法・条件〕	秒	44.5～50.3 〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	44.5～50.3 〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	48.5～54.3 〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	48.5～54.3 〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	53.3～59.6 〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕

★印：新車基準値を表す。

10 t ~ 25 t 未満

SK200LC-3	SK220-3	SK220LC-3						
YQ02801	LQ03701	LL02501						
検 査 基 準 値								
2350 ⁺²⁰ ₋₃₀ 900±25 (60~80) (50)	2200 ⁺²⁰ ₋₃₀ 900±25 (60~80) (50)	2200 ⁺²⁰ ₋₃₀ 900±25 (60~80) (50)						
0.4 0.4 (冷態時)	0.4 0.4 (冷態時)	0.4 0.4 (冷態時)						
26 3.04 (60~80) (セルモータ回転数)	26 25.5 (60~80) (セルモータ回転数)	26 25.5 (60~80) (セルモータ回転数)						
220 21.6	180 17.6	180 17.6						
10 10kg(98N) オルタネータ ↓ クランクプーリ	10 10kg(98N) オルタネータ ↓ クランクプーリ	10 10kg(98N) オルタネータ ↓ クランクプーリ						
53.3~59.6 スプロケット回転数 Sモード 図-01	46.7~52.5 スプロケット回転数 Sモード 図-01	46.7~52.5 スプロケット回転数 Sモード 図-01						
290~320 図-02	290~320 図-02	290~320 図-02						
194.5 1リンクピン 間距離	194.5 1リンクピン 間距離	194.5 1リンクピン 間距離						
87.0 853 トルクレンチ	87.0 853 トルクレンチ	87.0 853 トルクレンチ						

神鋼コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK100-3	SK100L-3	SK120-3	SK120LC-3	SK200-3
		適用号機		YW07901	LX10201	LP13601	YP02501	YN23301
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃) 〔図-03〕	110 (5) (50) 〔図-03〕	110 (5) (50) 〔図-03〕	110 (5) (50) 〔図-03〕	110 (5) (50) 〔図-03〕	120 (5) (50) 〔図-03〕
		シリンダ 自然伸縮	mm	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕
	シリンダ 自然伸縮	アームシリンダ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕
		バケットシリンダ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕
		ブレードシリンダ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕	5.0 〔図-03〕
		(作動油温)	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	sec	3.5~41 〔図-04〕	3.5~41 〔図-04〕	3.7~4.3 〔図-04〕	3.7~4.3 〔図-04〕	2.8~3.4 〔図-04〕
		アームシリンダ伸ばし	sec	4.0~4.6	4.0~4.6	4.3~4.9	4.3~4.9	3.2~3.8
		縮め	sec	3.4~4.0	3.4~4.0	3.4~4.0	3.4~4.0	2.6~3.2
		〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	〔図-05〕	〔図-05〕	〔図-05〕	〔図-05〕	〔図-05〕	〔図-05〕
		バケットシリンダ伸ばし	sec	5.3~5.9	5.3~5.9	4.8~5.4	4.8~5.4	3.5~4.1
		縮め	sec	3.0~3.6	3.0~3.6	2.9~3.5	2.9~3.5	2.1~2.7
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	330 32.3	330 32.3	350 34.3	350 34.3	350 34.3
		〔性能測定条件〕 (設定モード等)		〔油温50℃〕 〔Eng・Hiアイドル〕	〔油温50℃〕 〔Eng・Hiアイドル〕	〔油温50℃〕 〔Eng・Hiアイドル〕	〔油温50℃〕 〔Eng・Hiアイドル〕	〔油温50℃〕 〔Eng・Hi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	kg・m	28.5	28.5	28.5	28.5	40.0
			N・m	279	279	279	279	392
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	28.5	28.5	28.5	28.5	57.5
			N・m	279	279	279	279	564
	旋回減速機の 取付けボルト の締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg・m	18.5	18.5	18.5	18.5	18.5
			N・m	181	181	181	181	181
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg・m	55.0	55.0	55.0	55.0	55.0
			N・m	539	539	539	539	539

★印：新車基準値を表す。

SK200LC-3	SK220-3	SK220LC-3						
YQ02801	LQ03701	LL02501						
検 査 基 準 値								
120 (5) (50) [図-03]	120 (5) (50) [図-03]	120 (5) (50) [図-03]						
5.0 [図-03]	5.0 [図-03]	5.0 [図-03]						
5.0 [図-03]	5.0 [図-03]	5.0 [図-03]						
[]	[]	[]						
[]	[]	[]						
(50)	()	()						
2.8~3.4 [図-04]	3.9~4.5 [図-04]	3.9~4.5 [図-04]						
3.2~3.8 2.6~3.2 [図-05]	4.8~5.4 3.7~4.3 [図-05]	4.8~5.4 3.7~4.3 [図-05]						
3.5~4.1 2.1~2.7 [図-06]	3.0~3.6 5.5~6.1 [図-06]	3.0~3.6 5.5~6.1 [図-06]						
無負荷 Sモード	無負荷 Sモード	無負荷 Sモード						
350 34.3 [油温50℃ Eng・Hiアイドル]	350 34.3 [油温50℃ Eng・Hiアイドル]	350 34.3 [油温50℃ Eng・Hiアイドル]						
40.0 392	50.0 490	50.0 490						
57.5 564	57.5 563.5	57.5 563.5						
18.5 181	18.5 181.3	18.5 181.3						
55.0 539	55.0 539	55.0 539						

神鋼コベルコ建機（コベルコ） クローラ式油圧ショベル

走行速度

- ・エンジン ; ハイアイドル
- ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- ・作業モード ; Sモード
- ・走行切替えスイッチ ; 2速
- ・方 法

旋回フレームを 90° 旋回してアタッチメントを使用して片側のクローラが地面から浮くようにし、走行モータカバーにマグネット付き反射盤を取付けストロボ回転計で回転数を測定します。

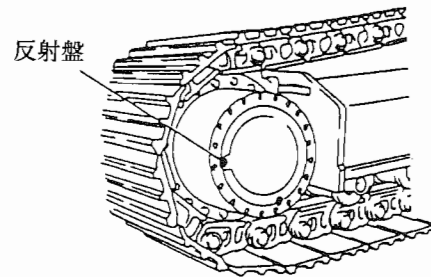
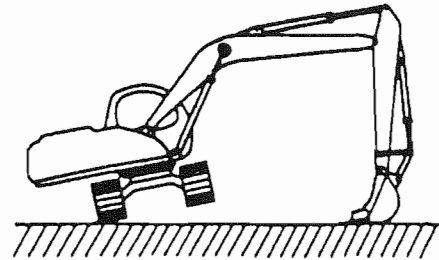


図 - 01

クローラの張り

- ・図のように 旋回フレームを約 90° 旋回してアタッチメントを使用して片側のクローラが地面から浮くようにします。
- ・クローラフレーム中央部におけるフレーム下面とクローラシュ上面との隙間を測定します。

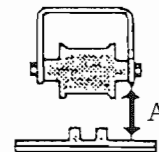
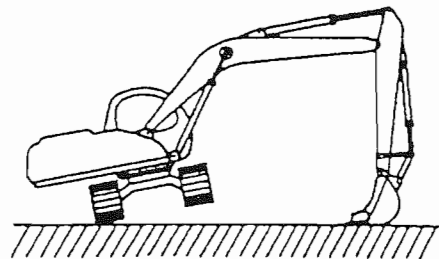


図 - 02

シリンダ油蜜

- ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- ・水平堅土上で行います。
シリンダ交換直後の場合は、シリンダ内のエア抜き後にします。
- ・アームシリンダはストロークエンド30mm動いた（クッション範囲を外した）状態
- ・バケット空荷、バケット爪先1.5m 高さを保持します。
- ・エンジン停止後、5分間経過時を測定します。
3回測定し、平均を測定値とします。

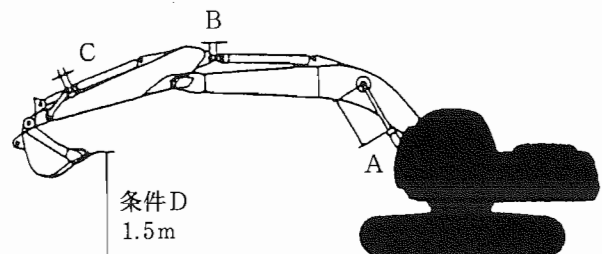


図 - 03

ブームシリンダ速度

- エンジン ; ハイアイドル
- 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- 作業モード ; Sモード
- クッションストロークを除く作動時間
- バケット空荷で平坦地
- 方 法

ブーム操作レバーフルストロークでバケット地面から最高位置の間の作動所要時間を測定します。
測定は3回行い、平均を測定値とします。

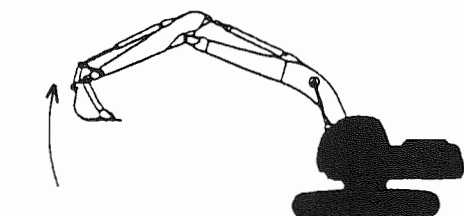


図-04

アームシリンダ速度

- エンジン ; ハイアイドル
- 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- 作業モード ; Sモード
- クッションストロークを除く作動時間
- バケット空荷で平坦地
- 方 法

バケット爪先が地上約30cm高さになる姿勢で、アーム操作レバーフルストロークにおいて全ストローク作動所要時間を測定します。
測定は3回行い、平均を測定値とします。

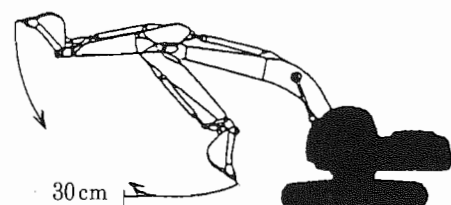


図-05

バケットシリンダ速度

- エンジン ; ハイアイドル
- 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- 作業モード ; Sモード
- クッションストロークを除く作動時間
- バケット空荷で平坦地
- 方 法

バケット爪先が地上約30cm高さになる姿勢で、バケット操作レバーフルストロークにおいて全ストローク作動所要時間を測定します。
測定は3回行い、平均を測定値とします。

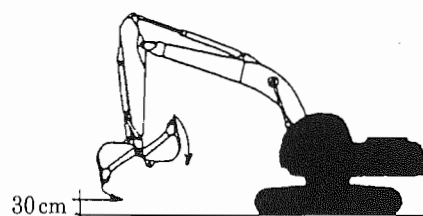


図-06

クボタ

適用範囲		モデル名		K-005	K-008	K-013	K-015	K-020
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (エンジン油温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2500 1300 (70～90) (50±5)	2000 1100～1300 (70～90) (50±5)	2800 1100～1300 (70～90) (50±5)	2400 1100～1300 (85～95) (50±5)	2700 1150～1300 (85～95) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18
		圧縮圧力	kgf/cm ²	33～38	29～33	29～33	29～33	29～33
		(エンジン油温) (回転速度)	MPa (℃) (rpm)	3.43～3.92 (70～90) (500～550)	2.84～3.24 (70～90) (250)	2.84～3.24 (70～90) (250)	2.84～3.24 (85～95) (250)	2.84～3.24 (85～95) (250)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	142～150 13.9～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	—	7 10Kg(98N) ダイナモ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ クランクプーリ
走行装置	走行性能	最高速度 〔測定方法・条件〕	秒	24.2～29.5 〔1速〕 〔図 No. 7〕	16.6～19.4 〔1速〕 〔図 No. 7〕	6.9～8.6 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.7～8.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	8.0～9.7 〔2速〕 〔図 No. 7〕
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕
		鉄 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	— —	— —	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	30～35 〔図 No. 5〕
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	— —	— —	360 〔図 No. 6〕	360 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	kgf・m N・m	— —	— —	— —	— —	— —

K-022	K-025	K-028	K-030	K-035	K-038	K-040	K-045	
10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	
検 査 基 準 値								
3000 1250～1350 (85～95) (50±5)	3000 1250～1350 (85～95) (50±5)	2600 1150～1300 (85～95) (50±5)	2300 1150～1300 (85～95) (50±5)	2500 1150～1300 (85～95) (50±5)	2400 1150～1300 (85～95) (50±5)	2400 1150～1300 (85～95) (50±5)	2400 1150～1300 (85～95) (50±5)	
0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	
29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	33～38 3.2～3.7 (85～95) (250)	33～38 3.2～3.7 (85～95) (250)	33～38 3.2～3.7 (85～95) (250)	
142～150 13.9～14.7	142～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	
7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	
7.9～9.7 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	7.9～9.7 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	7.6～9.2 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.4～7.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.4～7.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.4～7.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.4～7.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	7.2～8.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	
10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	
30～35 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	
406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	540 〔 図 No. 6 〕	540 〔 図 No. 6 〕	
—	—	—	—	—	—	—	—	

クボタ

適用範囲		モデル名		K-005	K-008	K-013	K-015	K-020
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	—	—	—	—	—
	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	30> 20 〔図No.1〕	22> 33 〔図No.1〕	18> 63 〔図No.1〕	15> 72 〔図No.1〕	15> 99 〔図No.1〕
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	15> 20 〔図No.1〕	22> 33 〔図No.1〕	15> 63 〔図No.1〕	15> 72 〔図No.1〕	15> 99 〔図No.1〕
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	10> 20 〔図No.1〕	13> 33 〔図No.1〕	4> 63 〔図No.1〕	4> 72 〔図No.1〕	4> 99 〔図No.1〕
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	20≥ 〔図No.8〕	20≥ 〔図No.8〕	17≥ 〔図No.8〕	13≥ 〔図No.8〕	19≥ 〔図No.8〕
		(作動油温)	(℃)	50±5	50±5	50±5	50±5	50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	1.8±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕
		アームシリンダ伸ばし 縮め	秒 秒	3.3±0.3 2.0±0.3 〔図No.3〕	3.5±0.3 2.5±0.3 〔図No.3〕	3.2±0.3 2.9±0.3 〔図No.3〕	2.9±0.3 2.8±0.3 〔図No.3〕	3.0±0.3 3.0±0.3 〔図No.3〕
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	秒 秒	2.7±0.3 1.8±0.3 〔図No.4〕	3.0±0.3 2.1±0.3 〔図No.4〕	3.2±0.3 2.4±0.3 〔図No.4〕	2.8±0.3 2.1±0.3 〔図No.4〕	3.3±0.3 2.3±0.3 〔図No.4〕
		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)		〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	kgf/cm ² MPa 油温/ Eng	150 14.7 50±5℃/ フル回転	160 15.7 50±5℃/ フル回転	205/210 20.1/20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転
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	kgfm N・m	6.2～7.2 60.8～70.6	6.2～7.2 60.8～70.6	10.5～12 103～117.7	10.5～12 103～117.7	10.5～12 103～117.7
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	6.2～7.2 60.8～70.6	6.2～7.2 60.8～70.6	10.5～12 103～117.7	10.5～12 103～117.7	10.5～12 103～117.7
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	10.5～12 103～117.7	10.5～12 103～117.7	12.6～15 123.6～147.1	12.6～15 123.6～147.1	12.6～15 123.6～147.1
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	—	—	—	—	—

K-022	K-025	K-028	K-030	K-035	K-038	K-040	K-045	
10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—				
4> 108 〔 図No. 1 〕 11> 108 〔 図No. 1 〕 10> 108 〔 図No. 1 〕 15≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	4> 126 〔 図No. 1 〕 11> 126 〔 図No. 1 〕 10> 126 〔 図No. 1 〕 15≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	4> 126 〔 図No. 1 〕 11> 126 〔 図No. 1 〕 10> 126 〔 図No. 1 〕 15≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	4> 144 〔 図No. 1 〕 11> 144 〔 図No. 1 〕 10> 144 〔 図No. 1 〕 15≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	4> 180 〔 図No. 1 〕 11> 180 〔 図No. 1 〕 10> 180 〔 図No. 1 〕 12.5≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	4> 216 〔 図No. 1 〕 11> 216 〔 図No. 1 〕 10> 216 〔 図No. 1 〕 19.5≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	4> 234 〔 図No. 1 〕 11> 234 〔 図No. 1 〕 10> 234 〔 図No. 1 〕 19.5≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	4> 252 〔 図No. 1 〕 11> 252 〔 図No. 1 〕 10> 252 〔 図No. 1 〕 19.5≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	
3.0±0.3 〔 図No. 2 〕 3.3±0.3 3.3±0.3 〔 図No. 3 〕 3.1±0.3 2.2±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.1±0.3 〔 図No. 2 〕 3.4±0.3 3.4±0.3 〔 図No. 3 〕 3.6±0.3 2.5±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.2±0.3 〔 図No. 2 〕 3.2±0.3 3.1±0.3 〔 図No. 3 〕 3.5±0.3 2.3±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.2±0.3 〔 図No. 2 〕 3.7±0.3 2.6±0.3 〔 図No. 3 〕 2.8±0.3 2.1±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.0±0.3 〔 図No. 2 〕 4.0±0.3 3.0±0.3 〔 図No. 3 〕 2.7±0.3 1.9±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.2±0.3 〔 図No. 2 〕 4.0±0.3 2.8±0.3 〔 図No. 3 〕 2.7±0.3 1.9±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.5±0.3 〔 図No. 2 〕 3.5±0.3 3.2±0.3 〔 図No. 3 〕 3.0±0.3 1.9±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.5±0.3 〔 図No. 2 〕 3.2±0.3 3.3±0.3 〔 図No. 3 〕 3.2±0.3 2.0±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	
165 16.2 50±5℃/ フル回転	165 16.2 50±5℃/ フル回転	200 19.6 50±5℃/ フル回転	200 19.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	
26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	
26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	
12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	
—	—	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	

クボタ

適用範囲		モデル名		U-10	U-20	U-30	U-35	U-45
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (エンジン油温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2300 1100～1300 (70～90) (50±5)	2400 1150～1300 (85～95) (50±5)	2350 1000～1100 (85～95) (50±5)	2350 1000～1100 (85～95) (50±5)	2350 1150～1300 (85～95) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm mm	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.18～0.22 0.18～0.22
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
		圧縮圧力	kgf/cm ²	29～33	29～33	29～33	29～33	33～38
		(エンジン油温) (回転速度)	MPa (℃) (rpm)	2.84～3.24 (70～90) (250)	2.84～3.24 (85～95) (250)	2.84～3.24 (85～95) (250)	2.84～3.24 (85～95) (250)	3.2～3.7 (85～95)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	7 10Kg(98N) ダイナモ ークランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ ークランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ ークランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ ークランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ ークランクプーリ
走行装置	走行性能	最高速度	秒	16.7～20.5 〔1速〕 〔図 No. 7〕	6.5～8.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.7～8.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.7～8.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.9～8.6 〔2速〕 〔図 No. 7〕
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕
		鉄 シ ユ 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	— 〔図 No. 5〕	30～35 〔図 No. 5〕	40～45 〔図 No. 5〕	40～45 〔図 No. 5〕	40～45 〔図 No. 5〕
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	—	360 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	kgf・m N・m	—	—	—	—	—

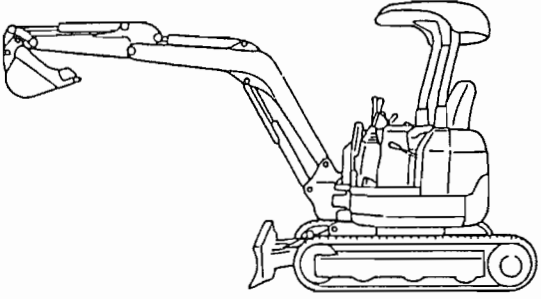
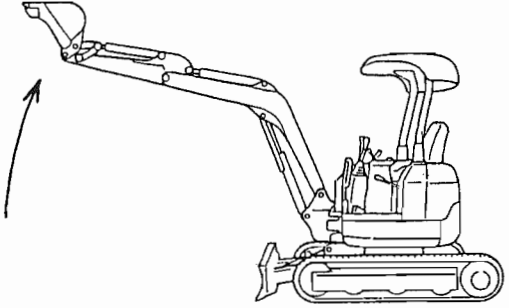
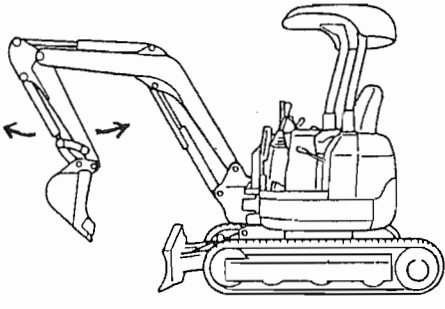
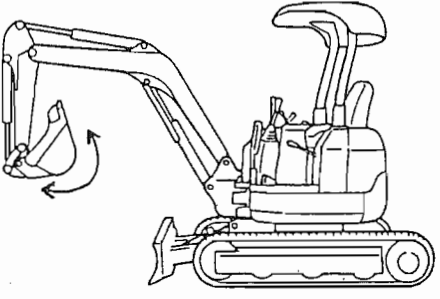
RX-141	RX-202	RX-302	RX-502					
10001~	10001~	10001~	10001~					
検 査 基 準 値								
2800 1100~1300 (70~90) (50±5)	2200 1250~1350 (85~95) (50±5)	2200 1100~1200 (85~95) (50±5)	2400 1100~1200 (85~95) (50±5)					
0.14~0.18 0.14~0.18 (冷態時)	0.14~0.18 0.14~0.18 (冷態時)	0.14~0.18 0.14~0.18 (冷態時)	0.18~0.22 0.18~0.22 (冷態時)					
29~33 2.84~3.24 (70~90) (250)	29~33 2.84~3.24 (85~95) (250)	29~33 2.84~3.24 (85~95) (250)	33~38 3.2~3.7 (85~95) (250)					
140~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7					
7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ					
8.3~10.3 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.5~8.0 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	7.2~9.0 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	7.6~9.2 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕					
10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕					
—	30~35 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕					
—	360 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	540 〔 図 No. 6 〕					
—	—	—	—					

クボタ

適用範囲		モデル名		U-10	U-20	U-30	U-35	U-45
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	—	—	—	—	—
	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) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm 負荷kg mm 負荷kg mm 負荷kg mm 負荷kg mm (℃)	22> 36 〔図No.1〕 22> 36 〔図No.1〕 13> 36 〔図No.1〕 13≥ 〔図No.8〕 50±5	20> 72 〔図No.1〕 11> 72 〔図No.1〕 10> 72 〔図No.1〕 25≥ 〔図No.8〕 50±5	20> 126 〔図No.1〕 11> 126 〔図No.1〕 10> 126 〔図No.1〕 20≥ 〔図No.8〕 50±5	20> 144 〔図No.1〕 11> 144 〔図No.1〕 10> 144 〔図No.1〕 20≥ 〔図No.8〕 50±5	20> 216 〔図No.1〕 11> 99 〔図No.1〕 10> 216 〔図No.1〕 20≥ 〔図No.8〕 50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	2.8±0.3 〔図No.2〕	2.9±0.3 〔図No.2〕	3.3±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕	3.3±0.3 〔図No.2〕
		アームシリンダ伸ばし	秒	2.9±0.3	2.8±0.3	3.7±0.3	3.7±0.3	3.8±0.3
		縮め	秒	2.9±0.3 〔図No.3〕	2.5±0.3 〔図No.3〕	2.6±0.3 〔図No.3〕	2.6±0.3 〔図No.3〕	3.2±0.3 〔図No.3〕
		バケットシリンダ伸ばし	秒	2.9±0.3	2.7±0.3	3.0±0.3	2.9±0.3	2.7±0.3
		縮め	秒	2.0±0.3 〔図No.4〕	1.8±0.3 〔図No.4〕	2.1±0.3 〔図No.4〕	2.2±0.3 〔図No.4〕	2.0±0.3 〔図No.4〕
	性能測定条件 (荷重・設定モード等)			〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕
	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	kgf/cm ² MPa 油温/ Eng	175 17.2 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	200 19.6 50±5℃/ フル回転	200/210 19.6～20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	kgf・m	10.5～12	10.5～12	26.5～31	26.5～31	26.5～31
		ボルトの締付けトルク	N・m	103～117.7	103～117.7	260～304	260～304	260～304
		インナーレース取付け	kgf・m	10.5～12	10.5～12	26.5～31	26.5～31	26.5～31
		ボルトの締付けトルク	N・m	103～117.7	103～117.7	260～304	260～304	260～304
		旋回減速機 取付けボルト の締付け	kgf・m	7.9～9.2	12.6～15	20～23	20～23	12.6～15
		ボルトの締付けトルク	N・m	77.5～90.2	123.6～147.1	196.1～225.6	196.1～225.6	123.6～147.1
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	—	—	—	—	—

RX-141	RX-202	RX-302	RX-502					
10001~	10001~	10001~	10001~					
検 査 基 準 値								
—	—	—	—					
25> 50 〔図No. 1〕 20> 50 〔図No. 1〕 15> 50 〔図No. 1〕 19.5≥ 〔図No. 8〕 50±5	25> 86 〔図No. 1〕 20> 86 〔図No. 1〕 10> 86 〔図No. 1〕 19.5≥ 〔図No. 8〕 50±5	25> 119 〔図No. 1〕 20> 119 〔図No. 1〕 10> 119 〔図No. 1〕 10≥ 〔図No. 8〕 50±5	25> 345 〔図No. 1〕 20> 345 〔図No. 1〕 10> 63 〔図No. 1〕 10≥ 〔図No. 8〕 50±5					
3.4±0.3 〔図No. 2〕 4.0±0.3 3.5±0.3 〔図No. 3〕 2.8±0.3 2.5±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.9±0.3 〔図No. 2〕 4.0±0.3 2.3±0.3 〔図No. 3〕 3.3±0.3 1.8±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.7~4.4 〔図No. 2〕 3.8~4.4 2.3~3.0 〔図No. 3〕 2.2~2.9 1.5~2.2 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	4.5~5.1 〔図No. 2〕 2.9~3.5 1.9~2.5 〔図No. 3〕 2.9~3.5 1.9~2.5 〔図No. 4〕 〔無負荷〕					
205 20 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転					
10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304					
10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304					
12.6~15 123.6~147.1	10.5~12 103~117.7	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6					
—	—	—	—					

クボタ

シリンダの自然降下量 〔測定要領〕 1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。 2. アームシリンダを一杯縮め、バケットシリンダを一杯伸ばす。 3. バケットの底面地上高さを、1 m 程度の位置にする。 4. ブーム、アーム、バケットのシリンダロッドに印をつける。 5. 10 分間後の降下量を、スケールで測定する。 油温：50±5℃	 図 No. 1
ブームシリンダ 1. アームシリンダ、バケットシリンダを最縮小。 2. エンジンを最高回転にする。 3. 接地→シリンダエンド間の所要時間を測定する。 注、クッション作動時間は含まない。	 図 No. 2
アームシリンダ 1. ブーム、アームを図の状態にする。 2. エンジンを最高回転にする。 3. アームシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。	 図 No. 3
バケットシリンダ 1. ブーム、アームを図の状態にする。 2. エンジンを最高回転にする。 3. バケットシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。	 図 No. 4

クローラの張り 注) ゴムクローラの場合は継目マーク (∞) を上部中央にくるようにして調整する。 調整後 1 ～ 2 回クローラを回して張代を確認する。	● クローラ部を浮かす ● トラックローラの踏面と、リンク踏面とのすき間 ① を測定する。 図 No. 5
鉄シューリンクピッチの伸び 測定方法	● マスタピンから 1 ～ 2 リンク離れた 4 リンク分を測定する。 ● シューリンクを張った状態で測定すること。 図 No. 6
走行性能 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	● 走行姿勢にし、各速度の最高速度が得られるまで助走する。 ● 10m 間の所要時間を測定する。 ①助走 ②測定区間 (10m) 図 No. 7
ブレードシリンダ自然伸縮 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	● フロントとブレードを使用し上図のように車体を持ち上げる。 ● ブレードのシリンダロッドに印を付ける。 ● 10 分後の降下量をスケールで測定する。 図 No. 8

クボタ

適用範囲		モデル名		KX60-5	KX75UR-3	KX100-5	KX100-5E	KX100M-5
		適用号機		1C1-50001～	1CV-10001～	1E3-10001～	1EG-02090～	1E9-01001～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2020 760 (50以上) (50±5)	1890 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm	0.35 0.35 (温間)	0.35 0.35 (温間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 28～32 2.75～3.14 (暖気運転後) (セル回転)	★ 28～32 2.75～3.14 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (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	kgf/cm ² MPa	185 18.1	185 18.1	150 14.7	150 14.7
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	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 〔測定方法・条件〕	sec/3回転	— 16.0 ジャッキ アップし空転	— 22.5 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転
	履 帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	15～20 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	15～20 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当なし
		鉄 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	210～235 (図番B-001)	210～235 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	265～295 (図番B-001)
		シ リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	634.5 4リンクの ピン間が 上記まで	634.5 4リンクの ピン間が 上記まで	707.9 4リンクの ピン間が 上記まで	707.9 4リンクの ピン間が 上記まで	779.7 4リンクの ピン間が 上記まで
		1 履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	kgf・m N・m	25 245 トルクレンチ	25 245 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

KX120-5	KX120-5E	KX120-5HG	KX120-5Z	KX120SS-5	KX130H-5	EX135UR	EX150LC-5	
1E4-01001～	1E8-30001～	1E7-40001～	1EE-50182～	1EF-50007～	1E5-01001～	1ED-01001～	13K-01001～	
検 査 基 準 値								
1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	
0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	
★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	
185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	
8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	
— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 29.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	27.5 — ジャッキ アップし空転	— 33.0 ジャッキ アップし空転	
20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当無し	
250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	
706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	779.7 4リンクの ピン間が 上記まで	
42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	

クボタ

適用範囲		モデル名		KX60-5	KX75UR-3	KX100-5	KX100-5E	KX100M-5
		適用号機		1C1-50001～	1CV-10001～	1E3-10001～	1EG-02090～	1E9-01001～
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	250 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)
	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	5 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	5 縮み量 (図番C-001)	5 縮み量 (図番C-001)	5 縮み量 (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	35 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (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	5 縮み量 (図番C-001)	5 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (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	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)
	作業機速度	(測定時間) (作動油温)	(分) (℃)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)
		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	3.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	3.5 (図番D-001)	3.5 (図番D-001)	3.5 (図番D-001)
	アームシリンダ伸ばし 縮め	作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒 秒	4.0 3.0 (図番E-001)	4.5 3.5 (図番E-001)	4.0 2.5 (図番E-001)	4.0 2.5 (図番E-001)	4.0 2.5 (図番E-001)
				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)	秒 秒	5.0 3.0 (図番F-001)	5.0 3.0 (図番F-001)	5.0 3.0 (図番F-001)
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)			過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 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 性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm ² MPa	230 22.55 ハイアイドル	230 22.55 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 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	kg・m N・m	27 265	27 265	40 390	40 390	40 390
			kg・m N・m	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265
			kg・m N・m	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回モータ取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64
			kg・m N・m	21 206	21 206	55 540	55 540	55 540
検査条件	KX60-5 : オートアイドル … OFF・Eモード … OFF・走行モード … 高速 KX75UR-3 : オートアイドル … OFF・掘削モード … OFF KX100-5～KX120-5HG・KX120SS-5～KX130H-5・KX150LC-5 : オートアイドル … OFF・HPモード … OFF Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速							

★印：新車基準値を表す。

KX120-5	KX120-5E	KX120-5HG	KX120-5Z	KX120SS-5	KX130H-5	EX135UR	EX150LC-5	
1E4-01001～	1E8-30001～	1E7-40001～	1EE-50182～	1EF-50007～	1E5-01001～	1ED-01001～	13K-01001～	
検 査 基 準 値								
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	
5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	
4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	5.0 (図番D-001) 5.0 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	
305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	
40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	
27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	50 490	
6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	9 88	
55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	
KX100-5～KX120-5HG・KX120SS-5～KX130H-5・KX150LC-5 : オートアイドル … OFF・HP モード … OFF E モード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速 KX120-5Z : モード設定無し KX135UR : オートアイドル … OFF・掘削モード … OFF								

クボタ

適用範囲		モデル名		KX200-5	KX200-5E	KX200-5HG	KX200-5Z	KX200SS-5
		適用号機		14H-01001～	14M-50001～	14N-70001～	14T-00501～	14L-00101～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm ()	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (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	kgf/cm ² MPa	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1
	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	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 〔測定方法・条件〕	sec/3回転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 30.0 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.0 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)
		鉄 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4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〕	kgf・m N・m	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

KX210H-5	KX220-5	KX225USR						
14J-01001～	15H-01001～	14W-10001～						
検 査 基 準 値								
1850 760 (50以上) (50±5)	1920 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)						
0.40 0.40 (冷間)	0.30 0.45 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)						
★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31～34 3.04～3.33 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)						
185 18.1	180 17.7	185 18.1						
9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	10～15 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～10 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)						
— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 30.5 ジャッキ アップし空転	— 21.5 ジャッキ アップし空転						
25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当無し	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)						
300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)						
778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.8 4リンクの ピン間が 上記まで	778.5 4リンクの ピン間が 上記まで						
57 560 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ						

クボタ

適用範囲		モデル名		KX200-5	KX200-5E	KX200-5HG	KX200-5Z	KX200SS-5
		適用号機		14H-01001～	14M-50001～	14N-70001～	14T-00501～	14L-00101～
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)
	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	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (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	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (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	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm (分) (℃)	— 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	— 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	— 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	— 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	— 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	秒 秒	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	秒 秒	4.0 2.5 (図番F-001)	4.0 2.5 (図番F-001)	4.0 2.5 (図番F-001)	4.0 2.5 (図番F-001)	4.0 2.5 (図番F-001)
		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)		過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 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 性能測定条件 (測定モード等)	kgf/cm ² MPa	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 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	kg・m N・m	52 510	52 510	52 510	52 510	52 510
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	50 490	50 490	50 490	50 490	50 490
		旋回減速機 取付けボルトの締付け	kg・m N・m	9 88	9 88	9 88	9 88	9 88
	旋回減速機 取付けボルトの締付け	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	50 490	50 490	50 490	50 490	50 490
検査条件	KX200-5～KX200-5HG・KX200SS-5～KX225USR：オートアイドル…OFF・HPモード…OFF・Eモード…OFF 作業モード…掘削・走行モード…高速 KX200-5Z：モード設定無し							

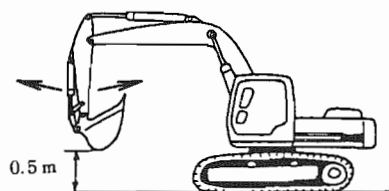
★印：新車基準値を表す。

KX210H-5	KX220-5	KX225USR						
14J-01001~	15H-01001~	14W-10001~						
検 査 基 準 値								
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)						
15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)						
4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 5.0 3.5 (図番E-001) 5.0 3.5 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル						
305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル						
52 510	65 640	52 510						
50 490	75 740	50 490						
9 88	9 88	9 88						
50 490	65 640	50 490						
KX200-5~KX200-5HG・KX200SS-5~KX225USR : オートアイドル… OFF・HP モード… OFF E モード… OFF・作業モード… 掘削・走行モード… 高速 KX200-5Z : モード設定無し								

A. ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法	C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法
図番A-001 張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムク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。 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下さい。	図番C-001 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下さい。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れて下さい。 ウェイト質量（W）は、次の計算式で求められます。 $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 \text{ (土砂の比重)}$
B. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法	D. ブーム上げ速度測定方法
図番B-001 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下さい。 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下さい。	図番D-001 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。 【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、確認してから測定を行なってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



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ってください。

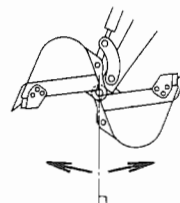
【注意】

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ってください。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



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ってください。

【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ってください。

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC03-2		PC12R-8	PC15R-8	PC20R-8
				ガソリンエンジン	ディーゼルエンジン			
		適用号機		15001~	15001~	10001~	10001~	10000~
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	rpm	3,000±100	2,400±50	2,600±50	2,775±50	2,785±50
		ハイアイドルリング	rpm	1,300 ⁺²⁰⁰ ₀	1,050±50	1,350±50	1,350±50	1,350±50
		ローアイドルリング	(℃)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(冷却水温)	(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.10~0.14	0.2	0.2	0.2	0.2
		排気弁 スキ間	mm	0.18~0.22	0.2	0.2	0.2	0.2
		(測定条件)	(℃)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
	圧縮圧力	(エンジン油温)	kg/cm ²	10	33	26	26	27
		(回転速度)	MPa	0.98	3.24	2.55	2.55	2.65
		(回転速度)	(℃)	(40~60)	(40~60)	(40~60)	(40~60)	(40~60)
燃料装置	燃料噴射開始圧力	(回転速度)	(rpm)	(500)	(250)	(250)	(250)	(250)
			kg/cm ²	—	120 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀
			MPa	—	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り		mm	4.0~5.0	10~15	10~15	10~15	10~15
		[測定位置・条件]	[]	[カムシャフト プーリー〜クランク シャフトプーリー 指圧 2 kg 19.6N]	[ファンプーリー 〜オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8N]	[ファンプーリー 〜オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8N]	[ファンプーリー 〜オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8N]	[ファンプーリー 〜オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8N]
走行装置	走行性能	最高速度	秒	31	31	11.5±4	10.5±4	13±4
		[測定方法・条件] (図面番号表示)		[図1参照]	[図1参照]	[図1参照]	[図1参照]	[図1参照]
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量)	mm	10~15	10~15	10~15	10~15	10~15
		[測定方法・ 条件 (図面番号 表示)]		[スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-1参照]	[スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-1参照]	[スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-2参照]	[スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-2参照]	[スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-2参照]
		鉄 張り(たわみ量)	mm	—	—	10~20	10~20	10~30
		[測定方法・ 条件 (図面番号 表示)]				[スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図3-1参照]	[スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図3-1参照]	[スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図3-1参照]
	リンクピッチの伸び		mm	—	—	92	92	105
		[測定方法・ 条件]				[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	kg・m N・m	—	—	—	—	—
		[測定方法・ 条件]						

★印：新車基準値を表す。

PC25R-8	PC27R-8	PC30R-8	PC35R-8	PC40R-8	PC45R-8	PC08UU-1		PC12UU-2
						ガソリンエンジン	ディーゼルエンジン	
10001~	10001~	10001~	35001~	30001~	5001~	1001~	1001~	4601~
検 査 基 準 値								
2,570±50 1,050±50 (60以上) (45~55)	2,785±50 1,050±50 (60以上) (45~55)	2,650±50 1,100±50 (60以上) (45~55)	2,650±50 1,100±50 (60以上) (45~55)	2,650±50 1,100±50 (60以上) (45~55)	2,650±50 1,100±50 (60以上) (45~55)	3,000±100 1,300 ⁺²⁰⁰ ₀ (60以上) (45~55)	2,400±50 1,050±50 (60以上) (45~55)	2,940±50 1,050±50 (60以上) (45~55)
0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.10~0.14 0.18~0.22 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)
25 2.45 (40~60) (250)	25 2.45 (40~60) (250)	26 2.55 (40~60) (250)	26 2.55 (40~60) (250)	26 2.55 (40~60) (250)	26 2.55 (40~60) (250)	10 0.98 (40~60) (500)	33 3.36 (40~60) (250)	25 2.45 (40~60) (250)
200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀	—	120 ⁺¹⁰ ₀ 11.8 ^{+1.0} ₀	120 ⁺¹⁰ ₀ 11.8 ^{+1.0} ₀
10~15 〔ファンプーリ ~オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕	10~15 〔ファンプーリ ~オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕	10~15 〔ファンプーリ ~オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕	10~15 〔ファンプーリ ~オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕	10~15 〔ファンプーリ ~オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕	10~15 〔ファンプーリ ~オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕	4.0~5.0 〔カムシャフト プーリ~クランク シャフトプーリ 指圧 2 kg 19.6 N〕	10~15 〔ファンプーリ ~オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕	10~15 〔ファンプーリ ~オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕
15±6 〔 図 1 参 照 〕	15±6 〔 図 1 参 照 〕	18±4 〔 図 1 参 照 〕	18±4 〔 図 1 参 照 〕	21±4 〔 図 1 参 照 〕	21±4 〔 図 1 参 照 〕	45 〔 図 1 参 照 〕	45 〔 図 1 参 照 〕	38±8 〔 図 1 参 照 〕
10~15 〔スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-2参照〕	10~15 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図2-2参照〕	14~19 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図2-2参照〕	14~19 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図2-2参照〕	20~25 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図2-2参照〕	20~25 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図2-2参照〕	10~15 〔スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-1参照〕	10~15 〔スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-1参照〕	10~15 〔スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-2参照〕
10~30 〔スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図3-1参照〕	10~30 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図3-1参照〕	30~50 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図3-1参照〕	30~50 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図3-1参照〕	30~50 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図3-1参照〕	30~50 〔スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図3-1参照〕	—	—	30~50 〔スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図3-1参照〕
105 〔 1 リンク 〕	105 〔 1 リンク 〕	107 〔 1 リンク 〕	107 〔 1 リンク 〕	143 〔 1 リンク 〕	143 〔 1 リンク 〕	—	—	105 〔 1 リンク 〕
—	—	—	—	14±2 137±19.6 〔 — 〕	14±2 137±19.6 〔 — 〕	—	—	—

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC03-2		PC12R-8	PC15R-8	PC20R-8
		適用号機		ガソリンエンジン	ディーゼルエンジン			
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm (分) (℃) [kg N]	350 (15) (45~55) [図4-1参照 36 352.8]	350 (15) (45~55) [図4-1参照 36 352.8]	600 (15) (45~55) [図4-1参照 63 617.4]	600 (15) (45~55) [図4-1参照 72 705.6]	275 (15) (45~55) [図4-1参照 108 1058.4]
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ プレートシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm mm mm mm (分) (℃) [kg N]	40 20 20 — (15) (45~55) [図4-1参照 36 352.8]	40 20 20 — (15) (45~55) [図4-1参照 36 352.8]	40 50 20 — (15) (45~55) [図4-1参照 63 617.4]	40 50 20 — (15) (45~55) [図4-1参照 72 705.6]	30 30 30 — (15) (45~55) [図4-1参照 108 1058.4]
	作業機速度	ブーム上げ [作業装置姿勢 (図面番号表示)] アームシリンダ伸ばし 縮め [作業装置姿勢 (図面番号表示)] 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)	秒 秒 秒 秒 秒 秒 秒	2.3 [図5参照] 4.3 3.3 [図6参照] 3.8 3.0 [図7参照] 無負荷	2.3 [図5参照] 4.3 3.3 [図6参照] 3.8 3.0 [図7参照] 無負荷	1.9±0.6 [図5参照] 2.5±0.6 2.5±0.6 [図6参照] 2.3±0.6 2.7±0.6 [図7参照] 無負荷	1.6±0.6 [図5参照] 2.3±0.6 2.4±0.6 [図6参照] 2.3±0.6 2.3±0.6 [図7参照] 無負荷	2.4±0.6 [図5参照] 2.7±0.6 3.1±0.6 [図6参照] 2.2±0.6 2.2±0.6 [図7参照] 無負荷
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	160 ⁺⁵ ₀ 15.7 ^{+0.5} ₀ (45~55) (フル回転)	160 ⁺⁵ ₀ 15.7 ^{+0.5} ₀ (45~55) (フル回転)	185±2.5 18.9±0.26 (45~55) (フル回転)	185±2.5 18.9±0.26 (45~55) (フル回転)	175 ⁺⁵ ₀ 17.2 ^{+0.5} ₀ (45~55) (フル回転)
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け インナーレース取付け ボルトの締付けトルク 油圧モータ取付けボルト の締付けトルク 旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m kg m N・m kg m N・m	6.7±0.7 65.7±6.9 6.7±0.7 65.7±6.9 — 6.75±0.75 65.0±6.0	6.7±0.7 65.7±6.9 6.7±0.7 65.7±6.9 — 6.75±0.75 65.0±6.0	6.7±0.7 65.7±6.9 6.7±0.7 65.7±6.9 — 5.4±0.5 53.0±4.9	6.7±0.7 65.7±6.9 6.7±0.7 65.7±6.9 — 5.4±0.5 53.0±4.9	13.0±1.0 127.5±9.8 13±1.0 127.5±9.8 6.75±0.75 65.0±6.0 11.25±1.25 110.25±12.25

★印：新車基準値を表す。

PC25R-8	PC27R-8	PC30R-8	PC35R-8	PC40R-8	PC45R-8	PC08UU-1		PC12UU-2
						ガソリンエンジン	ディーゼルエンジン	
10001~	10001~	10001~	35001~	30001~	5001~	1001~	1001~	4601~
検 査 基 準 値								
275 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 126 1234.8	275 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 126 1234.8	450 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 145 1421	450 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 180 1764	450 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 230 2254	450 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 250 2450	465 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 36 352.8	465 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 36 352.8	600 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 90 882
30 30 30 — (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 126 1234.8	30 30 30 — (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 126 1234.8	9 36 27 45 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 145 1421	9 41 26 45 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 180 1764	9 54 27 45 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 230 2254	11 45 24 45 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 250 2450	40 20 20 — (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 36 352.8	40 20 20 — (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 36 352.8	30 30 30 20 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 90 882
3.0 〔 図 5 参照 〕 3.6 3.6 〔 図 6 参照 〕 2.8 2.8 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	3.0 〔 図 5 参照 〕 3.6 3.6 〔 図 6 参照 〕 2.8 2.8 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	3.6 〔 図 5 参照 〕 3.6 3.7 〔 図 6 参照 〕 3.6 2.6 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	3.6 〔 図 5 参照 〕 3.6 3.7 〔 図 6 参照 〕 3.6 2.6 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	3.6 〔 図 5 参照 〕 3.6 3.3 〔 図 6 参照 〕 3.6 2.6 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	3.6 〔 図 5 参照 〕 3.6 3.3 〔 図 6 参照 〕 3.6 2.6 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	4.6 〔 図 5 参照 〕 4.6 3.5 〔 図 6 参照 〕 2.7 2.0 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	4.6 〔 図 5 参照 〕 4.6 3.5 〔 図 6 参照 〕 2.7 2.0 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	6.5 〔 図 5 参照 〕 6.5 5.0 〔 図 6 参照 〕 4.7 3.2 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕
200 ⁺⁵ ₀ 19.6 ^{+0.5} ₀ (45~55) (フル回転)	200 ⁺⁵ ₀ 19.6 ^{+0.5} ₀ (45~55) (フル回転)	250 ⁺⁸ ₋₂ 24.5 ^{+0.8} _{-0.2} (45~55) (フル回転)	250 ⁺⁸ ₋₂ 24.5 ^{+0.8} _{-0.2} (45~55) (フル回転)	250 ⁺⁸ ₋₂ 24.5 ^{+0.8} _{-0.2} (45~55) (フル回転)	250 ⁺⁸ ₋₂ 24.5 ^{+0.8} _{-0.2} (45~55) (フル回転)	160 ⁺⁵ ₀ 15.7 ^{+0.5} ₀ (45~55) (フル回転)	160 ⁺⁵ ₀ 15.7 ^{+0.5} ₀ (45~55) (フル回転)	175 ⁺⁵ ₀ 17.2 ^{+0.5} ₀ (45~55) (フル回転)
13.0±1.0 127.5±9.8	13.0±1.0 127.5±9.8	11.25±1.25 110.0±12.3	11.25±1.25 110.0±12.3	11.25±1.25 110.0±12.3	11.25±1.25 110.0±12.3	6.75±0.75 65.0±6.0	6.75±0.75 65.0±6.0	11.5±1.0 112.8±9.8
13±1.0 127.5±9.8	13±1.0 127.5±9.8	11.25±1.25 110.0±12.3	11.25±1.25 110.0±12.3	11.25±1.25 110.0±12.3	11.25±1.25 110.0±12.3	6.75±0.75 65.0±6.0	6.75±0.75 65.0±6.0	11.5±1.0 112.8±9.8
6.75±0.75 65.0±6.0	6.75±0.75 65.0±6.0	6.75±0.75 65.0±6.0	6.75±0.75 65.0±6.0	6.75±0.75 65.0±6.0	6.75±0.75 65.0±6.0	—	—	—
11.25±1.25 110.25±12.25	11.25±1.25 110.25±12.25	11.25±1.25 110.25±12.25	11.25±1.25 110.25±12.25	11.25±1.25 110.25±12.25	11.25±1.25 110.25±12.25	6.75±0.75 65.0±6.0	6.75±0.75 65.0±6.0	11.25±1.25 110.25±12.25

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC28UU-2	PC38UU-2	PC50UU-2	PC09FR-1	PC15FR-1
		適用号機		10801~	5386~	14993~	10001~	10001~
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	rpm	2,650±50	2,900±50	2,575±50	2,180±25	2,160±25
		ハイアイドルリング	rpm	1,050±50	1,050±50	1,000±50	1100 ⁺²⁵ ₀	1100 ⁺²⁵ ₀
		ローアイドルリング	rpm	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(冷却水温)	(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
		(作動油温)	(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
		排気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
		(測定条件)	(℃)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
	圧縮圧力	(エンジン油温)	kg/cm ²	25	26	28	26	26
		(回転速度)	MPa	2.45	2.55	2.75	2.55	2.55
		(回 転 速 度)	(℃)	(40~60)	(40~60)	(40~60)	(45~55)	(45~55)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	200 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀
			MPa	19.6 ⁺¹⁰ ₀	19.6 ⁺¹⁰ ₀	19.6 ⁺¹⁰ ₀	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 測定位置・条件	mm	10~15	10~15	10~15	10~15	10~15
				ファンプーリー ~オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8 N	ファンプーリー ~オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8 N	ファンプーリー ~オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8 N	水ポンププーリー ~オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8 N	水ポンププーリー ~オルタネータ プーリー 指圧 6 kg 58.8 N
	走行性能	最高速度	秒	36	30	30	15.7	18.2
				図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量)	10~15	10~15	10~15	55~60	50~55
			測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図2-2参照	スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図2-2参照	スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図2-2参照	図2-3 参照	図2-3 参照
		鉄 シ ユ ー	張り(たわみ量)	10~30	30~50	30~50	—	—
			測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	スプロケット側 から2番目のト ラックローラ部 図3-1参照	スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図3-1参照	スプロケット側 から3番目のト ラックローラ部 図3-1参照	—	—
走行装置	履板取付け 締付けトルク	リンクピッチの伸 び	mm	105	107	143	—	—
				1リンク	1リンク	1リンク	—	—
走行装置	履板取付け 締付けトルク	リンクピッチの伸 び	kg・m	—	—	14±2	—	—
			N・m	—	—	137.3±19.6	—	—

★印：新車基準値を表す。

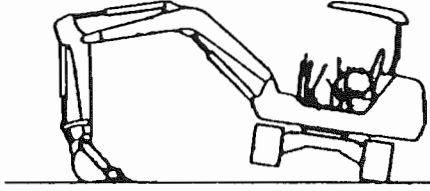
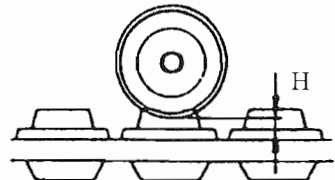
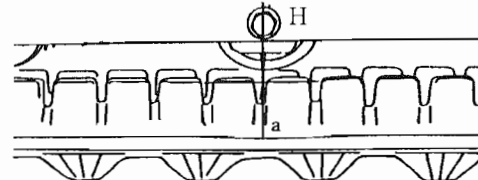
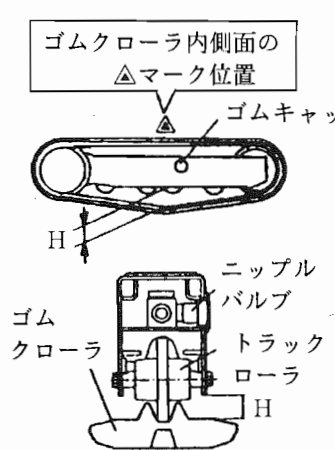
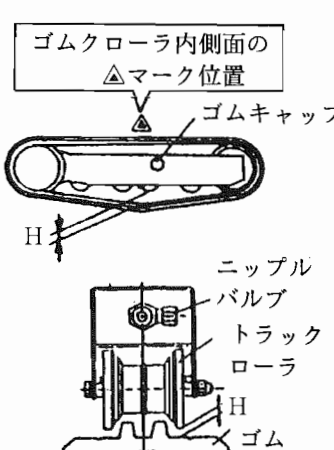
PC20FR-1	PC30FR-1	PC40FR-1	PC50FR-1					
10001~	11001~	11001~	11001~					
検 査 基 準 値								
2,400±25 1100 ⁺²⁵ ₀ (60以上) (45~55)	2,375±25 975±25 (60以上) (45~55)	2,700±25 1,050±25 (60以上) (45~55)	2,375±25 1,150±25 (60以上) (45~55)					
0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)					
26 2.55 (45~55) (300)	25±1 2.45±0.1 (45~55) (300)	28 2.75 (45~55) (300)	28 2.75 (45~55) (300)					
120 ⁺¹⁰ ₀ 11.8 ^{+1.0} ₀	200±10 19.6±1.0	200±10 19.6±1.0	200±10 19.6±1.0					
10~15 〔水ポンププーリ 〜オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8N〕	10~15 〔水ポンププーリ 〜オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8N〕	10~15 〔水ポンププーリ 〜オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8N〕	10~15 〔水ポンププーリ 〜オルタネータ プーリ 指圧 6 kg 58.8N〕					
18.8 〔 図 1 参照 〕	21.7 〔 図 1 参照 〕	23.3 〔 図 1 参照 〕	25 〔 図 1 参照 〕					
8~13 〔 図 2 - 4 参照 〕	8~13 〔 図 2 - 4 参照 〕	8~13 〔 図 2 - 4 参照 〕	8~13 〔 図 2 - 4 参照 〕					
—	105~115 〔 図 3 - 2 参照 〕	125~135 〔 図 3 - 2 参照 〕	125~135 〔 図 3 - 2 参照 〕					
—	103 〔 1 リンク 〕	103 〔 1 リンク 〕	136.6 〔 1 リンク 〕					
—	—	—	—					

コ マ ッ

適用範囲		モデル名		PC28UU-2	PC38UU-2	PC50UU-2	PC09FR-1	PC15FR-1
		適用号機		10801～	5386～	14993～	10001～	10001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm (分) (℃) [kg N]	450 (15) (45～55) 〔図4-1 参照 126 1234.8〕	450 (15) (45～55) 〔図4-1 参照 180 1764〕	615 (15) (45～55) 〔図4-1 参照 360 3528〕	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ プレートシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm mm mm mm (分) (℃) [kg N]	30 30 15 15 (15) (45～55) 〔図4-1 参照 126 1234.8〕	30 30 15 30 (15) (45～55) 〔図4-1 参照 180 1764〕	41 45 15 30 (15) (45～55) 〔図4-1 参照 360 3528〕	12 12 7.5 7.5 (10) (45～55) 〔図4-2 参照 無負荷〕	12 12 7.5 7.5 (10) (45～55) 〔図4-2 参照 無負荷〕
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 アームシリンダ伸ばし 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 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)〕	秒 秒 秒 秒 秒 秒 秒	5.2 〔図5参照〕 5.8 4.6 〔図6参照〕 4.0 3.0 〔図7参照〕 〔無負荷〕	4.2 〔図5参照〕 5.4 4.4 〔図6参照〕 4.7 3.3 〔図7参照〕 〔無負荷〕	4.8 〔図5参照〕 6.0 5.0 〔図6参照〕 5.6 3.5 〔図7参照〕 〔無負荷〕	2.5 〔図5参照〕 3.3 2.7 〔図6参照〕 2.4 1.7 〔図7参照〕 〔無負荷〕	2.4 〔図5参照〕 3.7 2.8 〔図6参照〕 2.6 1.8 〔図7参照〕 〔無負荷〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 〔性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転〕	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	190 ⁺¹⁰ ₋₅ 18.6 ^{+1.0} _{-0.5} (45～55) (フル回転)	210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} (45～55) (フル回転)	210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} (45～55) (フル回転)	210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} (50～60) (フル回転)	200 ⁺¹⁰ ₋₅ 19.6 ^{+1.0} _{-0.5} (50～60) (フル回転)
	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 インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m kg・m N・m	11.5±1.0 112.8±9.8 11.5±1.0 112.8±9.8	11.5±1.0 112.8±9.8 11.5±1.0 112.8±9.8	11.5±1.0 112.8±9.8 11.5±1.0 112.8±9.8	9±1 88.3±9.8 9±1 88.3±9.8	12±1 117.7±9.8 12±1 117.7±9.8
伝達装置	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク 旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m kg・m N・m	6.75±0.75 65.0±6.0 11.25±1.25 110.25±12.25	11.25±1.25 110.25±12.25 11.25±1.25 110.25±12.25	11.25±1.25 110.25±12.25 11.25±1.25 110.25±12.25	— —	— —

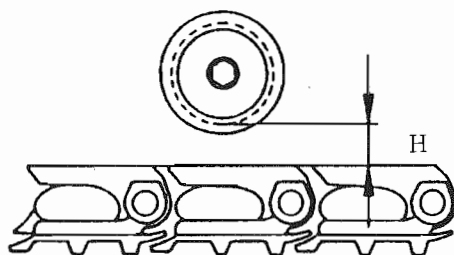
★印：新車基準値を表す。

PC25R-8	PC30FR-1	PC40FR-1	PC50FR-1					
10001~	11001~	11001~	11001~					
検 査 基 準 値								
—	—	—	—					
12 12 7.5 7.5 (10) (45~55) [図 4 - 2] 参照 無負荷	12 12 9 9 (10) (45~55) [図 4 - 2] 参照 無負荷	12 12 9 9 (10) (45~55) [図 4 - 2] 参照 無負荷	12 12 9 9 (10) (45~55) [図 4 - 2] 参照 無負荷					
2.9 [図 5 参照] 4.4 3.2 [図 6 参照] 3.0 2.1 [図 7 参照] [無負荷]	3.3 [図 5 参照] 3.2 3.4 [図 6 参照] 3.7 2.4 [図 7 参照] [無負荷]	2.9 [図 5 参照] 4.0 3.4 [図 6 参照] 3.4 2.5 [図 7 参照] 無負荷	2.4 [図 5 参照] 4.4 3.9 [図 6 参照] 4.3 2.5 [図 7 参照] 無負荷					
200 ⁺¹⁰ ₋₅ 19.6 ^{+1.0} _{-0.5} (50~60) (フル回転)	210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} (50~60) (フル回転)	210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} (50~60) (フル回転)	210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} (50~60) (フル回転)					
12±1 117.7±9.8	25±2 245.3±19.6	29±2 284.5±19.6	29±2 284.5±19.6					
12±1 117.7±9.8	25±2 245.3±19.6	29±2 284.5±19.6	29±2 284.5±19.6					
—	—	—	—					
—	—	—	—					

走行性能測定姿勢	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・履帯を片側ずつ持上げて1回転空転後の5回転の空転所要時間 (図 No. 1)	
ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法	履帯を浮かせゴムクローラの継ぎ目部(Mマーク)をアイドル・スプロケット間中心上側にし、トラックローラとゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-1)	履帯を浮かせゴムクローラの継ぎ目部(Mマーク)をアイドル・スプロケット間中心上側にし、トラックローラ踏面とゴムクローラ上面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-2)
	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の△マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、クローラフレーム下面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-3)	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の△マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、アイドル側より2番目のトラックローラ転動面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-4)

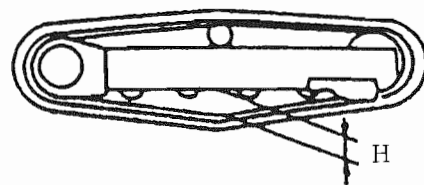
鉄製履帯の張り
(たわみ量)
測定方法

履帯を浮かせ、トラックローラ踏面とトラックリンク上面とのすき間を測定する。



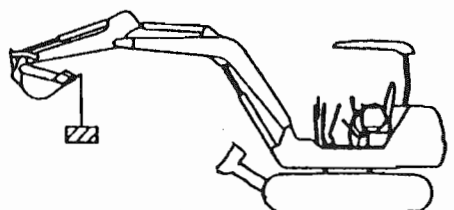
(図 No. 3-1)

履帯を浮かせ、トラックフレーム中央の下部とシュプレイト上面とのすき間を測定する。



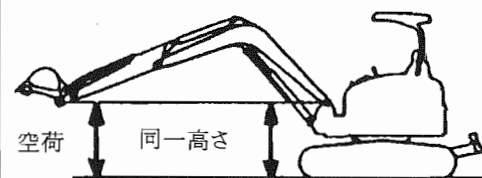
(図 No. 3-2)

作業機自然降下量
及び
各シリンダーの
自然伸縮量測定姿勢



- ・上記の姿勢から各シリンダの伸び量、縮み量およびバケットツース先端の降下量を測定する。
- ・水平・平坦地
- ・バケット：定格負荷
- ・レバー中立
- ・エンジン停止
- ・作動油温：45～55℃
- ・セッティング直後に測定開始
- ・5分毎に降下量を測定し、15分間にて判定する。

(図 No. 4-1)



- ・エンジン：停止
- ・作動油温：45～55℃
- ・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。
- ・上記の本機姿勢で10分間の各シリンダロッドの伸び量又は縮み量を測定する。
- ・ブレード自然降下量は最大上げ位置より10分間のシリンダロッド縮み量を測定する。

(図 No. 4-2)

作業機速度測定姿勢

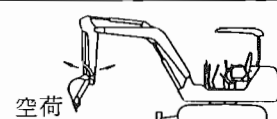
ブーム上げ



- ・エンジンフル
- ・作動油温：45～55℃

(図 No. 5)

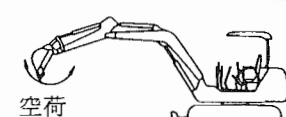
アームシリンダ
伸ばし 及び
縮め



- ・エンジンフル
- ・作動油温：45～55℃

(図 No. 6)

バケットシリ
ンダ
伸ばし 及び
縮め



- ・エンジンフル
- ・作動油温：45～55℃

(図 No. 7)

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC60-7	PC70-7	PC100-6		PC100L-6
						標準車	エクセル車	
		適用号機		52374~	52374~	45001~	45438~	15200~
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	rpm	1950±50	1950±50	2100±100	2100±100	2100±100
		ハイアイドルリング	rpm	950±50	950±50	900±50	900±50	900±50
		ローアイドルリング	(℃)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(冷却水温)	(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
		(作動油温)	(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
		排気弁 スキ間	mm	0.51	0.51	0.51	0.51	0.51
		(測定条件)	(℃)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	気筒間差	kg/cm ²	10.3	10.3	10.3	10.3	10.3
		MPa	1.01	1.01	1.01	1.01	1.01	1.01
		(エンジン油温)	(℃)	(40~60)	(40~60)	(40~60)	(40~60)	(40~60)
		(回転速度)	(rpm)	(250)	(250)	(250)	(250)	(250)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	200	200	220	220	220
			MPa	19.6	19.6	21.6	21.6	21.6
冷却装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション
			〔 〕	〔 〕	〔 〕	〔 〕	〔 〕	〔 〕
走行装置	走行性能	最高速度	秒	25	25	22.9±3.1	23.8±3.6	39.2±6.5
			〔測定方法・条件 (図番号表示)〕	〔図1参照〕	〔図1参照〕	〔重掘削 モード 図1参照〕	〔図1参照〕	〔重掘削 モード 図1参照〕
	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	—	—	—	—	—
			mm	225±20 〔スプロケット から3番目のト ラックローラ部 図3参照〕	225±20 〔スプロケット から3番目のト ラックローラ部 図3参照〕	230±10 〔スプロケットから 3番目と4番目の トラックローラ中間部 図3参照〕	230±10 〔スプロケットから 3番目と4番目の トラックローラ中間部 図3参照〕	230±10 〔スプロケットから 3番目と4番目の トラックローラ中間部 図3参照〕
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	157.25 〔1リンク〕	157.25 〔1リンク〕	178.25 〔1リンク〕	178.25 〔1リンク〕	178.25 〔1リンク〕
			kg・m N・m	初期 12±2 11.8±20 増締め 90±10°	初期 12±2 11.8±20 増締め 90±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・ 条件〕	kg・m N・m	初期 12±2 11.8±20 増締め 90±10°	初期 12±2 11.8±20 増締め 90±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°
		鉄シュー	kg・m N・m	初期 12±2 11.8±20 増締め 90±10°	初期 12±2 11.8±20 増締め 90±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°

★印：新車基準値を表す。

PC100N-6	PC120・130-6	PC120-6	PC150-5	PC200-6		PC200LC-6		
	標準車・ハイパー車	エクセル車		標準車・ハイパー車	エクセル車	標準車・ハイパー車		
1991～	PC120 57001～ PC130 51000～	57001～	6001～	94999～	95161～	94999～		
検 査 基 準 値								
2100±100 900±50 (60以上) (45～55)	2200±100 900±50 (60以上) (45～55)	2200±100 900±50 (60以上) (45～55)	2200 ⁺⁶⁰ ₋₁₀₀ 900±50 (60以上) (45～55)	2200±70 970±50 (60以上) (45～55)	2200±70 970±50 (60以上) (45～55)	2200±70 970±50 (60以上) (45～55)		
0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.35 0.50 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)		
気筒間差 10.3 1.01 (40～60) (250)	気筒間差 10.3 1.01 (40～60) (250)	気筒間差 10.3 1.01 (40～60) (250)	圧縮圧力 21 2.06 (40～60) (320～360)	気筒間差 10.3 1.01 (40～60) (250)	気筒間差 10.3 1.01 (40～60) (250)	気筒間差 10.3 1.01 (40～60) (250)		
220 21.6	220 21.6	220 21.6	220 21.6	220 21.6	220 21.6	220 21.6		
オートテンション	オートテンション	オートテンション	10～15 〔ファンプーリ～ オルタネータプーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕	オートテンション	オートテンション	オートテンション		
16.2～27.2 〔 図 1 参照 〕	22.5±2.9 〔 重掘削 モード 図 1 参照 〕	23.5±3.6 〔 図 1 参照 〕	30 〔 重掘削 + Hモード 図 1 参照 〕	25.5～31.5 〔 重掘削 モード 図 1 参照 〕	25.5～31.5 〔 図 1 参照 〕	27.5～35.0 〔 重掘削 モード 図 1 参照 〕		
—	—	—	—	—	—	—		
230±10 〔スプロケットから 3番目のトラック ローラ中間部 図 3 参照〕	230±10 〔スプロケットから 4番目のトラック ローラ中間部 図 3 参照〕	230±10 〔スプロケットから 4番目のトラック ローラ中間部 図 3 参照〕	274±20 〔スプロケットから 3番目と4番目の トラックローラ中間部 図 3 参照〕	303±20 〔スプロケットから 4番目のトラック ローラ中間部 図 3 参照〕	303±20 〔スプロケットから 4番目のトラック ローラ中間部 図 3 参照〕	303±20 〔スプロケットから 4番目のトラック ローラ中間部 図 3 参照〕		
178.25 〔 1 リンク 〕	178.25 〔 1 リンク 〕	178.25 〔 1 リンク 〕	194.25 〔 1 リンク 〕	194.25 〔 1 リンク 〕	194.25 〔 1 リンク 〕	194.25 〔 1 リンク 〕		
鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	鉄シュー 初期20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期20±2 196.1±19.6 増締め 60±10°	初期40±4 392±39 増締め 120±10°	鉄シュー 初期50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄シュー 初期50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄シュー 初期50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59		

コ マ ッ

適用範囲		モデル名		PC60-7	PC70-7	PC100-6		PC100L-6
						標準車	エクセル車	
		適用号機		52374~	52374~	45001~	45438~	15200~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm (分) (℃) [kg N]	825 (15) (45~55) [図4-1参照 504 4939.2]	825 (15) (45~55) [図4-1参照 504 4939.2]	700 (15) (45~55) [図4-1参照 720 7056]	700 (15) (45~55) [図4-1参照 720 7056]	700 (15) (45~55) [図4-1参照 720 7056]
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ プレートシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm mm mm mm (分) (℃) [kg N]	60 59 30 — (15) (45~55) [図4-1参照 504 4939.2]	60 59 30 — (15) (45~55) [図4-1参照 504 4939.2]	12 80 30 — (15) (45~55) [図4-1参照 720 7056]	12 80 30 — (15) (45~55) [図4-1参照 720 7056]	12 80 30 — (15) (45~55) [図4-1参照 720 7056]
	作業機速度	ブーム上げ [作業装置姿勢 (図面番号表示)] アームシリンダ伸ばし 縮め [作業装置姿勢 (図面番号表示)] 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)]	秒 秒 秒 秒 秒 [無負荷]	3.9 [図5参照] 4.0 3.5 [図6参照] 3.9 2.6 [図7参照]	3.9 [図5参照] 4.0 3.5 [図6参照] 3.9 2.6 [図7参照]	3.8 [図5参照] 4.1 3.4 [図6参照] 3.4 2.7 [図7参照]	3.8 [図5参照] 4.1 3.4 [図6参照] 3.4 2.7 [図7参照]	3.8 [図5参照] 4.1 3.4 [図6参照] 3.4 2.7 [図7参照]
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 [性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転]	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	250 ⁺¹⁰ ₋₅ 24.5 ^{+1.0} _{-0.5} (45~55) (フル回転)	250 ⁺¹⁰ ₋₅ 24.5 ^{+1.0} _{-0.5} (45~55) (フル回転)	325±25 31.9±2.5 (45~55) (フル回転)	325±25 31.9±2.5 (45~55) (フル回転)	325±25 31.9±2.5 (45~55) (フル回転)
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	kg m N・m	25~31.5 245.2~309	25~31.5 245.2~309	28.5±3 279.5±29.5	28.5±3 279.5±29.5	28.5±3 279.5±29.5
動力伝達装置	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m N・m	25~31.5 245.2~309	25~31.5 245.2~309	28.5±3.0 279.5±29.5	28.5±3.0 279.5±29.5	28.5±3.0 279.5±29.5
		油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	6.75±0.75 66.15±7.35	6.75±0.75 66.15±7.35	11.25±1.25 110.3±12.3	11.25±1.25 110.3±12.3	11.25±1.25 110.3±12.3
動力伝達装置	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	28.25±3.25 276.85±31.85	28.25±3.25 276.85±31.85	28.25±3.25 276.85±31.85	28.25±3.25 276.85±31.85	28.25±3.25 276.85±31.85

★印：新車基準値を表す。

PC100N-6	PC120・130-6	PC120-6	PC150-5	PC200-6		PC200LC-6		
	標準車・ハイパー車	エクセル車		標準車・ハイパー車	エクセル車	標準車・ハイパー車		
1991～	PC120 57001～ PC130 51000～	57001～	6001～	94999～	95161～	94999～		
検 査 基 準 値								
900 (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 720 7056	700 (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 810 7938	700 (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 810 7938	600 (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 990 9702	900 (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 1260 12348	1440 (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 1260 12348	900 (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 1260 12348		
20 70 50 — (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 720 7056	12 90 40 — (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 810 7938	12 90 40 — (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 810 7938	21 165 42 — (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 990 9702	27 240 53 — (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 1260 12348	75 240 53 — (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 1260 12348	27 240 53 — (15) (45～55) 〔図4-1参照〕 1260 12348		
3.4 〔図5参照〕 4.0 3.6 〔図6参照〕 3.2 3.0 〔図7参照〕 〔無負荷〕	4.4 〔図5参照〕 4.5 3.7 〔図6参照〕 3.7 2.9 〔図7参照〕 〔無負荷〕 重掘削モード	4.4 〔図5参照〕 4.5 3.7 〔図6参照〕 3.7 2.9 〔図7参照〕 〔無負荷〕	3.9 〔図5参照〕 4.5 3.6 〔図6参照〕 4.4 2.6 〔図7参照〕 〔無負荷〕	4.3 〔図5参照〕 4.5 3.5 〔図6参照〕 3.5 2.7 〔図7参照〕 〔無負荷〕 重掘削モード	4.3 〔図5参照〕 4.5 3.5 〔図6参照〕 3.5 2.7 〔図7参照〕 〔無負荷〕	4.3 〔図5参照〕 4.5 3.5 〔図6参照〕 3.5 2.7 〔図7参照〕 〔無負荷〕 重掘削モード		
355±15 34.8±1.5 (45～55) (フル回転)	325±25 31.9±2.5 (45～55) (フル回転)	325±25 31.9±2.5 (45～55) (フル回転)	325±25 31.9±2.5 (45～55) (フル回転)	310～345 30.4～33.8 (45～55) (フル回転)	310～345 30.4～33.8 (45～55) (フル回転)	310～345 30.4～33.8 (45～55) (フル回転)		
28.25±3.25 277±31.9	28.5±3 279.5±29.5	28.5±3 279.5±29.5	56±6 549±59	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°		
28.25±3.25 277±31.9	28.5±3 279.5±29.5	28.5±3 279.5±29.5	56±6 549±59	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°		
11.25±1.25 110.3±12.3	11.25±1.25 110.3±12.3	11.25±1.25 110.3±12.3	18±2 176.5±19.6	18±2 176.5±19.6	18±2 176.5±19.6	18±2 176.5±19.6		
28.25±3.25 276.85±31.85	28.25±3.25 276.85±31.85	28.25±3.25 276.85±31.85	56±6 549±59	56±6 549±59	56±6 549±59	56±6 549±59		

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC210-6		PC210LC-6	PC220-6	PC220LC-6
				標準車・ハイパー車	エクセル車	標準車・ハイパー車		
		適用号機		30916～	30916～	30916～	52741～	52741～
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						
		ハイアイドルリング	rpm	2200±70	2200±70	2200±70	2300±70	2300±70
		ローアイドルリング	rpm	970±50	970±50	970±50	970±50	970±50
		(冷却水温)	(℃)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		弁すき間						
	燃料装置	吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
		排気弁 スキ間	mm	0.51	0.51	0.51	0.51	0.51
		(測定条件)	(℃)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	kg/cm ² MPa	気筒間差 10.3 1.01	気筒間差 10.3 1.01	気筒間差 10.3 1.01	気筒間差 10.3 1.01	気筒間差 10.3 1.01
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	220 21.6	220 21.6	220 21.6	220 21.6	220 21.6
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション
	走行性能	最高速度	秒	25.5～31.5	25.5～31.5	27.5～35.0	27.0～33.0	28.5～36.0
				〔重掘削 モード 図1参照〕	〔重掘削 モード 図1参照〕	〔重掘削 モード 図1参照〕	〔重掘削 モード 図1参照〕	〔重掘削 モード 図1参照〕
		履帯 (クローラ ベルト)	mm	—	—	—	—	—
		鉄シ ュ ー ル	mm	303±20 〔スプロケット から4番目のト ラックローラ部 図3参照〕	303±20 〔スプロケット から4番目のト ラックローラ部 図3参照〕	303±20 〔スプロケット から5番目のト ラックローラ部 図3参照〕	303±20 〔スプロケットから 4番目と5番目の トラックローラ部 図3参照〕	303±20 〔スプロケットから 5番目と6番目の トラックローラ部 図3参照〕
		鉄シ ュ ー ル	mm	194.25 〔1リンク〕	194.25 〔1リンク〕	194.25 〔1リンク〕	194.25 〔1リンク〕	194.25 〔1リンク〕
	鉄シ ュ ー ル	履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・ 条件〕	kg・m N・m	鉄シュー 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄シュー 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄シュー 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄シュー 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄シュー 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59

★印：新車基準値を表す。

PC230-6	PC230LC-6	PC75UU-3	PC128UU-1	PC228UU-1	PC70FR-1			
10169~	10169~	15001~	2347~	10022~	10001~			
2300±70 970±50 (60以上) (45~55)	2300±70 970±50 (60以上) (45~55)	1950±50 1000±50 (60以上) (45~55)	2100±60 900 ⁺⁵⁰ ₀ (60以上) (45~55)	2200±70 970±50 (60以上) (45~55)	2100±25 1150±25 (60以上) (45~55)			
0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.35 0.50 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.15~0.25 0.15~0.25 (常 温)			
気筒間差 10.3 1.01 (40~60) (250)	気筒間差 10.3 1.01 (40~60) (250)	気筒間差 10.3 1.01 (40~60) (250)	気筒間差 10.3 1.01 (40~60) (250)	気筒間差 10.3 1.01 (40~60) (250)	圧縮圧力 28 2.74 (40~60) (250)			
220 21.6	220 21.6	220 21.6	220 21.6	220 21.6	220~230 21.6~22.6			
オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	10~15 〔ファンプーリ~ オルタネータプーリ 指圧 6 kg 58.8 N〕			
27.0~33.0 〔重掘削 モード 図 1 参照〕	28.5~36.0 〔重掘削 モード 図 1 参照〕	32 〔 図 1 参照 〕	40 〔 図 1 参照 〕	34~47 〔 図 1 参照 〕	27.5 〔 図 1 参照 〕			
—	—	10~15 〔スプロケット から 2 番目のト ラックローラ部 図 2 参照〕	10~15 〔スプロケット から 2 番目のト ラックローラ部 図 2 参照〕	—	20~25 〔アイドラから 3 番目のトラック ローラ部 図 2 参照〕			
303±20 〔スプロケットから 4 番目と 5 番目の トラックローラ中間部 図 3 参照〕	303±20 〔スプロケットから 5 番目と 6 番目の トラックローラ中間部 図 3 参照〕	240±20 〔スプロケットから 4 番目のトラック ローラ前部 図 3 参照〕	240±20 〔スプロケットから 4 番目のトラック ローラ前部 図 3 参照〕	303±20 〔スプロケットから 5 番目のトラック ローラ 図 3 参照〕	150~160 〔スプロケットから 3 番目と 4 番目の トラックローラ中間部 図 3 参照〕			
194.25 〔 1 リンク 〕	194.25 〔 1 リンク 〕	157.25 〔 1 リンク 〕	178.25 〔 1 リンク 〕	193.25 〔 1 リンク 〕	157 〔 1 リンク 〕			
鉄シュー 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄シュー 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄シュー 初期 12±2 118±20 増締め 90±10° ロードライナ 20±2 196±20	鉄シュー 初期 20±2 196.1±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 20±2 196±20 増締め 60±10°	鉄シュー 初期 50±5 490.3±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549.2±58.8	—			

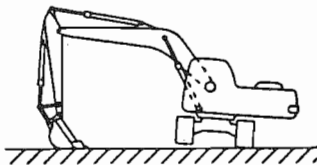
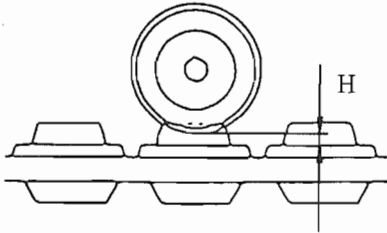
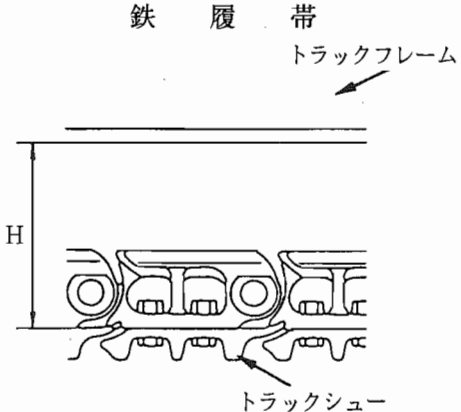
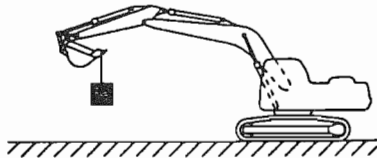
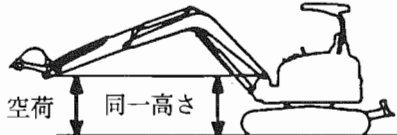
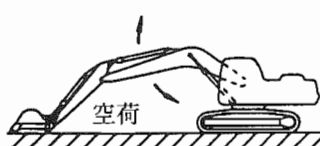
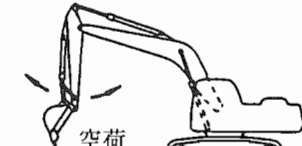
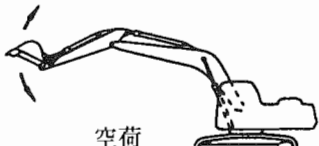
コ マ ツ

適用範囲		モデル名	単位	PC210-6		PC210LC-6	PC220-6	PC220LC-6
				標準車・ハイパー車	エクセル車	標準車・ハイパー車		
		適用号機		30916～	30916～	30916～	52741～	52741～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm (分) (℃) kg N	900 (15) (45～55) 図4-1参照 1260 12348	1440 (15) (45～55) 図4-1参照 1260 12348	900 (15) (45～55) 図4-1参照 1260 12348	900 (15) (45～55) 図4-1参照 1620 15876	900 (15) (45～55) 図4-1参照 1620 15876
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ プレートシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm mm mm mm (分) (℃) kg N	27 240 53 — (15) (45～55) 図4-1参照 1260 12348	75 240 53 — (15) (45～55) 図4-1参照 1260 12348	27 240 53 — (15) (45～55) 図4-1参照 1260 12348	27 240 53 — (15) (45～55) 図4-1参照 1260 15876	27 240 53 — (15) (45～55) 図4-1参照 1260 15876
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 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)	秒 秒 秒 秒 秒 秒	4.7 図5参照 4.7 3.6 図6参照 3.5 2.7 図7参照 無負荷 重掘削モード	4.7 図5参照 4.7 3.6 図6参照 3.5 2.7 図7参照 無負荷 重掘削モード	4.7 図5参照 4.7 3.6 図6参照 3.5 2.7 図7参照 無負荷 重掘削モード	4.3 図5参照 4.7 3.7 図6参照 3.6 2.8 図7参照 無負荷 重掘削モード	4.3 図5参照 4.7 3.7 図6参照 3.6 2.8 図7参照 無負荷 重掘削モード
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	310～345 30.4～33.8 (45～55) (フル回転)	310～345 30.4～33.8 (45～55) (フル回転)	310～345 30.4～33.8 (45～55) (フル回転)	310～345 30.4～33.8 (45～55) (フル回転)	310～345 30.4～33.8 (45～55) (フル回転)
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	kg m N・m	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°
動力伝達装置	旋回減速機 取付けボルト の締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m N・m	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°
		油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	18±2 176.5±19.6	18±2 176.5±19.6	18±2 176.5±19.6	18±2 176.5±19.6	18±2 176.5±19.6
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	56±6 549±59	56±6 549±59	56±6 549±59	56±6 549±59	56±6 549±59

★印：新車基準値を表す。

PC230-6	PC230LC-6	PC75UU-3	PC128UU-1	PC228UU-1	PC70FR-1			
10169~	10169~	15001~	2347~	10022~	10001~			
検 査 基 準 値								
900 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 1620 15876	900 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 1620 15876	810 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 450 4410	470 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 720 7056	900 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 1260 12348	—			
27 240 53 — (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 1260 15876	27 240 53 — (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 1260 15876	62 62 17 30 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 450 4410	12 80 30 45 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 720 7056	27 240 53 — (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 〕 720 12348	6 15 9 9 (10) (45~55) 〔 図 4-2 参照 〕 無負荷			
4.7 〔 図 5 参照 〕 4.8 3.9 〔 図 6 参照 〕 3.7 2.8 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕 重掘削モード	4.7 〔 図 5 参照 〕 4.8 3.9 〔 図 6 参照 〕 3.7 2.8 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕 重掘削モード	4.3 〔 図 5 参照 〕 4.0 3.3 〔 図 6 参照 〕 3.9 2.9 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	4.9 〔 図 5 参照 〕 4.2 3.4 〔 図 6 参照 〕 3.6 2.9 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	5.2 〔 図 5 参照 〕 4.5 3.5 〔 図 6 参照 〕 3.3 2.7 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	3.8 〔 図 5 参照 〕 3.5 3.0 〔 図 6 参照 〕 3.8 2.5 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕			
310~345 30.4~33.8 〔 (45~55) 〕 (フル回転)	310~345 30.4~33.8 〔 (45~55) 〕 (フル回転)	260±15 25.50±1.47 〔 (45~55) 〕 (フル回転)	325±25 31.85±2.45 〔 (45~55) 〕 (フル回転)	310~345 30.4~33.8 〔 (45~55) 〕 (フル回転)	250 24.5 〔 (45~55) 〕 (フル回転)			
初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°	初期 30±3 294.2±29.4 増締め 60±6°	25~31.5 245.2~309	28.25±3.25 276.85±31.9	82±8.5 804.4±83.4	27~31 264.8~304.0			
初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	25~31.5 245.2~309	28.25±3.25 276.85±31.9	初期 19.5±2 191.3±19.6 増締め 48±5°	27~31 264.8~304.0			
18±2 176.5±19.6	18±2 176.5±19.6	6.75±0.75 66.15±7.35	11.25±1.25 110.25±12.5	18.0±2.0 176.5±19.6	17~21 166.7~205.9			
56±6 549±59	56±6 549±59	28.25±3.25 276.85±31.85	23.25±3.25 276.85±31.85	56.0±6.0 554.4±59.4	17~21 166.7~205.9			

コ マ ツ 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

走行性能 測定姿勢		・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・履帯を片側ずつ持上げて1回転後の空転5回転の所要時間 (図 No. 1)	
履帯の張り (たわみ量) 測定方法	ゴム履帯  1. ゴムシューの継目部(M印)を車軸間中心上側になるように車体を移動する。 2. ブームおよびアームで車体を上げ、トラックローラ踏み面とトラックシューのローラ転動面とのスキマHを測定する。 (図 No. 2)	鉄履帯  トラックフレーム トラックシュー ブームおよびアームで車体を上げ、トラックフレーム下端とトラックシュー上面とのスキマHを測定する。 (図 No. 3)	
作業機自然沈下量 及び 各シリンダの 自然伸縮量 測定姿勢	 ・上記の姿勢から各シリンダの伸び量、縮み量およびバケットツース先端の降下量を測定する。 ・バケット：定格負荷 ・レバー中立 ・エンジン停止 ・作動油温：45～55℃ ・セッティング直後に測定開始 ・5分毎に降下量を測定し、15分間にて測定する。 (図 No. 4-1)	 空荷 同一高さ ・エンジン停止 ・作動油温：45～55℃ ・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。 ・上記の本機姿勢で10分間の各シリンダロッドの伸び量又は縮み量を測定する。 ・ブレード自然降下量は最大上げ位置より10分間のシリンダロッド縮み量を測定する。 (図 No. 4-2)	
作業機速度 測定姿勢	ブーム上げ  空荷 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 5)	アームシリンダ伸ばし及び縮め  空荷 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 6)	バケットシリンダ伸ばし及び縮め  空荷 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 7)

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		MM05	MM08B	MM15T	MM20T	MM25T	
		適用号機		E9E00425～	E9B00765～	E6G00101～	E7G00101～	E8G00101～	
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	★ 2680±50 1200±50 (60以上) (50±5)	★ 2800±50 1200±50 (60以上) (50±5)	★ 2480±60 1180±60 (60以上) (50±5)	★ 2630±30 1200±25 (60以上) (50±5)	★ 2450±50 1000±25 (60以上) (50±5)	
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	
		圧縮圧力 (気筒間圧縮圧力差) (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (MPa) (℃) (rpm)	36～41 3.5～4.0 (0.3) (50以上) (250)	36～41 3.5～4.0 (0.3) (50以上) (250)	29～32 2.85～3.1 (0.3) (50以上) (250～280)	29～32 2.85～3.1 (0.3) (50以上) (250～280)	23～31 2.3～3.0 (0.3) (50以上) (290)	
		燃料装置 噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	143 ⁺¹⁰ ₀ 14 ⁺¹ ₀	143 ⁺¹⁰ ₀ 14 ⁺¹ ₀	143 ⁺¹⁰ ₀ 14 ⁺¹ ₀	143 ⁺¹⁰ ₀ 14 ⁺¹ ₀	143 ⁺⁵ ₀ 14 ^{+0.5} ₀	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 測定位置 測定条件	mm			10～12 クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N	10～12 クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N	10～12 クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N		
走行装置	走行性能	最高速度 測定方法・条件	秒	★ 22±2 エンジンハイ アイドル 走行モータ 10回空転	★ 25±2 エンジンハイ アイドル 走行モータ 10回空転	★ 7.2±0.5 エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転	★ 9.7±1.5 エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転	★ 9.7±1.5 エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転	
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm	10～15 フレーム 下部 (図Na.5)	10～15 フレーム 下部 (図Na.5)	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図Na.5)	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図Na.5)	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図Na.5)
		鉄 シ ユ	張り(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm			20～35 フレーム下部 (図Na.5)	20～35 フレーム下部 (図Na.5)	20～35 フレーム下部 (図Na.5)
			リンクピッチの伸び 測定方法・ 条件	mm			★ 90 上部張り部 1リンク分	★ 90 上部張り部 1リンク分	★ 90 上部張り部 1リンク分
		履板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・ 条件	kg/cm ² N・m			溶接式	溶接式	溶接式	

★印：新車基準値を表す。

MM30B	MM30T	MM35B	MM35T	MM45B	MM20SR 超小旋回	MM30SR	MM40SR	MM55SR
E8F00101~	E3H00101~	E7F00101~	E4H00101~	E6F00101~	E4G00101~	E2G00101~	E3G00101~	E1G00101~ 01500
検 査 基 準 値								
★ 2450 ⁺⁵⁰ ₀ 1100 ⁺⁵⁰ ₀ (60以上) (50±5)	★ 2450±50 1100±50 (60以上) (50±5)	★ 2450 ⁺⁵⁰ ₀ 1100 ⁺⁵⁰ ₀ (60以上) (50±5)	★ 2450±50 1100±50 (60以上) (50±5)	★ 2450 ⁺⁵⁰ ₀ 1100 ⁺⁵⁰ ₀ (60以上) (50±5)	★ 2590±50 1230±50 (60以上) (50±5)	★ 2350±50 1200±50 (60以上) (50±5)	★ 2350±50 920±50 (60以上) (50±5)	★ 2250±50 1020±50 (60以上) (50±5)
0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)
23~31 2.3~3.0 (0.3) (50以上) (290)	23~31 2.3~3.0 (0.3) (50以上) (290)	23~31 2.3~3.0 (0.3) (50以上) (290)	23~31 2.3~3.0 (0.3) (50以上) (290)	23~31 2.3~3.0 (0.3) (50以上) (290)	29~32 2.85~3.1 (0.3) (50以上) (250~280)	23~31 2.3~3.0 (0.3) (50以上) (290)	23~31 2.3~3.0 (0.3) (50以上) (290)	27~31 2.6~3.0 (0.3) (50以上) (240)
143 ⁺⁵ ₀ 14 ^{+0.5} ₀	143 ⁺⁵ ₀ 14 ^{+0.5} ₀	143 ⁺⁵ ₀ 14 ^{+0.5} ₀	143 ⁺⁵ ₀ 14 ^{+0.5} ₀	225 ⁺¹⁰ ₀ 22 ⁺¹ ₀	143 ⁺¹⁰ ₀ 14 ⁺¹ ₀	143 ⁺⁵ ₀ 14 ^{+0.5} ₀	143 ⁺⁵ ₀ 14 ^{+0.5} ₀	225 ⁺¹⁰ ₀ 22 ⁺¹ ₀
10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕	10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕	10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕	10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕	10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕	10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕	10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕	10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕	10~12 〔クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N〕
★ 19.0±1.5 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕	★ 10.2±0.9 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕	★ 19.0±1.5 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕	★ 10.6±0.9 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕	★ 22.5±1.5 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕	★ 16.5±1.5 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕	★ 12.5±1.5 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕	★ 12.0±1.5 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕	★ 12.5±1.5 〔エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転〕
10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕	10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕	10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕	10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕	10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕	10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕	10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕	10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕	10~15 〔クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図No.5)〕
20~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕	20~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕	20~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕	20~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕	20~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕	20~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕	25~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕	25~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕	25~35 〔フレーム下部 (図No.5)〕
★ 101.6 〔上部張り部 1リンク分〕	★ 101.6 〔上部張り部 1リンク分〕	★ 101.6 〔上部張り部 1リンク分〕	★ 101.6 〔上部張り部 1リンク分〕	★ 135 〔上部張り部 1リンク分〕	★ 90 〔上部張り部 1リンク分〕	★ 101.6 〔上部張り部 1リンク分〕	★ 101.6 〔上部張り部 1リンク分〕	★ 135 〔上部張り部 1リンク分〕
溶接式	溶接式	溶接式	溶接式	16.5±1.5 160±15	溶接式	溶接式	溶接式	16.5±1.5 160±15

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		MM05	MM08B	MM15T	MM20T	MM25T
		適用号機		E9E00425～	E9B00765～	E6G00101～	E7G00101～	E8G00101～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) {作業装置姿勢 (図面番号表示)}	mm (分) (℃)					
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) {作業装置姿勢 (図面番号表示)} {バケット荷重}	mm mm mm mm (分) (℃)	★ 15.0 17.0 17.0 11.0 (3) (50±5) (図Na.1) 18kg 又は土山盛	★ 9.5 11.0 11.0 7.0 (3) (50±5) (図Na.1) 27kg 又は土山盛	★ 8.0 6.0 6.0 3.0 (3) (50±5) (図Na.1) 60kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 5.0 3.0 (3) (50±5) (図Na.1) 90kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 5.0 3.0 (3) (50±5) (図Na.1) 105kg 又は土山盛
	作業機速度	ブーム上げ {作業装置姿勢 (図面番号表示)} アームシリンダ伸ばし 縮め {作業装置姿勢 (図面番号表示)} 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)} (作動油温) {性能測定条件 (荷重・設定モード等)}	sec sec sec sec sec (℃)	★ 2.0±0.4 (図Na.2) 3.5±0.5 2.2±0.4 (図Na.3) 2.9±0.5 1.9±0.4 (図Na.4) (50±5) [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット空荷]	★ 2.8±0.4 (図Na.2) 4.1±0.5 3.0±0.4 (図Na.3) 3.7±0.5 2.6±0.4 (図Na.4) (50±5) [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット空荷]	★ 3.5±0.7 (図Na.2) 4.3±0.3 2.9±0.3 (図Na.3) 2.7±0.3 2.1±0.4 (図Na.4) (50±5) [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット空荷]	★ 2.8±0.5 (図Na.2) 4.3±0.3 2.9±0.5 (図Na.3) 2.9±0.5 2.2±0.5 (図Na.4) (50±5) [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット空荷]	★ 2.5±0.5 (図Na.2) 4.2±0.5 2.8±0.5 (図Na.3) 2.7±0.5 2.2±0.5 (図Na.4) (50±5) [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット空荷]
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 {性能測定条件 (設定モード等)}	kg/cm ² MPa	★ 150 ⁺¹⁰ ₀ 15.3 ^{+1.0} ₀ [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 160 ⁺¹⁰ ₀ 16.3 ^{+1.0} ₀ [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 190 ⁺¹⁰ ₀ 18.6 ^{+1.0} ₀ [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 175 ⁺¹⁰ ₀ 17.2 ^{+1.0} ₀ [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 205 ⁺¹⁰ ₀ 20.1 ^{+1.0} ₀ [エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]
動力	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウトレース取付け ボルトの締付けトルク インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m kg・m N・m	4.2～4.6 41～45 4.2～4.6 41～45	8.4～9.2 82～90 8.4～9.2 82～90	8.9±0.4 87±4 8.9±0.4 87±4	16.5±1.0 162±10 16.5±1.0 162±10	16.5±1.0 162±10 16.5±1.0 162±10
伝達装置	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボ ルトの締付けトルク 旋回減速機取付けボ ルトの締付けトルク	kg・m N・m kg・m N・m	12.0 117 	4.5 44 	3.3±0.2 32.4±2 15.3±0.7 150±7	3.3±0.2 32.4±2 9.0±0.5 88±5	3.3±0.2 32.4±2 9.0±0.5 88±5

★印：新車基準値を表す。

MM30B	MM30T	MM35B	MM35T	MM45B	MM20SR 超小旋回	MM30SR	MM40SR	MM55SR
E8F00101~	E3H00101~	E7F00101~	E4H00101~	E6F00101~	E4G00101~	E2G00101~	E3G00101~	E1G00101~ 01500
検 査 基 準 値								
★ 10.0 15.0 5.0 (3) (50±5) (図Na.1) 120kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 10.0 6.0 (3) (50±5) (図Na.1) 120kg 又は土山盛	★ 8.0 10.0 5.0 (3) (50±5) (図Na.1) 150kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 10.0 6.0 (3) (50±5) (図Na.1) 150kg 又は土山盛	★ 8.0 8.0 5.0 (3) (50±5) (図Na.1) 210kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 10.0 5.0 (3) (50±5) (図Na.1) 75kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 10.0 5.0 (3) (50±5) (図Na.1) 105kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 10.0 5.0 (3) (50±5) (図Na.1) 150kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 10.0 5.0 (3) (50±5) (図Na.1) 300kg 又は土山盛
★ 2.5±0.5 (図Na.2) 2.5±0.5 2.0±0.5 (図Na.3) 2.5±0.5 2.0±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷	★ 3.1±0.5 (図Na.2) 3.9±0.5 2.9±0.5 (図Na.3) 2.9±0.5 2.2±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷	★ 2.5±0.5 (図Na.2) 2.5±0.5 2.5±0.5 (図Na.3) 3.0±0.5 2.0±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷	★ 2.8±0.5 (図Na.2) 3.8±0.5 3.5±0.5 (図Na.3) 3.1±0.5 2.1±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷	★ 3.5±0.5 (図Na.2) 3.5±0.5 2.5±0.5 (図Na.3) 3.5±0.5 2.5±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷	★ 6.0±0.5 (図Na.2) 4.5±0.5 3.5±0.5 (図Na.3) 3.6±0.5 2.7±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷	★ 5.0±0.5 (図Na.2) 5.0±0.5 3.3±0.5 (図Na.3) 3.8±0.5 2.9±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷	★ 5.0±0.5 (図Na.2) 5.8±0.5 3.8±0.5 (図Na.3) 3.9±0.5 2.8±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷	★ 5.4±0.5 (図Na.2) 7.2±0.5 4.4±0.5 (図Na.3) 4.2±0.5 3.0±0.5 (図Na.4) (50±5) エンジンハイア イドル バケット空荷
★ 185 ⁺¹⁰ ₀ 18.1 ^{+1.0} ₀ [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 180 ⁺¹⁰ ₋₅ 17.6 ^{+1.0} _{-0.5} [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 175 ⁺¹⁰ ₋₅ 17.2 ^{+1.0} _{-0.5} [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]	★ 210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} [エンジンハイア ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路]
10~11 98~108	10.5±0.5 103±5	10~11 98~108	10.5±0.5 103±5	16~17 157~167	15.3±0.7 150±7	12.0±0.1 118±10	12.0±0.1 118±10	22.4±0.3 220±30
10~11 98~108	10.5±0.5 103±5	10~11 98~108	10.5±0.5 103±5	16~17 157~167	15.3±0.7 150±7	12.0±0.1 118±10	12.0±0.1 118±10	22.4±0.3 220±30
8.5~9.5 83~93	24.0±1 235±10	8.5~9.5 83~93	24.0±1 235±10	8.5~9.5 83~93	15.3±0.7 150±7	21.1±2.0 207±20	3.3±0.2 32.4±2	3.0±0.3 29±3
14~15 137~147		14~15 137~147		19.0±3 186±30			12±1 118±10	24±4 240±40

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		MM55SR-2	MM20CR	MM30CR	MM40CR							
		適用号機		E1G01501～	E5G00101～	E9G00101～	E1H00101～							
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		★	★	★	★							
		ハイアイドルリング	rpm	2250±50	2950±50	2480±50	2450±50							
		ローアイドルリング	rpm	1020±50	1230±50	1100±50	1100±50							
		(冷却水温)	(℃)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)							
	弁すき間	(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)							
		吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25							
		排気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25							
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)							
	圧縮圧力		kg/cm ²	27～31	29～32	23～31	23～31							
		(気筒間圧縮圧力差)	MPa	2.6～3.0	2.85～3.1	2.3～3.0	2.3～3.0							
		(冷却水温)	(MPa)	(0.3)	(0.3)	(0.3)	(0.3)							
		(回転速度)	(℃)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)							
	燃料装置	噴射ノズルの	kg/cm ²	225 ⁺¹⁰ ₀	143 ⁺¹⁰ ₀	143 ⁺⁵ ₀	143 ⁺⁵ ₀							
燃料噴射開始圧力		MPa	22 ⁺¹ ₀	14 ⁺¹ ₀	14 ^{+0.5} ₀	14 ^{+0.5} ₀								
冷却装置		ファン駆動ベルトの張り	mm	10～12	10～12	10～12	10～12							
		{ 測定位置 }	{ クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N }	{ クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N }	{ クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N }	{ クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N }	{ クランクシャフト プーリ オルタネ ータプーリ間 押付け力 10kg, 100N }							
	{ 測定条件 }													
走行性能		最高速度	秒	★ 13.0±0.8 [エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転]	★ 10.5±1.0 [エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転]	★ 10.0±1.5 [エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転]	★ 12.4±1.1 [エンジンハイ アイドル クローラ3回 空転]							
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム	張り(たわみ量)	mm	10～15 [クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図Na.5)]	10～15 [クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図Na.5)]	10～15 [クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図Na.5)]	10～15 [クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図Na.5)]						
		鉄	{ 測定方法・ 条件 (図面番号 表示) }	{ 測定方法・ 条件 (図面番号 表示) }	{ 測定方法・ 条件 (図面番号 表示) }	{ 測定方法・ 条件 (図面番号 表示) }	{ 測定方法・ 条件 (図面番号 表示) }	{ 測定方法・ 条件 (図面番号 表示) }						
									リンクピッチの伸び	mm	★ 135	★ 90	★ 101.6	★ 135
	履板取付けボルト 締付けトルク	kg/cm ² N・m	16.5±1.5 160±15	溶接式	溶接式	16.5±1.5 160±15								
{ 測定方法・ 条件 }														

★印：新車基準値を表す。

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名	MM55SR-2	MM20CR	MM30CR	MM40CR	
		適用号機	E1G01501～	E5G00101～	E9G00101～	E1H00101～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
作業機	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) {作業装置姿勢 (図面番号表示)}	mm (分) (℃)				
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) {作業装置姿勢 (図面番号表示)} {バケット荷重}	mm mm mm mm (分) (℃)	★ 10.0 10.0 10.0 5.0 (3) (50±5) {(図Na.1)} 300kg 又は土山盛	★ 8.0 8.0 8.0 5.0 (3) (50±5) {(図Na.1)} 90kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 10.0 3.0 (3) (50±5) {(図Na.1)} 135kg 又は土山盛	★ 10.0 10.0 10.0 6.0 (3) (50±5) {(図Na.1)} 165kg 又は土山盛
装	作業機速度	ブーム上げ {作業装置姿勢 (図面番号表示)}	sec	★ 2.7±0.5 {(図Na.2)}	★ 4.2±0.5 {(図Na.2)}	★ 2.8±0.5 {(図Na.2)}	★ 2.7±0.5 {(図Na.2)}
		アームシリンダ伸ばし 縮め {作業装置姿勢 (図面番号表示)} 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)} (作動油温) {性能測定条件 (荷重・設定モード等)}	sec sec sec sec sec (℃)	5.4±0.5 3.5±0.5 {(図Na.3)} 3.3±0.5 2.3±0.5 {(図Na.4)} (50±5) エンジンハイアイ アイドル バケット空荷	4.4±0.5 3.4±0.5 {(図Na.3)} 3.4±0.5 2.4±0.5 {(図Na.4)} (50±5) エンジンハイアイ アイドル バケット空荷	4.1±0.5 3.1±0.5 {(図Na.3)} 2.9±0.5 2.1±0.5 {(図Na.4)} (50±5) エンジンハイアイ アイドル バケット空荷	3.5±0.5 3.1±0.5 {(図Na.3)} 3.1±0.5 2.1±0.5 {(図Na.4)} (50±5) エンジンハイアイ アイドル バケット空荷
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 {性能測定条件 (設定モード等)}	kg/cm ² MPa	★ 210 ⁺¹⁰ ₋₅ 20.6 ^{+1.0} _{-0.5} {エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路}	★ 190 ⁺¹⁰ ₀ 18.6 ^{+1.0} ₀ {エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路}	★ 210 ⁺¹⁰ ₀ 20.6 ^{+1.0} ₀ {エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路}	★ 235 ⁺¹⁰ ₀ 23.0 ^{+1.0} ₀ {エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路}
動力	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	kg m N・m	22.4±0.3 220±30	15.3±0.7 150±7	12.0±1.0 118±10	12.0±1.0 118±10
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m N・m	22.4±0.3 220±30	15.3±0.7 150±7	12.0±1.0 118±10	12.0±1.0 118±10
伝達装置	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボル トの締付けトルク	kg m N・m	3.0±0.3 29±3	15.3±0.7 150±7	21.1±2.0 207±20	21.1±2.0 207±20
		旋回減速機取付けボル トの締付けトルク	kg m N・m	24±4 240±40			

★印：新車基準値を表す。

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		307	307	307	307SSR	308BSR
		適用号機		9ZL1~2310	9ZL2311~4305	9ZL4306~	2FL1~	3YS1~
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	rpm	1930 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀	1930 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀	1930 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀	1840 ⁺⁴⁰ ₋₁₆₀	2260 ⁺⁰ ₋₂₀₀
		ハイアイドルリング	rpm	970±100	970±100	970±100	970±100	950±100
		ローアイドルリング	(℃)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(冷却水温)	(℃)	(55±5)	(55±5)	(55±5)	(55±5)	(55±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.2
		排気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.3
	[測定条件]			[冷態時]	[冷態時]	[冷態時]	[冷態時]	[冷態時]
	圧縮圧力		kg/cm ²	20	20	20	20	23
			MPa	2.0	2.0	2.0	2.0	2.3
		(気筒間圧縮圧力差)	(MPa)	(0.4)	(0.4)	(0.4)	(0.4)	(0.3)
		(冷却水温)	(℃)	(75~85)	(75~85)	(75~85)	(75~85)	(80~90)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	180	180	180	180	150
			MPa	18.4	18.4	18.4	18.4	15.3
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10~15	10~15	10~15	10~15	8~11
				{オルタネータブリ ファンブリ間 押付け力 10kg, 98N}	{オルタネータブリ ファンブリ間 押付け力 10kg, 98N}	{オルタネータブリ ファンブリ間 押付け力 10kg, 98N}	{オルタネータブリ ファンブリ間 押付け力 10kg, 98N}	{オルタネータブリ ファンブリ間 押付け力 10kg, 98N}
走行装置	走行性能	最高速度	秒	17.0	17.0	17.0	20.5	18.7
				{ハイアイドル クローラ 3回空転}	{ハイアイドル クローラ 3回空転}	{ハイアイドル クローラ 3回空転}	{ハイアイドル クローラ 3回空転}	{ハイアイドル クローラ 3回空転}
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm	100~110	100~110	100~110	100~110	100~110
				{フレーム 下部 図 No. 5}	{フレーム 下部 図 No. 5}	{フレーム 下部 図 No. 5}	{フレーム 下部 図 No. 5}	{フレーム 下部 図 No. 5}
		鉄 張り(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm	40~55	40~55	40~55	40~55	40~50
				{アイドラ キャリア間 図 No. 12}	{アイドラ キャリア間 図 No. 12}	{アイドラ キャリア間 図 No. 12}	{アイドラ キャリア間 図 No. 12}	{アイドラ キャリア間 図 No. 12}
シユ	リンクピッチの伸び	測定方法・ 条件	mm	557.5	557.5	557.5	557.5	557.5
				{4リンクピッチ}	{4リンクピッチ}	{4リンクピッチ}	{4リンクピッチ}	{4リンクピッチ}
	履板取付け 締付けトルク	測定方法・ 条件	kg・m	22.5±2.0	22.5±2.0	22.5±2.0	22.0±2.0	22.5±2.0
			N・m	220±20	220±20	220±20	215±20	220±20

★印：新車基準値を表す。

311	311B	312	312B	313BSR	315			
5PK1～	8HR1～2MS1～	7DK1～	9HR1～3ES1～	9PR1～	6XM1～			
検 査 基 準 値								
1880 ⁺⁸⁰ ₋₂₀₀ 700±100 (75～85) (55±5)	1880 ⁺⁸⁰ ₋₂₀₀ 700±100 (75～85) (55±5)	1980 ⁺⁸⁰ ₋₂₀₀ 700±100 (75～85) (55±5)	1980 ⁺⁸⁰ ₋₂₀₀ 850±100 (75～85) (55±5)	1940 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 975±50 (75～85) (55±5)	2180 ⁺⁸⁰ ₋₂₀₀ 900±100 (70以上) (55±5)			
0.25 0.25 〔冷態時〕	0.25 0.25 〔冷態時〕	0.25 0.25 〔冷態時〕	0.25 0.25 〔冷態時〕	0.4 0.4 〔冷態時〕	0.25 0.25 〔冷態時〕			
27 2.8 (20～30) (300)	27 2.8 (20～30) (300)	27 2.8 (20～30) (300)	27 2.8 (20～30) (300)	20 2.0 (0.4) (75～85) (200)	27 2.8 (20～30) (300)			
225～235 23～24	225～235 23～24	225～235 23～24	225～235 23～24	220 22	185～195 19～20			
12 〔オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N〕	12 〔オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N〕	12 〔オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N〕	12 〔オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N〕	10～15 〔オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N〕	12 〔オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N〕			
17.0 〔ハイアイドル クローラ 3 回空転〕	18.7 〔ハイアイドル クローラ 3 回空転〕	17.5 〔ハイアイドル クローラ 3 回空転〕	20.0 〔ハイアイドル クローラ 3 回空転〕	26.0 〔ハイアイドル クローラ 3 回空転〕	18.0 〔ハイアイドル クローラ 3 回空転〕			
				115～120 〔フレーム 下部 図 No. 5〕				
40～55 〔アイドラ キャリア間 図 No. 12〕	40～55 〔アイドラ キャリア間 図 No. 12〕	40～55 〔アイドラ キャリア間 図 No. 12〕	40～55 〔アイドラ キャリア間 図 No. 12〕	40～50 〔アイドラ キャリア間 図 No. 12〕	40～55 〔アイドラ キャリア間 図 No. 12〕			
711.0 〔4リンクピッチ〕	711.0 〔4リンクピッチ〕	711.0 〔4リンクピッチ〕	711.0 〔4リンクピッチ〕	711.0 〔4リンクピッチ〕	786.0 〔4リンクピッチ〕			
17.3±4 170±40 〔その後 120° ±5° 回転〕	17.3±4 170±40 〔その後 120° ±5° 回転〕	17.3±4 170±40 〔その後 120° ±5° 回転〕	17.3±4 170±40 〔その後 120° ±5° 回転〕	17.3±4 170±40 〔その後 120° ±5° 回転〕	41±7.1 400±70 〔その後 120° ±5° 回転〕			

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		307	307	307	307SSR	308BSR
		適用号機		9ZL1～2310	9ZL2311～4305	9ZL4306～	2FL1～	3YS1～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業機	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm (分) (℃)					
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 〔バケット荷重〕	mm mm mm mm (分) (℃)	24 30 45 18 (3) (55±5)	24 25 5 18 (5) (55±5)	24 25 5 18 (5) (55±5)	18 18 36 18 (3) (55±5)	24 25 5 18 (3) (55±5)
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 アームシリンダ伸ばし 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 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)〕 (作動油温) 〔性能測定条件 設定モード〕	sec sec sec sec sec (℃)	5.3 〔図 No. 9〕 4.8 3.6 〔図 No. 10〕 5.9 3.5 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	5.3 〔図 No. 9〕 4.8 3.6 〔図 No. 10〕 5.9 3.5 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	5.1 〔図 No. 9〕 5.0 3.9 〔図 No. 10〕 5.9 3.6 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	5.7 〔図 No. 9〕 5.6 5.3 〔図 No. 10〕 6.2 4.8 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	5.9 〔図 No. 9〕 5.7 4.2 〔図 No. 10〕 5.9 3.2 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 〔性能測定条件 (設定モード等)〕	kg/cm ² MPa	280 ⁺⁵ ₋₂₀ 27.5 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時 備考参照〕	280 ⁺⁵ ₋₂₀ 27.5 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時 備考参照〕	280 ⁺⁵ ₋₂₀ 27.5 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時 備考参照〕	280 ⁺⁵ ₋₂₀ 27.5 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時 備考参照〕	280 ⁺⁵ ₋₂₀ 27.5 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時 備考参照〕
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	kg・m N・m	22±2.2 216±22	22±2.2 216±22	22±2.2 216±22	22.0±2.0 215±20	22±2.2 216±22
備考	旋回減速機 取付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルトの 締付けトルク 旋回減速機取付けボルトの 締付けトルク	kg・m N・m kg・m N・m	10.5±1.0 103±10 27.5±4.1 270±40	10.5±1.0 103±10 27.5±4.1 270±40	10.5±1.0 103±10 27.5±4.1 270±40	10.5±1.0 103±10 16.5±1.5 160±15	10.5±1.0 103±10 16.5±1.5 161.8±14.7
	性能測定条件 (設定モード等) … ○印のみ該当							
備考	・エンジン回転数：無負荷最高回転数	○	○	○	○	○	○	
	・アクセルダイヤルを10にしてから3秒後	—	—	—	—	—	—	
	・パワーアップモードスイッチ ON	○	○	○	○	○	○	
	・パワーモードセレクトスイッチをⅡ	○	—	—	—	○	—	
	・パワーモードセレクトスイッチをⅢ	—	—	—	—	—	—	
	・ブーム上げ優先モード ON	—	—	—	—	○	—	
	・ワンタッチローアイドルスイッチ OFF	○	○	○	○	○	○	
・AECスイッチ OFF	—	—	—	—	—	—		
・自動デセルスイッチ OFF	—	—	—	—	—	—		
・スローモードスイッチ OFF	—	—	—	—	—	—		

★印：新車基準値を表す。

311	311B	312	312B	313BSR	315			
5PK1~	8HR1~2MS1~	7DK1~	9HRI~3ES1~	9PR1~	6XM1~			
検 査 基 準 値								
24 30 45 (3) (55±5) 〔図No. 6~8〕 〔土を山盛り〕	24 25 5 (5) (55±5) 〔図No. 6~8〕 〔土を山盛り〕	24 30 45 (3) (55±5) 〔図No. 6~8〕 〔土を山盛り〕	24 25 5 18 (5) (55±5) 〔図No. 6~8〕 〔空荷〕	24 30 45 18 (3) (55±5) 〔図No. 6~8〕 〔空荷〕	24 30 45 (3) (55±5) 〔図No. 6~8〕 〔土を山盛り〕			
3.8 〔 図 No. 9 〕 4.6 2.9 〔 図 No. 10 〕 5.2 3.2 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔備考参照〕	5.0 〔 図 No. 9 〕 4.2 4.1 〔 図 No. 10 〕 6.5 4.1 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔備考参照〕	4.1 〔 図 No. 9 〕 5.0 3.3 〔 図 No. 10 〕 4.8 2.9 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔備考参照〕	4.5 〔 図 No. 9 〕 4.1 4.1 〔 図 No. 10 〕 5.6 3.3 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔備考参照〕	6.2 〔 図 No. 9 〕 6.0 4.2 〔 図 No. 10 〕 7.2 4.2 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔備考参照〕	4.2 〔 図 No. 9 〕 4.7 3.2 〔 図 No. 10 〕 4.5 2.8 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔備考参照〕			
280 ⁺⁵ ₋₂₀ 27.5 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	305 ⁺⁵ ₋₂₀ 29.9 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	280 ⁺⁵ ₋₂₀ 27.5 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	305 ⁺⁵ ₋₂₀ 29.9 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	280 ⁺⁵ ₋₂₀ 27.5 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕			
27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	58±6 570±60			
27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	58±6 570±60			
9.2±0.9 90±9	9.2±0.9 90±9	9.2±0.9 90±9	9.2±0.9 90±9	9.2±0.9 90±9	9.2±0.9 90±9			
27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	27.5±4.1 270±40	54±7.1 530±70			
○ ○ — — ○ — — ○ — —	○ ○ — — ○ — — ○ — —	○ ○ — — ○ — — ○ — —	○ ○ ○ — — ○ — — ○ —	○ — — — — — ○ — — ○	○ ○ — — ○ ○ — ○ — —			

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		320	320	320	320L	320L
		適用号機		3XM00213~	7GJ1~01548	7GJ01549~	4JM00146~	8HJ1~00381
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (°C) (°C)	1860+50 -200 800±100 (70以上) (55±5)	1860+50 -200 800±100 (70以上) (55±5)	1860+50 -200 800±100 (70以上) (55±5)	1860+50 -200 800±100 (70以上) (55±5)	1860+50 -200 800±100 (70以上) (55±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 [測定条件]	mm mm	0.25 0.25 [冷態時]	0.25 0.25 [冷態時]	0.25 0.25 [冷態時]	0.25 0.25 [冷態時]	0.25 0.25 [冷態時]
		圧縮圧力 (気筒間圧縮圧力差) (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (MPa) (°C) (rpm)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	225~235 22~23	225~235 22~23	225~235 22~23	225~235 22~23	225~235 22~23
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 測定位置 測定条件	mm	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]
	走行性能	最高速度 [測定方法・条件]	秒	19.0 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	19.0 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	19.0 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	20.7 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	20.7 [ハイアイドル クローラ 3回空転]
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm					
		鉄 張り(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]
		シ リンクピッチの伸び 測定方法・ 条件	mm	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]
		ユ 履板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・ 条件	kg・m N・m	41±7.1 400±70 その後 [120°±5°回転]	41±7.1 400±70 その後 [120°±5°回転]	41±7.1 400±70 その後 [120°±5°回転]	41±7.1 400±70 その後 [120°±5°回転]	41±7.1 400±70 その後 [120°±5°回転]

★印：新車基準値を表す。

320L	320B	320BE	320BL	320BEL	322	322L	322B	322BL
8HJ00382~	3MR1~1CS1~	4FS1~	4MR1~	4EW1~	7WL1~	8CL1~	3NR1~	5CR1~
検 査 基 準 値								
1860 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 800±100 (70以上) (55±5)	1860 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 900±100 (70以上) (55±5)	1860 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 900±100 (70以上) (55±5)	1860 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 900±100 (70以上) (55±5)	1860 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 900±100 (70以上) (55±5)	2010 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 800±100 (70以上) (55±5)	2010 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 800±100 (70以上) (55±5)	2010 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 800±100 (70以上) (55±5)	2010 ⁺⁵⁰ ₋₂₀₀ 800±100 (70以上) (55±5)
0.25 0.25 [冷態時]	0.25 0.25 [冷態時]	0.25 0.25 [冷態時]	0.25 0.25 [冷態時]	0.25 0.25 [冷態時]	0.38±0.08 0.64±0.08 [冷態時]	0.38±0.08 0.64±0.08 [冷態時]	0.38±0.08 0.64±0.08 [冷態時]	0.38±0.08 0.64±0.08 [冷態時]
27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)
225~235 22~23	225~235 22~23	225~235 22~23	225~235 22~23	225~235 22~23	270~320 (ユニットインジェクタ) 27~32	270~320 (ユニットインジェクタ) 27~32	270~320 (ユニットインジェクタ) 27~32	270~320 (ユニットインジェクタ) 27~32
12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	12 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 10kg. 98N]	13~19 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N]	13~19 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N]	13~19 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N]	13~19 [オルタネータブリー ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N]
20.7 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	19.0 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	19.0 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	20.7 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	20.7 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	24.0 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	25.5 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	24.0 [ハイアイドル クローラ 3回空転]	25.5 [ハイアイドル クローラ 3回空転]
40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドル キャリア間 図 No. 12]
786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]	786.0 [4リンクピッチ]
41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		320	320	320	320L	320L	
		適用号機		3XM00213～	7GJ1～01548	7GJ01549～	4JM00146～	8HJ1～00381	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
作業機	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm (分) (℃)						
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 〔バケット荷重〕	mm mm mm mm (分) (℃)	24 30 45 (3) (55±5)	24 30 45 (3) (55±5)	24 30 45 (3) (55±5)	24 30 45 (3) (55±5)	24 30 45 (3) (55±5)	
	装置	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 アームシリンダ伸ばし 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 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)〕 (作動油温) 〔性能測定条件 設定モード〕	sec sec sec sec sec (℃)	3.9 〔図 No. 9〕 5.0 3.3 〔図 No. 10〕 5.0 2.7 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	4.1 〔図 No. 9〕 5.2 3.3 〔図 No. 10〕 5.0 2.7 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	3.9 〔図 No. 9〕 5.0 3.3 〔図 No. 10〕 5.0 2.7 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	3.9 〔図 No. 9〕 5.0 3.3 〔図 No. 10〕 5.0 2.7 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	4.1 〔図 No. 9〕 5.2 3.3 〔図 No. 10〕 5.0 2.7 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕
油圧装置		油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 〔性能測定条件 (設定モード等)〕	kg/cm ² MPa	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0}	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0}	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0}	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0}	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0}
					〔作業時 備考参照〕	〔作業時 備考参照〕	〔作業時 備考参照〕	〔作業時 備考参照〕	〔作業時 備考参照〕
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	kg m N・m	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60
			インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m N・m	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60
達装置		旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40
	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク		kg m N・m	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	
備考	性能測定条件 (設定モード等) … ○印のみ該当								
	・エンジン回転数：無負荷最高回転数			○	○	○	○	○	
	・アクセルダイヤルを10にしてから3秒後			○	○	○	○	○	
	・パワーアップモードスイッチ ON			—	—	—	—	—	
	・パワーモードセレクトスイッチをⅡ			—	—	—	—	—	
	・パワーモードセレクトスイッチをⅢ			○	○	○	○	○	
	・ブーム上げ優先モード ON			—	—	—	—	—	
	・ワンタッチローアイドルスイッチ OFF			—	—	—	—	—	
・AECスイッチ OFF			○	○	○	○	○		
・自動デセルスイッチ OFF			—	—	—	—	—		
・スローモードスイッチ OFF			—	—	—	—	—		

★印：新車基準値を表す。

320L	320B	320BE	320BL	320BEL	322	322L	322B	322BL
8HJ00382~	3MR1~1CS1~	4FS1~	4MR1~	4EW1~	7WL1~	8CL1~	3NR1~	5CR1~
検 査 基 準 値								
24 30 45 (3) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 土を山盛り 〕	24 25 5 (3) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 空荷 〕	24 25 5 (5) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 空荷 〕	24 25 5 (3) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 空荷 〕	24 25 5 (5) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 空荷 〕	24 30 45 (3) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 土を山盛り 〕	24 30 45 (3) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 土を山盛り 〕	24 25 5 (3) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 空荷 〕	24 25 5 (3) (55±5) 〔 図No. 6~7 〕 〔 空荷 〕
3.9 〔 図 No. 9 〕 5.0 3.3 〔 図 No. 10 〕 5.0 2.7 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕	3.8 〔 図 No. 9 〕 4.8 3.3 〔 図 No. 10 〕 4.8 2.6 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕	3.8 〔 図 No. 9 〕 4.8 3.3 〔 図 No. 10 〕 4.8 2.6 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕	3.8 〔 図 No. 9 〕 4.8 3.3 〔 図 No. 10 〕 4.8 2.6 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕	3.8 〔 図 No. 9 〕 4.8 3.3 〔 図 No. 10 〕 4.8 2.6 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕	5.0 〔 図 No. 9 〕 6.0 3.9 〔 図 No. 10 〕 6.3 3.8 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕	5.0 〔 図 No. 9 〕 6.0 3.9 〔 図 No. 10 〕 6.3 3.8 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕	5.0 〔 図 No. 9 〕 6.0 4.4 〔 図 No. 10 〕 6.3 3.6 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕	5.0 〔 図 No. 9 〕 6.0 4.4 〔 図 No. 10 〕 6.3 3.6 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔 備考参照 〕
320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕	350 ⁺⁵ ₋₂₀ 34.3 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕	350 ⁺⁵ ₋₂₀ 34.3 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕	350 ⁺⁵ ₋₂₀ 34.3 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕	350 ⁺⁵ ₋₂₀ 34.3 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕	350 ⁺⁵ ₋₂₀ 34.3 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕	350 ⁺⁵ ₋₂₀ 34.3 ^{+0.5} _{-2.0} 〔 作業時 〕 〔 備考参照 〕
58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100
58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100
24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40
58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	81.6±10.2 800±100	81.6±10.2 800±100	81.6±10.2 800±100	81.6±10.2 800±100
○ ○ — — ○ — — ○ — —	○ ○ ○ — — ○ — — ○ —	○ ○ ○ — — ○ — — ○ —	○ ○ ○ — — ○ — — ○ —	○ ○ ○ — — ○ — — ○ —	○ ○ — — ○ — — ○ — —	○ ○ — — ○ — — ○ — —	○ ○ ○ — — ○ — — ○ —	○ ○ ○ — — ○ — — ○ —

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		325	325	325L	325L	325B
		適用号機		8JG1~80	8JG81~	7CJ1~202	7CJ203~	8GM192~
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (°C) (°C)	2050 ⁺⁵⁰ -200 800±100 (70以上) (55±5)	2050 ⁺⁵⁰ -200 800±100 (70以上) (55±5)	2050 ⁺⁵⁰ -200 800±100 (70以上) (55±5)	2050 ⁺⁵⁰ -200 800±100 (70以上) (55±5)	2050 ⁺⁵⁰ -200 800±100 (70以上) (55±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm mm	0.38±0.08 0.64±0.08	0.38±0.08 0.64±0.08	0.38±0.08 0.64±0.08	0.38±0.08 0.64±0.08	0.38±0.08 0.64±0.08
		[測定条件]		[冷態時]	[冷態時]	[冷態時]	[冷態時]	[冷態時]
		圧縮圧力 (気筒間圧縮圧力差) (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (°C) (rpm)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)	27 2.8 (20~30) (300)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	270~320 (エットインジェクタ) 27~32	270~320 (エットインジェクタ) 27~32	270~320 (エットインジェクタ) 27~32	270~320 (エットインジェクタ) 27~32	270~320 (エットインジェクタ) 27~32
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	13~19	13~19	13~19	13~19	13~19
		{ 測定位置 測定条件 }		{ オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N }	{ オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N }	{ オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N }	{ オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N }	{ オルタネータブリ ファンブリー間 押付け力 11kg. 110N }
	履帯 (クローラ ベルト)	最高速度	秒	29.0	29.0	30.0	30.0	28.0
		[測定方法・条件]		{ ハイアイドル クローラ 3回空転 }	{ ハイアイドル クローラ 3回空転 }	{ ハイアイドル クローラ 3回空転 }	{ ハイアイドル クローラ 3回空転 }	{ ハイアイドル クローラ 3回空転 }
		張力(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm					
		張力(たわみ量) 測定方法・ 条件 (図面番号 表示)	mm	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]	40~55 [アイドラ キャリア間 図 No. 12]
走行装置	鉄 シ ユ ー	リンクピッチの伸び	mm	838.0	838.0	838.0	838.0	838.0
		[測定方法・ 条件]		[4リンクピッチ]	[4リンクピッチ]	[4リンクピッチ]	[4リンクピッチ]	[4リンクピッチ]
		履板取付けボルト 締付けトルク	kg・m N・m	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]	41±7.1 400±70 [その後 120°±5°回転]

★印：新車基準値を表す。

325BL								
7EN230～								
検 査 基 準 値								
2050 ⁺⁵⁰ -200 800±100 (70以上) (55±5)								
0.38±0.08 0.64±0.08 [冷態時]								
27 2.8 (20～30) (300)								
270～320 (エットインジェクタ) 27～32								
13～19 [オルタネータブリ] [ファンブリー間] [押付け力] [11kg. 110N]								
29.0 [ハイアイドル] [クローラ] [3回空転]								
40～55 [アイドラ] [キャリア間] [図 No. 12]								
838.0 [4リンクピッチ]								
41±7.1 400±70 [その後] [120°±5°回転]								

新キャタピラー三菱 (SCM)

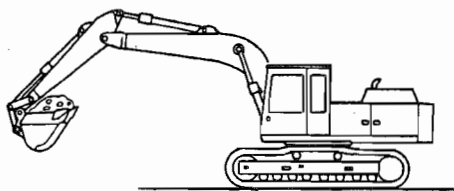
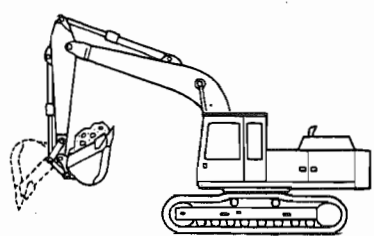
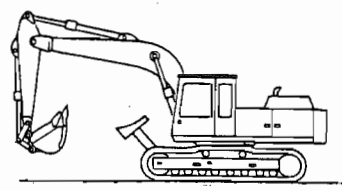
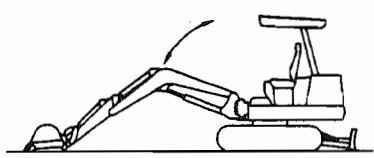
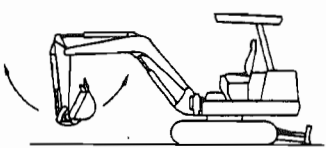
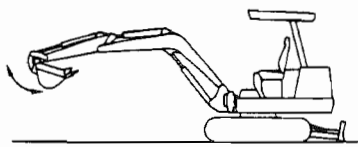
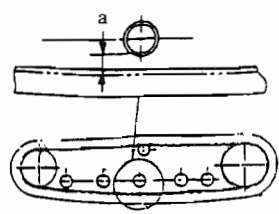
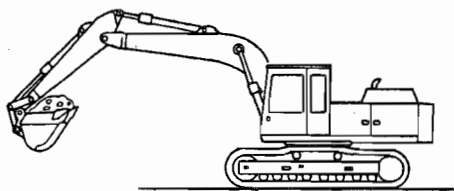
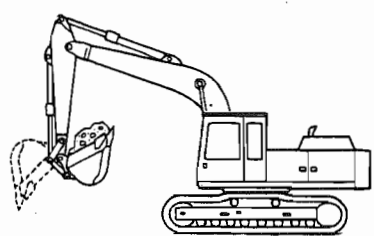
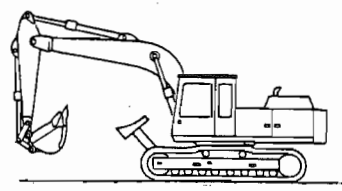
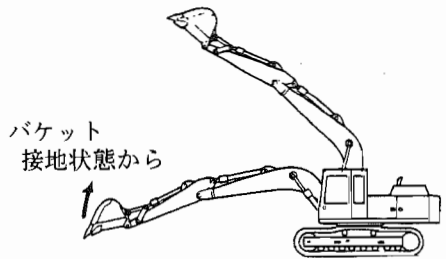
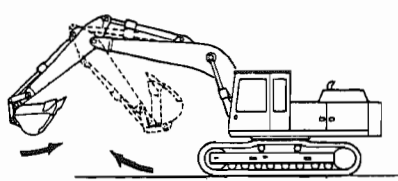
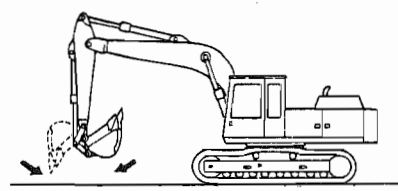
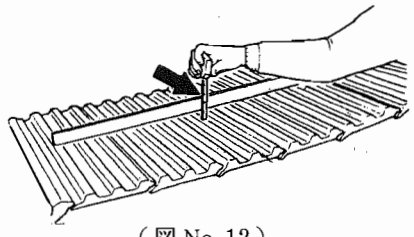
適用範囲		モデル名		325	325	325L	325L	325B
		適用号機		8JG1～80	8JG81～	7CJ1～202	7CJ203～	8GM192～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業機	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕	mm (分) (℃)					
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕 〔バケット荷重〕	mm mm mm mm (分) (℃)	45 60 45 (3) (55±5)	24 30 45 (3) (55±5)	45 60 45 (3) (55±5)	24 30 45 (3) (55±5)	24 25 5 (3) (55±5)
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕 アームシリンダ伸ばし 縮め 〔作業装置姿勢〕 〔図面番号表示〕 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〕 (作動油温) 〔性能測定条件〕 設定モード	sec sec sec sec sec (℃)	5.4 〔図 No. 9〕 6.8 4.4 〔図 No. 10〕 6.6 3.8 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	5.4 〔図 No. 9〕 6.8 4.4 〔図 No. 10〕 6.6 3.8 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	5.4 〔図 No. 9〕 6.8 4.4 〔図 No. 10〕 6.6 3.8 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	5.4 〔図 No. 9〕 6.8 4.4 〔図 No. 10〕 6.6 3.8 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕	6.2 〔図 No. 9〕 6.5 4.4 〔図 No. 10〕 6.6 3.8 〔図 No. 11〕 (55±5) 〔備考参照〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 〔性能測定条件〕 (設定モード等)	kg/cm ² MPa	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕	320 ⁺⁵ ₋₂₀ 31.4 ^{+0.5} _{-2.0} 〔作業時〕 〔備考参照〕
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	kg・m N・m	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100
達装置	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボ ルトの締付けトルク	kg・m N・m	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40
		旋回減速機取付けボ ルトの締付けトルク	kg・m N・m	81.6±10.2 800±100	81.6±10.2 800±100	81.6±10.2 800±100	81.6±10.2 800±100	81.6±10.2 800±100
備考	性能測定条件 (設定モード等) … ○印のみ該当							
	・エンジン回転数：無負荷最高回転数			○	○	○	○	○
	・アクセルダイヤルを 10 にしてから 3 秒後			○	○	○	○	○
	・パワーアップモードスイッチ ON			—	—	—	—	—
	・パワーモードセレクトスイッチをⅡ			—	—	—	—	—
	・パワーモードセレクトスイッチをⅢ			○	○	○	○	—
	・ブーム上げ優先モード ON			—	—	—	—	—
	・ワンタッチローアイドルスイッチ OFF			—	—	—	—	—
	・AEC スイッチ OFF			○	○	○	○	—
・自動デセルスイッチ OFF			—	—	—	—	○	
・スローモードスイッチ OFF			—	—	—	—	—	

★印：新車基準値を表す。

325BL								
7EN230~								
検 査 基 準 値								
24 25 5 (3) (55±5) 〔図No. 6~7〕 〔空荷〕								
6.2 〔 図 No. 9 〕 6.5 4.4 〔 図 No. 10 〕 6.6 3.8 〔 図 No. 11 〕 (55±5) 〔備考参照〕								
320^{+5}_{-20} $31.4^{+0.5}_{-2.0}$ 〔作業時〕 〔備考参照〕								
91.8±10.2 900±100								
91.8±10.2 900±100								
24.5±4.1 240±40								
81.6±10.2 800±100								
○ ○ ○ — — — — — ○ —								

新キャタピラー三菱 (SCM)

履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

	ミニ油圧ショベル	小型・中型油圧ショベル
78 シリンダ自然伸縮量測定姿勢	ブームシリンダ アームシリンダ	 (図 No. 6)
	バケットシリンダ	 (図 No. 7)
	ブレードシリンダ	 (図 No. 8)
79 作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	 (図 No. 2)
	アームシリンダ 伸ばし 及び 縮め	 (図 No. 3)
	バケットシリンダ 伸ばし 及び 縮め	 (図 No. 4)
	履帯の張り (たわみ量) 測定方法	 (図 No. 5)
83 84 85		 (図 No. 6)
		 (図 No. 7)
		 (図 No. 8)
86 87 88		 (図 No. 9)
		 (図 No. 10)
		 (図 No. 11)
89		 (図 No. 12)

住友建機

適用範囲		モデル名		SH4GX3	SH7GX3	SH15J	SH18J	SH25J
		適用号機		0011～	0011～	0011～	0011～	0011～
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						
		ハイアイドルリング	rpm	2700±50	2620±50	2400±20	2590±20	2590±20
		ローアイドルリング	rpm	1200±50	1200±50	1000±25	1000±25	1000±25
		(冷却水温)	(℃)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		(作動油温)	(℃)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.07～0.10	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.07～0.10	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(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	kg/cm ² MPa	18±1 1.76±0.1	30～25 2.94～2.45	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55	31～26 3.04～2.55
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	195	120	135	135	135
			MPa	19.1	11.8	13.2	13.2	13.2
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	4～5	4～5	8～10	8～10	8～10
走行装置	走行性能	最高速度	秒/5回	26±3	28±3	29±3	34±3	37±3
		(クローラベルト 5回転の速度)						
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量)	mm	10～20	10～20	10～20	10～20
			測定方法・条件 (図面番号表示)	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		鉄 シ ユ ー	張り(たわみ量)	mm	30～50	30～50	30～50	30～50
			測定方法・条件 (図面番号表示)	図1参照	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	mm				
		ー	[測定方法・ 条件]					
			履板取付けボルト 締付けトルク	kg m				

★印：新車基準値を表す。

SH28J	SH30J	SH32J	SH35J	SH45J2	SH55J2			
0011～	0011～	0011～	0011～	0011～	0011～			
検 査 基 準 値								
2590±20 1000±25 (70～80) (50～60)	2590±20 1080±25 (70～80) (50～60)	2400±20 1080±25 (70～80) (50～60)	2590±20 1080±25 (70～80) (50～60)	2600±25 1080±25 (70～80) (50～60)	2640±20 1080±25 (70～80) (50～60)			
0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.15～0.25 0.15～0.25 (冷間)	0.4±0.05 0.4±0.05 (冷間)			
31～26 3.04～2.55 (50 以上) (250)	31～26 3.04～2.55 (50 以上) (250)	31～26 3.04～2.55 (50 以上) (250)	31～26 3.04～2.55 (50 以上) (250)	35±1 3.43±0.1 (50 以上) (250)	31～26 3.04～2.55 (50 以上) (200)			
135 13.2	135 13.2	135 13.2	135 13.2	220 21.6	185 18.1			
8～10 (10)	8～10 (10)	8～10 (10)	8～10 (10)	8～10 (10)	8～10 (10)			
28±3	22±3	16±3	17±3	20±3	21±3			
10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照			
30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照			
105 (1 リンク)	105 (1 リンク)	105 (1 リンク)	105 (1 リンク)	140 (1 リンク)	140 (1 リンク)			

住友建機

適用範囲		モデル名		SH4GX3	SH7GX3	SH15J	SH18J	SH25J
		適用号機		0011～	0011～	0011～	0011～	0011～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機	自然降下	バケット先端位置	mm	400	400	400	400	400
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(分) (℃)	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照
シリンダ	自然伸縮	ブームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		アームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		プレートシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm (℃)	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)	10 図2参照 (50±5)
作業機速度	ブーム上げ	ブーム上げ	sec	3.0	3.0	3.8	3.3	5.1
		アームシリンダ伸ばし	sec	4.3	5.5	5.4	4.9	4.1
		縮め	sec	3.6	4.0	4.3	4.1	4.7
		バケットシリンダ伸ばし	sec	3.4	4.0	4.1	3.9	4.7
		縮め	sec	2.1	3.1	2.8	2.9	2.9
油圧装置	設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ²	140～155	140～155	160～170	175～185	170～180
		性能測定条件 (エンジン:定格回転) (油温:50±5℃)	MPa	13.7～15.2	13.7～15.2	15.7～16.7	17.2～18.1	16.7～17.6
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	kg m N・m	6.0 59	5.6 55	11.0 108	11.0 108	11.0 108
		インナーレース取付けボルトの締付けトルク	kg m N・m	6.0 59	5.6 55	11.0 108	11.0 108	11.0 108
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	kg m N・m	5.6 55	5.6 55	11.0 108	11.0 108	11.0 108
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	kg m N・m	5.6 55	5.6 55	11.0 108	11.0 108	11.0 108

★印：新車基準値を表す。

SH28J	SH30J	SH32J	SH35J	SH45J2	SH55J2			
0011~	0011~	0011~	0011~	0011~	0011~			
檢 查 基 準 值								
400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照			
30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)			
5.1 4.1 4.7 4.7 2.9 図 3 参照	3.7 4.2 4.2 4.5 2.9 図 3 参照	3.4 4.8 4.1 3.6 2.6 図 3 参照	3.6 4.9 4.0 3.4 2.6 図 3 参照	4.0 5.1 3.6 3.8 2.4 図 3 参照	4.4 5.8 3.8 4.4 3.0 図 3 参照			
170~180 16.7~17.6	180~190 17.6~18.6	175~185 17.2~18.1	205~215 20.1~21.1	205~215 20.1~21.1	205~215 20.1~21.1			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245			
11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245	25.0 245			

住友建機

適用範囲		モデル名		SH12JX	SH20JX	SH30JX	SH40JX	SH9UX3
		適用号機		後部小旋	後部小旋	後部小旋	後部小旋	超小
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						
		ハイアイドルリング	rpm	2700±50	2590±20	2425±20	2590±20	3000±50
		ローアイドルリング	rpm	1400±50	1080±25	1080±25	1080±25	1200±50
		(冷却水温)	(℃)	(70~80)	(70~80)	(70~80)	(70~80)	(70~80)
		(作動油温)	(℃)	(50~60)	(50~60)	(50~60)	(50~60)	(50~60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	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)		(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	30~25 2.94~2.45 (50以上) (300)	31~26 3.04~2.55 (50以上) (250)	31~26 3.04~2.55 (50以上) (250)	31~26 3.04~2.55 (50以上) (250)	30~25 2.94~2.45 (50以上) (300)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	120	135	135	135	120
			MPa	11.8	13.2	13.2	13.2	11.8
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8~10	8~10	8~10	8~10	4~5
走行装置	走行装置	測定位置・条件 (中間を指で押す力)	(kg)	(10)	(10)	(10)	(10)	(5)
	走行性能	最高速度	秒/5回	22±3	16±3	18±3	20±3	35±3
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	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
		測定方法・条件 (図面番号表示)						
		張り(たわみ量)	mm	30~50	30~50	30~50	30~50	30~50
鉄 シ ユ 1	鉄 シ ユ 1	測定方法・条件 (図面番号表示)						
		リンクピッチの伸び	mm			105	105	
		測定方法・条件				(1リンク)	(1リンク)	
	履板取付け 締付けトルク	履板取付けボルト 締付けトルク	kgm					

★印：新車基準値を表す。

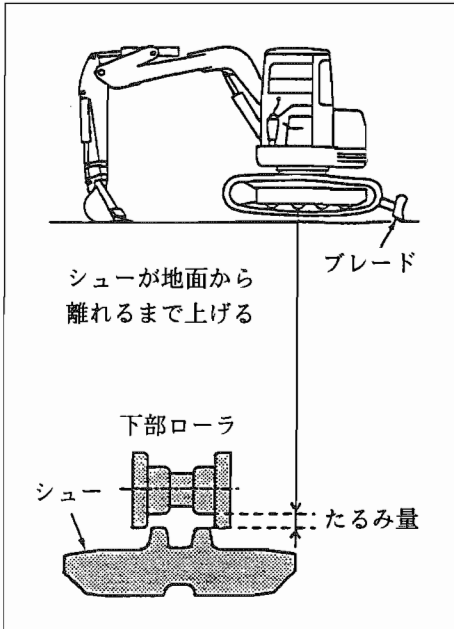
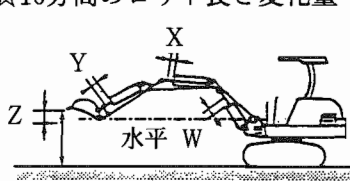
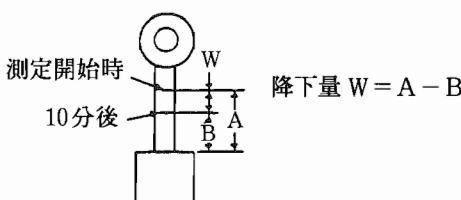
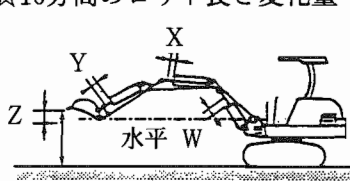
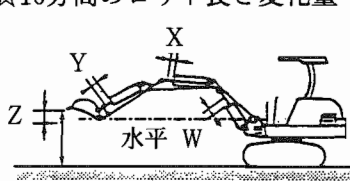
SH18UJ2 超小	SH30UJ3 超小	SH40UJ2 超小	SH45UJ3 超小					
0011~	0011~	0011~	0011~					
検 査 基 準 値								
2590±20 1000±25 (70~80) (50~60)	2400±25 1050±25 (70~80) (50~60)	2600±25 1100±25 (70~80) (50~60)	2640±25 1080±25 (70~80) (50~60)					
0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.15~0.25 0.15~0.25 (冷間)	0.15~0.25 0.15~0.25 (冷間)	0.4±0.05 0.4±0.05 (冷間)					
31~26 3.04~2.55 (50以上) (250)	35±1 3.43±0.1 (50以上) (250)	35±1 3.43±0.1 (50以上) (250)	31~26 3.04~2.55 (50以上) (250)					
135 13.2	220 21.6	220 21.6	135 13.2					
8~10 (10)	8~10 (10)	8~10 (10)	8~10 (10)					
37±3	19±3	22±3	19±3					
10~20 図1参照	10~20 図1参照	10~20 図1参照	10~20 図1参照					
30~50 図1参照	30~50 図1参照	30~50 図1参照	30~50 図1参照					
	105 (1リンク)	105 (1リンク)	140 (1リンク)					

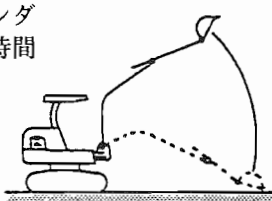
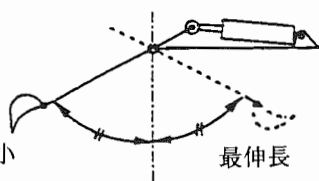
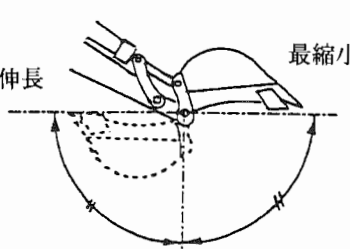
住友建機

適用範囲		モデル名		SH12JX 後部小旋	SH20JX 後部小旋	SH30JX 後部小旋	SH40JX 後部小旋	SH9UX3 超小
		適用号機		0011～	0011～	0011～	0011～	0011～
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	400	400	400
		(測定時間)	(分)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		アームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		プレートシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm (℃)	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)	10 図2参照 (50±5)
装	作業機速度	ブーム上げ	sec	3.8	3.2	3.7	4.3	5.3
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec	5.2	4.2	4.2	5.3	6.0
			sec	3.6	3.5	4.1	3.8	4.5
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec	4.1	4.1	3.5	4.0	3.9
			sec	3.0	2.9	2.3	3.0	3.2
置	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	kg/cm ²	180～195	205～215	205～215	205～215	140～155
		性能測定条件 (エンジン: 定格回転) (油温: 50±5℃)	MPa	17.6～19.1	20.1～21.1	20.1～21.1	20.1～21.1	13.7～15.2
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	kg m N・m	11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	5.6 55
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg m N・m	11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	5.6 55
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	5.6 55
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg m N・m	11.0 108	11.0 108	11.0 108	11.0 108	5.6 55

★印：新車基準値を表す。

SH18UJ2 超小	SH30UJ3 超小	SH40UJ2 超小	SH45UJ3 超小					
0011~	0011~	0011~	0011~					
检 查 基 準 值								
400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照					
30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 20 10 10 図 2 参照 (50±5)					
5.1 4.0 3.8 3.8 2.6 図 3 参照	4.4 4.2 3.5 3.2 2.4 図 3 参照	5.0 4.7 4.2 3.5 2.8 図 3 参照	4.3 5.0 3.6 3.8 2.5 図 3 参照					
175~185 17.2~18.1	210~215 20.6~21.1	210~215 20.6~21.1	205~215 20.1~21.1					
11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245					
11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245					
11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245					
11.0 108	11.0 108	11.0 108	25.0 245					

項 目	測 定 方 法								
ゴムベルト 及び 鉄シュー たわみ量	図面番号 1 								
作 業 機 及び シリンダ 自然降下量	図面番号 2 <table><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"> - 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">mm/ 10min</td></tr><tr><td>アームシリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケツ シリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケツツース (先端降下量Z)</td></tr></table> - 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)	- 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)	バケツ シリンダ (伸び量X)	バケツツース (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)	- 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)								
	バケツ シリンダ (伸び量X)								
	バケツツース (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	上 げ (バケット接地⇒ シリンダ最伸長)	・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	・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。
	下 げ (シリンダ最伸長 ⇒バケット接地)			
ア ー ム シ リ ン ダ	シリンダ伸長 (アーム引き)	・エンジン：最高回転 ・油温：50 ± 5℃ ・測定姿勢  最縮小 最伸長 等角度に振り分ける ・測 定 ☆シリンダフルストロークの時間	秒	・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。
	シリンダ縮小 (アーム押し)			
バ ケ ッ ト シ リ ン ダ	シリンダ伸長 (バケット掘削)	・エンジン：最高回転 ・油 温：50 ± 5℃ ・測定姿勢：  最伸長 最縮小	秒	・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。
	シリンダ縮小 (バケット放土)			
		・測 定 ☆シリンダフルストロークの時間		

93

94

95

住友建機

適用範囲		モデル名		SH55U-2				
		適用号機		055U2-1101~				
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	rpm	2370±150				
		ハイアイドルリング	rpm	1000±150				
		ローアイドルリング	rpm	1000±150				
		(冷却水温) (作動油温)	(℃) (℃)	(70~85) (45~55)				
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.4				
		排気弁 スキ間 (測定条件)	mm (℃)	0.4 常温				
エンジン	燃料装置	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	kg/cm ² MPa	圧縮圧力 26~31 2.55~3.04				
		(冷却水温)	(℃)	(70~85)				
		(回転速度)	(rpm)	(200~250)				
エンジン	冷却装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	135 13.2				
		ファン駆動ベルトの張り	mm	8~10				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	測定位置・条件 (KgとNの両方で 表記)		ファン~ オルタネーター間 押し付け力 10Kg (98N)				
		最高速度	秒	8.7~12.45				
	鉄 シ ユ ー	張力(たわみ量)	mm	80~90				
		測定方法・条件 (図面番号表示)		履帯の中央 (図 No. 2参照)				
		張力(たわみ量)	mm	135~155				
		測定方法・条件 (図面番号表示)		履帯の中央 (図 No. 3参照)				
走行装置	リンクピッチの伸び	リンクピッチの伸び	mm	690				
		[測定方法・ 条件]		(5リンク)				
走行装置	履板取付けボルト の締付けトルク	履板取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	20.0~24.0 196.1~235.4				

適用範囲		モデル名		SH55U-2				
		適用号機		055U2-1101～				
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 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm (分) (℃) (kg)	0～600 (10) (45～55) (図No.4参照) 空荷				
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm mm mm mm (分) (℃) (kg)	0～45 0～70 0～30 0～30 (10) (45～55) (図No.4参照) 空荷				
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 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)	秒 秒 秒 秒 秒 秒 秒	2.7～3.95 (図No.5参照) 2.8～4.05 2.6～3.85 (図No.6参照) 3.3～4.55 2.3～3.55 (図No.7参照) (空荷・Sモード)				
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等) ・作動油温 ・エンジン回転	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	220±10 21.6±1.0 (Sモード) (45～55) 無負荷最高回転				
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 インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m kg・m N・m	22.8～26.6 223.4～260.7 27.2～31.7 266.6～310.7				
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク 旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m kg・m N・m	10.5±0.5 102.9±4.9 27.2～31.8 266.7～311.9				

住友建機

適用範囲		モデル名		SH60DX-2	SH60-2	SH60X-2	SH65U-2	SH75U-2
		適用号機		060D2-1101～ 060E2-1101～	060A2-1101～ 060B2-1101～	060G2-1101～ 060H2-1101～	065U2-1101～	075U2-1101～
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 ハイアイドルリング	rpm	2230±150	2230±150	2230±150	2470±150	2120±150
		ローアイドルリング	rpm	1000±150	1000±150	1000±150	1000±150	1000±150
		(冷却水温)	(℃)	(70～85)	(70～85)	(70～85)	(70～85)	(70～85)
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm (℃)	0.2 0.3 常温	0.2 0.3 常温	0.2 0.3 常温	0.4 0.4 常温	0.2 0.3 常温
	燃料装置	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	圧縮圧力 23～29 2.25～2.84 (75～85) (280)	圧縮圧力 23～29 2.25～2.84 (75～85) (280)	圧縮圧力 23～29 2.25～2.84 (75～85) (280)	圧縮圧力 26～31 2.55～3.04 (70～85) (200～250)	圧縮圧力 23～29 2.25～2.84 (75～85) (280)
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	120 11.8	120 11.8	120 11.8	135 13.2	120 11.8
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8～11	8～11	8～11	8～10	8～11
		測定位置・条件 (KgとNの両方で 表記)		ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)	ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)	ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)	ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)	ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)
走行装置	走行性能	最高速度	秒	9.3～13.05	9.3～13.05	9.3～13.05	8.5～12.25	10.8～14.55
		(性能測定条件)		(図 No. 1参照)	(図 No. 1参照)	(図 No. 1参照)	(図 No. 1参照)	(図 No. 1参照)
		(設定モード等)		(S モード)	(－)	(S モード)	(S モード)	(S モード)
	履帯 (クローラ ベルト)	張り (たわみ量)	mm	125～135	125～135	125～135	80～90	125～135
		測定方法・条件 (図面番号表示)		履帯の中央 (図 No. 2参照)	履帯の中央 (図 No. 2参照)	履帯の中央 (図 No. 2参照)	履帯の中央 (図 No. 2参照)	履帯の中央 (図 No. 2参照)
		張り (たわみ量)	mm	180～205	180～205	180～205	135～155	180～205
		測定方法・条件 (図面番号表示)		履帯の中央 (図 No. 3参照)	履帯の中央 (図 No. 3参照)	履帯の中央 (図 No. 3参照)	履帯の中央 (図 No. 3参照)	履帯の中央 (図 No. 3参照)
	鉄 シ ユ ー	リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	690 (5リンク)	690 (5リンク)	690 (5リンク)	690 (5リンク)	690 (5リンク)
		履板取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	20.0～24.0 196.1～235.4	20.0～24.0 196.1～235.4	20.0～24.0 196.1～235.4	20.0～24.0 196.1～235.4	20.0～24.0 196.1～235.4

[illegible]

適用範囲		モデル名		SH60DX-2	SH60-2	SH60X-2	SH65U-2	SH75U-2
		適用号機		060D2-1101～	060A2-1101～	060G2-1101～	065U2-1101～	075U2-1101～
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	0～600	0～600	0～600	0～600	0～600
		(測定時間)	(分)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	(kg)	(図 No. 4参照) 空荷	(図 No. 4参照) 空荷	(図 No. 4参照) 空荷	(図 No. 4参照) 空荷	(図 No. 4参照) 空荷
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	0～45	0～45	0～45	0～45	0～45
		アームシリンダ	mm	0～70	0～70	0～70	0～70	0～70
		バケットシリンダ	mm	0～30	0～30	0～30	0～30	0～30
		ブレードシリンダ	mm	0～30	0～30	0～30	0～30	0～30
		(測定時間)	(分)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	(kg)	(図 No. 4参照) 空荷	(図 No. 4参照) 空荷	(図 No. 4参照) 空荷	(図 No. 4参照) 空荷	(図 No. 4参照) 空荷
	作業機速度	ブーム上げ	秒	2.2～3.45	2.2～3.45	2.2～3.45	3.4～4.65	3.4～4.65
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 5参照)	(図 No. 5参照)	(図 No. 5参照)	(図 No. 5参照)	(図 No. 5参照)
		アームシリンダ伸ばし	秒	2.6～3.85	2.6～3.85	2.6～3.85	3.6～4.85	3.2～4.45
		縮め	秒	2.0～3.25	2.0～3.25	2.0～3.25	2.9～4.15	2.6～3.85
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 6 参照	図 6 参照	図 6 参照	図 6 参照	図 6 参照
		バケットシリンダ伸ばし	秒	2.6～3.85	2.6～3.85	2.6～3.85	3.2～4.45	3.1～4.35
油圧装置	油圧回路 設定圧力	縮め	秒	1.6～2.85	1.6～2.85	1.6～2.85	2.0～3.25	1.9～3.15
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 7参照)	(図 No. 7参照)	(図 No. 7参照)	(図 No. 7参照)	(図 No. 7参照)
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		(空荷・Sモード)	(空荷・ー)	(空荷・Sモード)	(空荷・Sモード)	(空荷・Sモード)
		主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	280～295 27.4～28.9	280～295 27.4～28.9	280～295 27.4～28.9	250±10 24.5±1.0	280～295 27.4～28.9
		性能測定条件 (設定モード等)		(Sモード)	—	(Sモード)	(Sモード)	(Sモード)
		・作動油温	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		・エンジン回転	(rpm)	無負荷最高回転	無負荷最高回転	無負荷最高回転	無負荷最高回転	無負荷最高回転
	動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	kg・m N・m	25.7～28.9 252.0～283.4	25.7～28.9 252.0～283.4	25.7～28.9 252.0～283.4	22.8～26.6 223.4～260.7	25.7～28.9 252.0～283.4
		インナーレース取付けボルトの締付けトルク	kg・m N・m	25.7～28.9 252.0～283.4	25.7～28.9 252.0～283.4	25.7～28.9 252.0～283.4	27.2～31.7 266.6～310.7	25.7～28.9 252.0～283.4
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	kg・m N・m	10.5±0.5 102.9±4.9	10.5±0.5 102.9±4.9	10.5±0.5 102.9±4.9	10.5±0.5 102.9±4.9	10.5±0.5 102.9±4.9
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	kg・m N・m	27.8～32.4 272.6～317.7	27.8～32.4 272.6～317.7	27.8～32.4 272.6～317.7	27.2～31.8 266.7～311.9	27.8～32.4 272.6～317.7

検 査 基 準 値								

住友建機

適用範囲		モデル名		SH100-2	SH100LL-2	SH100CT-2	SH120-2	SH120CT-2
		適用号機		100A2-1101～	100L2-1101～	100C2-1101～	120A2-1101～	120C2-1101～
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 ハイアイドルリング	rpm	2150±100	2150±100	2150±100	2350±100	2350±100
		ローアイドルリング	rpm	980±100	980±100	980±100	980±100	980±150
		(冷却水温) (作動油温)	(℃) (℃)	(70～85) (45～55)	(70～85) (45～55)	(70～85) (45～55)	(70～85) (45～55)	(70～85) (45～55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		排気弁 スキ間 (測定条件)	mm (℃)	0.4 常温	0.4 常温	0.4 常温	0.4 常温	0.4 常温
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	(冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	圧縮圧力 22～31 2.16～3.04 (70～85) (200～240)	圧縮圧力 22～31 2.16～3.04 (70～85) (200～240)	圧縮圧力 22～31 2.16～3.04 (70～85) (200～240)	圧縮圧力 22～31 2.16～3.04 (70～85) (200～240)	圧縮圧力 22～31 2.16～3.04 (70～85) (200～240)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	185 18.1	185 18.1	150 14.7	185 18.1	150 14.7
冷却装置	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	8～12	8～12	8～12	8～12	8～12
				ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)	ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)	ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)	ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)	ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10Kg (98N)
走行装置	走行性能	最高速度 (性能測定条件) (設定モード等)	秒	11.5～15.25 (図 No. 1参照) (S モード)	14.5～18.25 (図 No. 1参照) (S モード)	11.5～15.25 (図 No. 1参照) (－)	11.5～15.25 (図 No. 1参照) (S モード)	11.5～15.25 (図 No. 1参照) (－)
	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	145～155 履帯の中央 (図 No. 2参照)	－ － (－)	－ － (－)	145～155 履帯の中央 (図 No. 2参照)	－ － (－)
		張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	240～260 履帯の中央 (図 No. 3参照)	240～260 履帯の中央 (図 No. 3参照)	240～260 履帯の中央 (図 No. 3参照)	240～260 履帯の中央 (図 No. 3参照)	240～260 履帯の中央 (図 No. 3参照)
	鉄 シ ユ ー	リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	175 (1リンク)	195 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)
	ー	履板取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	40.0～44.0 392.0～431.0	36.0～38.0 352.8～372.4	40.0～44.0 392.0～431.0	40.0～44.0 392.0～431.0	40.0～44.0 392.0～431.0

SH120TN-2	SH135U-2	SH200-2	SH200LC-2	SH200CT-2	SH200HD-2	SH200TN-2	SH215U-2	SH220-2
120N2-1101~	135U2-1101~	200A2-1101~	200L2-1101~	200C2-1101~	200A2-1101~	200N2-1101~	215U2-1101~	220A2-1101~
検 査 基 準 値								
2350±100	2080±100	2120±100	2120±100	2120±100	2120±100	2120±100	2050±100	2400±100
980±100	1100±150	900±100	900±100	900±150	900±100	900±150	1050±150	900±100
(70~85) (45~55)	(70~85) (45~55)	(70~85) (45~55)	(70~85) (45~55)	(70~85) (45~55)	(70~85) (45~55)	(70~85) (45~55)	(70~85) (45~55)	(70~85) (45~55)
0.4 0.4 常温	0.4 0.4 常温	0.4 0.4 常温	0.4 0.4 常温	0.4 0.4 常温	0.4 0.4 常温	0.4 0.4 常温	0.4 0.4 常温	0.4 0.4 常温
圧縮圧力 22~31 2.16~3.04 (70~85) (200~240)	圧縮圧力 20~26 1.96~2.55 (70~85) (200)	圧縮圧力 22~31 2.16~3.04 (70~85) (200)	圧縮圧力 22~31 2.16~3.04 (70~85) (200)	圧縮圧力 22~31 2.16~3.04 (70~85) (200)	圧縮圧力 22~31 2.16~3.04 (70~85) (200)	圧縮圧力 22~31 2.16~3.04 (70~85) (200)	圧縮圧力 22~31 2.16~3.04 (70~85) (200)	圧縮圧力 22~31 2.16~3.04 (70~85) (200)
185 18.1	220 21.6	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1
8~12 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)	10~15 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)	10~15 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)	10~15 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)	10~15 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)	10~15 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)	10~15 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)	10~15 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)	10~15 ファン～ オルタネータブリー間 押し付け力 10Kg (98N)
11.5~15.25 (図 No. 1参照) (－)	13.9~17.65 (図 No. 1参照) (S モード)	11.5~15.25 (図 No. 1参照) (S モード)	11.5~15.25 (図 No. 1参照) (S モード)	11.5~15.25 (図 No. 1参照) (－)	11.5~15.25 (図 No. 1参照) (S モード)	11.5~15.25 (図 No. 1参照) (－)	12.1~15.85 (図 No. 1参照) (S モード)	11.5~15.25 (図 No. 1参照) (S モード)
－ － (－)	145~155 履帯の中央 (図 No. 2参照)	－ － (－)	－ － (－)	－ － (－)	－ － (－)	－ － (－)	－ － (－)	－ － (－)
240~260 履帯の中央 (図 No. 3参照)	240~260 履帯の中央 (図 No. 3参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 3参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 3参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 3参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 3参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 3参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 3参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 3参照)
175 (1リンク)	875 (5リンク)	195 (1リンク)	195 (1リンク)	195 (1リンク)	195 (1リンク)	195 (1リンク)	969 (5リンク)	195 (1リンク)
40.0~44.0 392.0~431.0	38.0~46.0 372.4~450.8	77~87 755~853	77~87 755~853	80~90 800~900	77~87 755~853	80~90 800~900	77~87 755~853	77~87 755~853

住友建機

適用範囲		モデル名		SH100-2	SH100LL-2	SH100CT-2	SH120-2	SH120CT-2
		適用号機		100A2-1101~	100L2-1101~	100C2-1101~	120A2-1101~	120C2-1101~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	0~700	0~700	0~700	0~700	0~700
		(測定時間)	(分)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	(図No. 4参照)
	シリンダ 自然伸縮	荷重	kg	空荷	空荷	空荷	空荷	空荷
		ブームシリンダ	mm	0~45	0~45	0~45	0~45	0~45
		アームシリンダ	mm	0~90	0~90	0~90	0~90	0~90
		バケットシリンダ	mm	0~30	0~30	0~30	0~30	0~30
		ブレードシリンダ	mm	—	—	—	—	—
		(測定時間)	(分)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	(図No. 4参照)
		荷重	(kg)	空荷	空荷	空荷	空荷	空荷
装 置	作業機速度	ブーム上げ	秒	2.8~4.05	2.8~4.05	2.8~4.05	3.0~4.25	3.0~4.25
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 5参照)	(図No. 5参照)	(図No. 5参照)	(図No. 5参照)	(図No. 5参照)
		アームシリンダ伸ばし	秒	2.5~3.75	2.5~3.75	2.5~3.75	2.9~4.15	2.9~4.15
		縮め	秒	1.9~3.15	1.9~3.15	1.9~3.15	2.2~3.45	2.2~3.45
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図6参照	図6参照	図6参照	図6参照	図6参照
		バケットシリンダ伸ばし	秒	2.2~3.45	2.2~3.45	2.2~3.45	2.1~3.35	2.1~3.35
		縮め	秒	1.5~2.75	1.5~2.75	1.5~2.75	1.6~2.85	1.6~2.85
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 7参照)	(図No. 7参照)	(図No. 7参照)	(図No. 7参照)	(図No. 7参照)
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		(空荷・Sモード)	(空荷・Sモード)	(空荷・—)	(空荷・Sモード)	(空荷・—)
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	320±25 31.4±2.5	320±25 31.4±2.5	320±25 31.4±2.5	320±25 31.4±2.5	320±25 31.4±2.5
		性能測定条件 (設定モード等) ・作動油温 ・エンジン回転	(℃) (rpm)	(Sモード) (45~55) 無負荷最高回転	(Sモード) (45~55) 無負荷最高回転	— (45~55) 無負荷最高回転	(Sモード) (45~55) 無負荷最高回転	— (45~55) 無負荷最高回転
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	kg・m N・m	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	10.5±1 102.9±9.8	10.5±1 102.9±9.8	10.5±1 102.9±9.8	10.5±1 102.9±9.8	10.5±1 102.9±9.8
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6	28.6~31.8 280.3~311.6

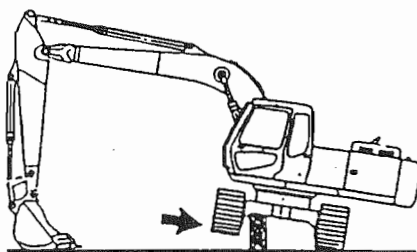
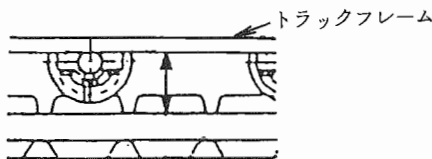
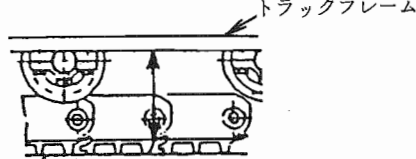
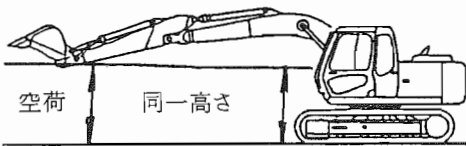
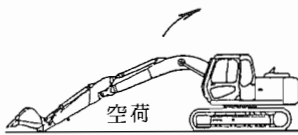
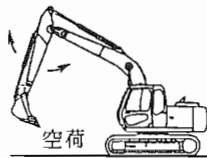
SH120TN-2	SH135U-2	SH200-2	SH200LC-2	SH200CT-2	SH200HD-2	SH200TN-2	SH215U-2	SH220-2
120N2-1101~	135U2-1101~	200A2-1101~	200L2-1101~	200C2-1101~	200A2-1101~	200N2-1101~	215U2-1101~	220A2-1101~
検 査 基 準 値								
0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~700 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷
0~45 0~90 0~30 — (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~45 0~90 0~30 0~30 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~45 0~90 0~30 — (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~45 0~90 0~30 — (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~45 0~90 0~30 — (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~45 0~90 0~30 — (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~45 0~90 0~30 — (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~45 0~90 0~30 0~30 (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷	0~45 0~90 0~30 — (10) (45~55) (図 No. 4参照) 空荷
3.3~4.55 (図 No. 5参照) 4.2~5.45 3.9~5.15 (図 No. 6参照) 2.8~4.05 1.4~2.65 (図 No. 7参照) (空荷・—)	3.9~5.15 (図 No. 5参照) 3.1~4.35 2.7~3.95 (図 No. 6参照) 2.5~3.75 1.7~2.95 (図 No. 7参照) (空荷・S モード)	3.4~4.65 (図 No. 5参照) 3.5~4.75 2.4~3.65 (図 No. 6参照) 2.3~3.55 1.7~2.95 (図 No. 7参照) (空荷・S モード)	3.4~4.65 (図 No. 5参照) 3.5~4.75 2.4~3.65 (図 No. 6参照) 2.3~3.55 1.7~2.95 (図 No. 7参照) (空荷・S モード)	3.4~4.65 (図 No. 5参照) 3.5~4.75 2.4~3.65 (図 No. 6参照) 2.3~3.55 1.7~2.95 (図 No. 7参照) (空荷・—)	3.4~4.65 (図 No. 5参照) 3.5~4.75 2.4~3.65 (図 No. 6参照) 2.3~3.55 1.7~2.95 (図 No. 7参照) (空荷・S モード)	3.8~5.05 (図 No. 5参照) 6.8~8.05 4.0~5.25 (図 No. 6参照) 3.2~4.45 1.7~2.95 (図 No. 7参照) (空荷・—)	3.6~4.85 (図 No. 5参照) 3.3~4.55 2.2~3.45 (図 No. 6参照) 2.2~3.45 1.8~3.05 (図 No. 7参照) (空荷・S モード)	3.6~4.85 (図 No. 5参照) 3.8~5.05 2.9~4.15 (図 No. 6参照) 2.6~3.85 1.9~3.15 (図 No. 7参照) (空荷・S モード)
320±25 31.4±2.5 — (45~55) 無負荷最高回転	300±15 29.4±1.5 (S モード) (45~55) 無負荷最高回転	320±25 31.4±2.5 (S モード) (45~55) 無負荷最高回転	320±25 31.4±2.5 (S モード) (45~55) 無負荷最高回転	320±25 31.4±2.5 — (45~55) 無負荷最高回転	320±25 31.4±2.5 (S モード) (45~55) 無負荷最高回転	320±25 31.4±2.5 — (45~55) 無負荷最高回転	310~325 30.4~31.9 (S モード) (45~55) 無負荷最高回転	320±25 31.4±2.5 (S モード) (45~55) 無負荷最高回転
28.6~31.8 280.3~311.6 28.6~31.8 280.3~311.6	42.5~49.5 416.5~485.1 28.6~31.8 280.3~311.6	48.4~56.5 475~554 48.4~56.5 475~554	48.4~56.5 475~554 48.4~56.5 475~554	48.4~56.5 475~554 48.4~56.5 475~554	48.4~56.5 475~554 48.4~56.5 475~554	80~93 783~913 80~93 783~913	48.4~56.5 475~554 48.4~56.5 475~554	80~93 783~913 80~93 783~913
10.5±1 102.9±9.8 28.6~31.8 280.3~311.6	10±1.5 98±14.7 28.6~31.8 280.3~311.6	10.5±1 102.9±9.8 53.1~62.0 521~608	10.5±1 102.9±9.8 53.1~62.0 521~608	10.5±1 102.9±9.8 53.1~62.0 521~608	10.5±1 102.9±9.8 53.1~62.0 521~608	10.5±1 102.9±9.8 53.1~62.0 521~608	10.5±1 102.9±9.8 53.1~62.0 521~608	10.5±1 102.9±9.8 80~93 783~913

住友建機

適用範囲		モデル名		SH220LC-2				
		適用号機		220L2-1101～				
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	rpm	2400±100				
		ハイアイドルリング	rpm	900±100				
		ローアイドルリング	rpm					
		(冷却水温) (作動油温)	(℃) (℃)	(70～85) (45～55)				
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.4				
		排気弁 スキ間 (測定条件)	mm (℃)	0.4 常温				
燃料装置	燃料装置	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	kg/cm ² MPa	圧縮圧力 22～31 2.16～3.04				
		(冷却水温) (回転速度)	(℃) (rpm)	(70～85) (200)				
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	185 18.1				
冷却装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15				
		測定位置・条件 (KgとNの両方で 表記)		ファン～ オルタネーター間 押し付け力 10Kg (98N)				
走行装置	走行性能	最高速度	秒	11.5～15.25				
		(性能測定条件) (設定モード等)		(図No.1参照) (Sモード)				
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	—				
		測定方法・条件 (図面番号表示)		— (—)				
		張り(たわみ量)	mm	280～300				
		測定方法・条件 (図面番号表示)		履帯の中央 (図No.3参照)				
鉄	リンクピッチの伸び	リンクピッチの伸び	mm	195				
		[測定方法・ 条件]		(1リンク)				
シ	ユ	履板取付けボルト の締付けトルク	kgm N・m	77～87 755～853				

住友建機

適用範囲		モデル名	SH220LC-2				
		適用号機	220L2-1101～				
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	0～700			
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	(分) (℃) (kg)	(10) (45～55) (図No.4参照) 空荷			
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	0～45			
		アームシリンダ	mm	0～90			
		バケットシリンダ	mm	0～30			
		ブレードシリンダ	mm	—			
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	(分) (℃) (kg)	(10) (45～55) (図No.4参照) 空荷			
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 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)	秒 秒 秒 秒 秒 秒 秒	3.6～4.85 (図No.5参照) 3.8～5.05 2.9～4.15 (図No.6参照) 2.6～3.85 1.9～3.15 (図No.7参照) (空荷・Sモード)			
動力伝達装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	320±25 31.4±2.5			
		性能測定条件 (設定モード等) ・作動油温 ・エンジン回転	(℃) (rpm)	(Sモード) (45～55) 無負荷最高回転			
	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	kg・m N・m	80～93 783～913			
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	80～93 783～913			
動力伝達装置	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	10.5±1 102.9±9.8			
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kg・m N・m	80～93 783～913			

走行性能 測定姿勢	 ・エンジン：無負荷最高回転 ・作動油温：50±5℃ ・履帯を片側ずつ持上げてスプロケット2回転後のスプロケット空転10回転の所要時間 注) 履帯の張り(たわみ量)は基準内とする (図 No. 1)		
履帯の張り (たわみ量) 測定方法	ゴム履帯  (図 No. 2)	鉄履帯  (図 No. 3)	
	・上部本体を旋回させ、ジャッキアップした状態で履帯の中央の位置でトラックフレーム下面とシュー上面の隙間を測定する。		
自然降下量 測定姿勢	 (図 No. 4) ・エンジン：停止 ・作動油温：50±5℃ ・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。 ・左図姿勢にて10分間後の各シリンダロッドの伸び量又は、縮み量を測定する。 ・ブレード自然降下量は最大上げ位置より10分間後のシリンダロッドの伸び量を測定する。		
速度測定姿勢	ブーム速度  (図 No. 5) ・エンジン:無負荷最高回転 ・作動油温:50±5℃	アーム速度  (図 No. 6) ・エンジン:無負荷最高回転 ・作動油温:50±5℃	バケット速度  (図 No. 7) ・エンジン:無負荷最高回転 ・作動油温:50±5℃

日立建機

適用範囲		モデル名		EX5-2	EX8-2B	EX12-2	EX15-2	EX18-2
		適用号機		1A0-487～	1A1-3001～	1A4-2001～	1A4-1501～	1AW-101～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2420 1220 (50以上) (50±5)	2330 970 (50以上) (50±5)	1890 920 (50以上) (50±5)	1890 920 (50以上) (50±5)	1890 920 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.07～ 0.01 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 24～28 2.35～2.75 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29～33 2.84～3.24 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29～33 2.84～3.24 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29～33 2.84～3.24 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29～33 2.84～3.24 (暖機運転後) (セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	195 19.12	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73
	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	—	10 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム鉄 測定方法・条件	sec/ 3回転	18.0 ジャッキ アップし空転	17.5 ジャッキ アップし空転	17.5 18.0 ジャッキ アップし空転	17.5 18.0 ジャッキ アップし空転	20.5 21.5 ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)
		鉄 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	該当無し	該当無し	85～100 (図番B-001)	85～100 (図番B-001)	110～130 (図番B-001)
		シ リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	該当無し	該当無し	93 1リンクのピン 間が上記まで	93 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
		履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	kg・m N・m	該当無し	該当無し	溶接式	溶接式	溶接式
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

EX22-2	EX25-2	EX30-2	EX35-2	EX40-2	EX45-2			
1AL-2001~	1AP-1501~	1AE-3501~	1B5-2001~	1B8-3501~	1BE-1001			
検 査 基 準 値								
2050 950 (50以上) (50±5)	2230 940 (50以上) (50±5)	1870 950 (50以上) (50±5)	1980 920 (50以上) (50±5)	1980 920 (50以上) (50±5)	1980 920 (50以上) (50±5)			
0.145~ 0.185 〔冷間〕	0.145~ 0.185 〔冷間〕	0.145~ 0.185 〔冷間〕	0.145~ 0.185 〔冷間〕	0.18~ 0.22 〔冷間〕	0.18~ 0.22 〔冷間〕			
★ 29 2.84 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29 2.84 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29 2.84 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29 2.84 (暖機運転後) (セル回転)	★ 33 3.24 (暖機運転後) (セル回転)	★ 33 3.24 (暖機運転後) (セル回転)			
140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73			
7 クランク〜オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク〜オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク〜オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク〜オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク〜オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク〜オルタ ネータプリー間 10kg(98N)			
13.0 14.0 ジャッキ アップし空転	13.0 14.0 ジャッキ アップし空転	12.5 13.0 ジャッキ アップし空転	11.5 12.0 ジャッキ アップし空転	19.0 20.0 ジャッキ アップし空転	19.0 20.0 ジャッキ アップし空転			
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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)			
110~130 (図番B-001)	110~130 (図番B-001)	120~140 (図番B-001)	120~140 (図番B-001)	140~160 (図番B-001)	140~160 (図番B-001)			
105 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	105 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	139 1リンクのピン 間が上記まで	139 1リンクのピン 間が上記まで			
溶接式	溶接式	溶接式	溶接式	17 167 トルクレンチ	17 167 トルクレンチ			
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)			

日立建機

適用範囲		モデル名		EX5-2	EX8-2B	EX12-2	EX15-2	EX18-2
		適用号機		1A0-487～	1A1-3001～	1A4-2001～	1AH-1501～	1AW-101～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
作業装置	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	13 縮み量 （図番C-001）	15 縮み量 （図番C-001）	15 縮み量 （図番C-001）	15 縮み量 （図番C-001）	15 縮み量 （図番C-001）
		アームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	10 伸び量 （図番C-001）	13 伸び量 （図番C-001）	13 伸び量 （図番C-001）	13 伸び量 （図番C-001）	13 伸び量 （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	10 縮み量 （図番C-001）	10 縮み量 （図番C-001）	10 縮み量 （図番C-001）	10 縮み量 （図番C-001）	10 縮み量 （図番C-001）
		プレートシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	10 伸び量 （図番C-001）	15 伸び量 （図番C-001）	8 伸び量 （図番C-001）	8 伸び量 （図番C-001）	8 伸び量 （図番C-001）
		（測定時間）	（分）	（5）	（5）	（5）	（5）	（5）
		（作業油温）	（℃）	（50±5）	（50±5）	（50±5）	（50±5）	（50±5）
装置	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	sec	2.5 （図番D-001）	2.5 （図番D-001）	3.0 （図番D-001）	3.0 （図番D-001）	3.0 （図番D-001）
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec	4.5	5.0	4.0	5.0	4.0
		作業装置姿勢 （図面番号表示）	sec	2.5 （図番E-001）	3.5 （図番E-001）	3.5 （図番E-001）	4.0 （図番E-001）	3.5 （図番E-001）
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec	3.5	3.5	4.0	3.5	3.0
		作業装置姿勢 （図面番号表示）	sec	2.0 （図番F-001）	2.5 （図番F-001）	2.5 （図番F-001）	2.5 （図番F-001）	2.5 （図番F-001）
		性能測定条件 （荷重・設定モード等）		荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	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 性能測定条件 （設定モード等）	kg/cm ² MPa	135 13.25 ハイアイドル	150 14.70 ハイアイドル	170 16.65 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	185 18.15 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 ボルトの締付けトルク	kg m N・m	2 20	6 59	6 59	6 59	6 59
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	kg m N・m	2 20	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64
	旋回減速機の 取付けボルト締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	kg m N・m	9 88	5 49	3.3 32	3.3 32	3.3 32
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	kg m N・m	9 88	5 49	9 88	9 88	9 88
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF							
備考								

★印：新車基準値を表す。

EX22-2	EX25-2	EX30-2	EX35-2	EX40-2	EX45-2			
1AL-2001~	1AP-1501~	1AE-3501~	1B5-2001~	1B8-3501~	1BE-1001~			
検 査 基 準 値								
15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)			
4.0 (図番D-001) 3.0 2.5 (図番E-001) 4.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.5 2.5 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.0 3.0 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.5 3.0 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.5 (図番D-001) 4.0 3.0 (図番E-001) 4.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.0 (図番D-001) 4.0 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル			
185 18.15 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	190 18.65 ハイアイドル	190 18.65 ハイアイドル			
11 108	11 108	11 108	11 108	18 177	18 177			
11 108	11 108	11 108	11 108	11 108	11 108			
3.3 32	3.3 32	3.3 32	3.3 32	11 108	11 108			
8 88	8 88	8 88	8 88	21 206	21 206			

日立建機

適用範囲		モデル名		EX15UR	EX20UR-2C	EX30UR-2C	EX40UR-2C	EX55UR
		適用号機		1AT-10251～	1A2-2001～	1B0-5001～	1BC-5001～	1BG-101～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	*3 3050 1100 (50以上) (50±5)	2200 880 (50以上) (50±5)	2020 920 (50以上) (50±5)	1850 920 (50以上) (50±5)	2110 820 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.35 0.35 〔温間〕
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 23 2.26 (暖機運転後) (セル回転)	★ 35 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 35 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 23 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.9 (暖機運転後) (セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73	105 10.3
	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 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	5～12 ファン～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 測定方法・条件	sec/ 3回転	*1 20.0 sec/10m 実走行時の値	19.0 20.5 ジャッキ アップし空転	13.0 12.5 ジャッキ アップし空転	14.5 14.0 ジャッキ アップし空転	15.0 — ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)
		鉄 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	該当無し	110～130 (図番B-001)	110～130 (図番B-001)	120～140 (図番B-001)	170～180 (図番B-001)
		シ ユ リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	該当無し	105 1リンクのピン 間を上記まで	105 1リンクのピン 間を上記まで	105 1リンクピン間 が上記まで	139 1リンクピン間 が上記まで
		履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	kg・m N・m	該当無し	溶接式	溶接式	溶接式	17 167 トルクレンチ
	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	規定なし	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

EX10U	EX20U	EX33U	EX33Mu	EX58Mu				
1AK-10674～	1AW-11223～	1BN-101～	1BM-101～	1BP-101～				
検 査 基 準 値								
*3 2300 1100 (50以上) (50±5)	*3 2400 970 (50以上) (50±5)	1980 970 (50以上) (50±5)	1880 820 (50以上) (50±5)	1960 840 (50以上) (50±5)				
0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.4 0.4 〔冷 間〕				
23 2.26 (暖機運転後) (セル回転)	23 2.26 (暖機運転後) (セル回転)	★ 35 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 35 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)				
140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73	135 13.2				
7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7～9 ファン～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7～9 ファン～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	8～10 ファン～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)				
*1 20.5 sec/10m 実走行時の値	*1 15.6 sec/10m 実走行時の値	13.0 13.5 ジャッキ アップし空転	14.0 14.0 ジャッキ アップし空転	15.0 16.0 ジャッキ アップし空転				
8～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)				
該当無し	30～35 (図番B-002)	120～140 (図番B-001)	120～140 (図番B-001)	170～180 (図番B-001)				
該当無し	370 4リンクピン間 が上記まで	105 1リンクピン間 が上記まで	105 1リンクピン 間が上記まで	139 1リンクピン間 が上記まで				
該当無し	溶接式	溶接式	溶接式	17 167 トルクレンチ				
規定無し	規定無し	規定無し	規定無し	規定無し				

日立建機

適用範囲		モデル名		EX15UR	EX20UR-2C	EX30UR-2C	EX40UR-2C	EX55UR
		適用号機		1AT-10251～	1A2-2001～	1B0-5001～	1BC-5001～	1BG-101～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
作業装置	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） アームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） バケットシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） プレートシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） （測定時間） （作業油温）	mm mm mm mm (分) (℃)	*1 25 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 規定無し (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	20 縮み量 (図番C-001) 20 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 （図面番号表示） アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 （図面番号表示） 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）	sec sec sec sec sec 					

★印：新車基準値を表す。

EX10U	EX20U	EX33U	EX33Mu	EX58Mu				
1AK-10674~	1AN-11223~	1BN-101~	1BM-101~	1BP-101~				
検 査 基 準 値								
*1 22 縮み量 (図番C-001) 22 伸び量 (図番C-001) 13 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	*1 20 縮み量 (図番C-001) 11 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)				
*1 2.8 (図番D-001) 3.2 3.2 (図番E-001) 3.2 2.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	*1 2.6 (図番D-001) 3.1 2.8 (図番E-001) 3.0 2.1 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.0 2.5 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.0 3.0 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.0 3.0 (図番E-001) 5.0 3.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル				
*1 175 17.20 ハイアイドル	*1 210 20.60 ハイアイドル	190 18.65 ハイアイドル	190 18.65 ハイアイドル	225 22.05 ハイアイドル				
10.5 103	10.5 103	11 108	11 108	18 175				
10.5 103	10.5 103	11 108	11 108	11 108				
7.9 78	12.6 124	3.3 32	3.3 32	11 108				
旋回モータ 一体型	旋回モータ 一体型	9 88	9 88	27 265				

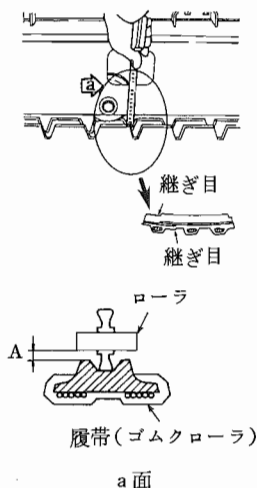
A. ゴム履帯の張り（たわみ）測定方法

図番A-001



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムク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。

このとき、持ち上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下さい。



a 面

B. 鉄製履帯の張り（たわみ）測定方法

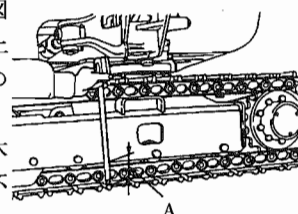
図番B-001



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。

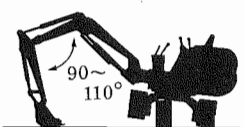
このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持して下さい。

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下さい。



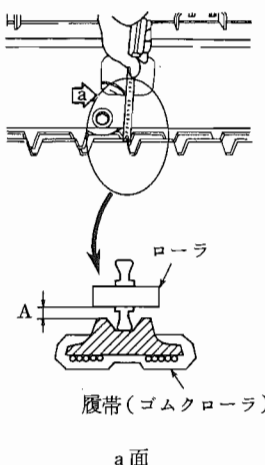
A

図番A-002



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目がトラックフレームの上面の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。

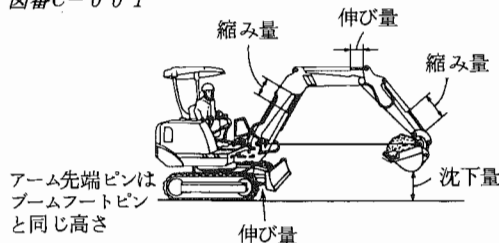
このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持して下さい。



a 面

C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法

図番C-001



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下さい。

バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れて下さい。

ウェイト質量（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）

但し

EX15URは50kg

EX10URは36kg

EX20URは72kg

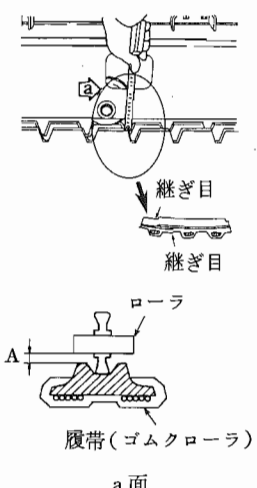
の荷重とします。

図番A-003



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムク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。

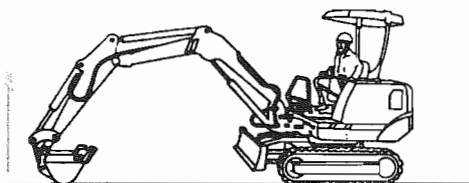
このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持して下さい。



a 面

D. ブーム上げ速度測定方法

図番D-001



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ってください。

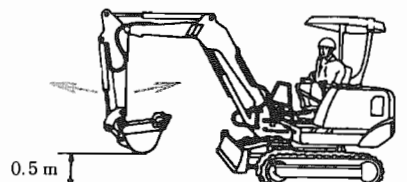
【注意】

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ってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



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ってください。

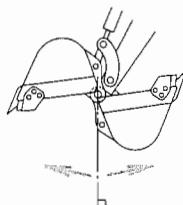
【注意】

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ってください。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



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（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ってください。

【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ってください。

日立建機

適用範囲		モデル名		EX60-5	EX70LCK-5	EX75UR-3	EX90	EX100-5
		適用号機		1C1-50001~	1C2-50001~	CV-10001~	11C-01001~	1E3-01001~
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (°C) (°C)	2020 760 (50以上) (50±5)	2020 760 (50以上) (50±5)	1890 800 (50以上) (50±5)	1940 760 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.35 0.35 〔温間〕	0.35 0.35 〔温間〕	0.35 0.35 〔温間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.140 〔冷間〕
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (°C) (rpm)	★ 28~32 2.75~3.14 (暖機運転後) (セル回転)	★ 28~32 2.75~3.14 (暖機運転後) (セル回転)	★ 28~32 2.75~3.14 (暖機運転後) (セル回転)	★ 61 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	185 18.1	185 18.1	185 18.1	150 14.7	150 14.7
走行装置	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	8~12 ファン~オルタネータブリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネータブリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネータブリー間 10kg(98N)	10 ファン~オルタネータブリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネータブリー間 10kg(98N)
	走行性能	最高速度 ゴム鉄 測定方法・条件	sec/ 3回転	— 16.0 ジャッキ アップし空転	— ジャッキ アップし空転	— 22.5 ジャッキ アップし空転	— 21.5 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	15~20 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)	15~20 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)	15~20 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)	該当無し	20~30 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)
		鉄 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	210~235 (図番B-001)	210~245 (図番B-001)	210~245 (図番B-001)	230~240 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)
		シ リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	634.5 4リンクのピン間が上記まで	634.5 4リンクのピン間が上記まで	634.5 4リンクのピン間が上記まで	160 1リンクのピン間が上記まで	707.9 4リンクのピン間が上記まで
		1 履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	kg・m N・m	25 245 トルクレンチ	25 245 トルクレンチ	25 245 トルクレンチ	25 245 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	250 (5) (50±5) (図番C-001)	300 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

EX100-5E	EX100M-5	EX120-5	EX120-5E	EX120-5HG	EX120-5LV	EX120-5X	EX120-5Z	EX120SS-5
1EG-02090~	1E9-01001~	1E4-01001~	1E8-30001~	1E7-40001~	1EK-01001~	1EH-51533~	1EE-50182~	1EF-50007~
検 査 基 準 値								
1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)
0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕
★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)
150 14.7	150 14.7	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1
8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg(98N)
— 24.0 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 29.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転
20~30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	該当無し	20~30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	20~30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	20~30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	20~30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	20~30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	20~30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	20~30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)
250~280 (図番B-001)	265~295 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)
707.9 4リンクのピン 間が上記まで	779.9 4リンクのピン 間が上記まで	706.4 4リンクのピン 間が上記まで	706.4 4リンクのピン 間が上記まで	706.4 4リンクのピン 間が上記まで	706.4 4リンクのピン 間が上記まで	706.4 4リンクのピン 間が上記まで	706.4 4リンクのピン 間が上記まで	706.4 4リンクのピン 間が上記まで
45 410 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ	45 410 トルクレンチ
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

日立建機

適用範囲		モデル名		EX60-5	EX70LCK-5	EX75UR-3	EX90	EX100-5
		適用号機		1C1-50001~	1C2-5000~	1CV-10001~	11C-01001~	1E3-01001~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	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	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	45 伸び量 (図番C-001)	45 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (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	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	20 縮み量 (図番C-001)	
プレートシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)		mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	
(測定時間)		(分)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)	
(作業油温)		(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	
装置	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	3.0 (図番D-001)	3.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	3.5 (図番D-001)	3.5 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	4.0 3.0 (図番E-001)	4.0 3.0 (図番E-001)	4.5 3.5 (図番E-001)	3.5 3.0 (図番E-001)	4.0 2.5 (図番E-001)
	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)	sec	5.0	5.0	5.0	4.5	5.0
			sec	3.0 (図番F-001)	3.0 (図番F-001)	3.0 (図番F-001)	3.0 (図番F-001)	3.0 (図番F-001)
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	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 性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ² MPa	230 22.55 ハイアイドル	230 22.55 ハイアイドル	230 22.55 ハイアイドル	210 20.60 ハイアイドル	305 29.90 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 ボルトの締付けトルク	kg m N・m	27 265	27 265	27 265	27 265	40 390
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	kg m N・m	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265
装置	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	kg m N・m	6.5 64	6.5 64	6.5 64	14 137	6.5 64
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	kg m N・m	21 206	21 206	21 206	55 539	55 540
検査条件	EX60-5・EX70LCK-5: オートアイドル…OFF・Eモード…OFF・走行モード…高速 EX75UR-3: オートアイドル…OFF・掘削モード…OFF EX90: オートアイドル…OFF・モード…P EX100-5~EX120-5X・EX120SS-5~EX130MT-5: オートアイドル…OFF・HPモード…OFF・ Eモード…OFF・作業モード…掘削・走行モード…高速 EX120-5X: モード設定無し							
備考								

★印: 新車基準値を表す。

EX100-5E	EX100M-5	EX120-5	EX120-5E	EX120-5HG	EX120-5LV	EX120-5X	EX120-5Z	EX120SS-5
1EG-02090~	1E9-01001~	1E4-01001~	1E8-30001~	1E7-40001~	1EK-01001~	1EH-51533~	1EE-50182~	1EF-50007~
検 査 基 準 値								
15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
3.5 (図番D-001) 4.0 2.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 4.0 2.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル
305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル
40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390
27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265
6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64
55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540

日立建機

適用範囲		モデル名		EX130H-5	EX130K-5	EX130L-5	EX130MT-5	EX135UR
		適用号機		1E5-01001～	1E6-01001～	1EJ-50140～	1EM-52807～	1ED-01001～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	2670 800 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1
走行装置	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	8～12 ファン～オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～オルタネータ ブーリー間 10kg(98N)	8～12 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	sec/ 3回転	— 2.65 ジャッキ アップし空転	— 2.65 ジャッキ アップし空転	— 3.45 ジャッキ アップし空転	— 3.45 ジャッキ アップし空転	27.5 — ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	20～30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	該当無し	20～30 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)
		鉄 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)
		シ リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	706.4 4リンクのピン 間を上記まで	706.4 4リンクのピン 間を上記まで	706.4 4リンクのピン 間を上記まで	782.8 4リンクのピン 間を上記まで	706.4 4リンクのピン 間を上記まで
		1 履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	kg・m N・m	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

EX150LC-5	EX200-5	EX200-5H	EX200-5HG	EX200-5LV	EX200-5X	EX200-5Z	EX200SS-5	
13K-01001~	14H-01001~	14M-50001~	14N-7000~	14V-50001~	14U-80001~	14T-0050~	14-00101~	
検 査 基 準 値								
2070 800 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	
0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	
★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	
185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	
9~12 ファン〜オルタネー タプリー間 10kg(98N)	9~12 ファン〜オルタネー タプリー間 10kg(98N)	9~12 ファン〜オルタネー タプリー間 10kg(98N)	9~12 ファン〜オルタネー タプリー間 10kg(98N)	9~12 ファン〜オルタネー タプリー間 10kg(98N)	9~12 ファン〜オルタネー タプリー間 10kg(98N)	9~12 ファン〜オルタネー タプリー間 10kg(98N)	9~12 ファン〜オルタネー タプリー間 10kg(98N)	
— 33.0	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 30.0 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.0 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	
該当無し	25~35 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	25~35 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	25~35 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	25~35 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	25~35 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	25~35 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	25~35 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	
250~280 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	
779.7 4リンクのピン 間が上記まで	778.3 4リンクのピン 間が上記まで	778.3 4リンクのピン 間が上記まで	778.3 4リンクのピン 間が上記まで	778.3 4リンクのピン 間が上記まで	778.3 4リンクのピン 間が上記まで	778.3 4リンクのピン 間が上記まで	778.3 4リンクのピン 間が上記まで	
57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	

日立建機

適用範囲		モデル名		EX130H-5	EX130K-5	EX130L-3	EX130MT-5	EX135UR
		適用号機		1E5-01001～	1E6-01001～	1EJ-50140～	1EM-52807～	ED-01001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	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) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) プレートシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作業油温)	mm mm mm mm (分) (℃)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 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)	sec sec sec sec sec 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	5.0 (図番D-001) 5.0 3.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル
湯圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ² MPa	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 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 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	27 260	27 260	27 260	27 260	27 260
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540
検査条件	EX135UR: オートアイドル…OFF・掘削モード…OFF EX150LC-5: オートアイドル…OFF・HPモード…OFF・Eモード…OFF・作業モード…掘削・ 走行モード…高速 EX200-5～EX200-5X・EX200SS-5: オートアイドル…OFF・HPモード…OFF・ Eモード…OFF・作業モード…掘削・走行モード…高速 EX200-5Z: モード設定無し							
備考								

★印: 新車基準値を表す。

EX150LC-5	EX200-5	EX200-5E	EX200-5FG	EX200-5LV	EX200-5X	EX200-5Z	EX200S-5	
13K-01001~	14H-01001~	14M-50001~	14N-70001~	14V-50001~	14U-80001~	14T-00501~	14L-00101~	
検 査 基 準 値								
15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	
4.0 (図番D-001) 4.5 3.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	
305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	
40 390	52 510	52 510	52 510	52 510	52 510	52 510	52 510	
50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	
9 88	9 88	9 88	9 88	9 88	9 88	9 88	9 88	
55 540	50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	

日立建機

適用範囲		モデル名		EX210H-5	EX210K-5	EX210MT-5	EX220-5	EX230H-5
		適用号機		14J-01001~	14K-01001~	14X-85667~	15H-01001~	15V-01001~
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1920 760 (50以上) (50±5)	1920 760 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕	0.30 0.45 〔冷間〕	0.30 0.45 〔冷間〕
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31~34 3.04~3.33 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31~34 3.04~3.33 (暖機運転後) (セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	185 18.1	185 18.1	185 18.1	180 17.7	180 17.7
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	9~12 ファン~オルタネータ ブリーフ間 10kg(98N)	9~12 ファン~オルタネータ ブリーフ間 10kg(98N)	9~12 ファン~オルタネータ ブリーフ間 10kg(98N)	10~15 ファン~オルタネータ ブリーフ間 10kg(98N)	10~15 ファン~オルタネータ ブリーフ間 10kg(98N)	10~15 ファン~オルタネータ ブリーフ間 10kg(98N)
	走行性能	最高速度 ゴム鉄 測定方法・条件	sec/ 3回転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 30.5 ジャッキ アップし空転	— 30.5 ジャッキ アップし空転	— 30.5 ジャッキ アップし空転
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	25~35 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)	25~35 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)	25~35 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)	該当無し	該当無し	該当無し
	鉄	張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)
シユ	リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	778.3 4リンクのピン間 間が上記まで	778.3 4リンクのピン間 間が上記まで	778.8 4リンクのピン間 間が上記まで	778.8 4リンクのピン間 間が上記まで	778.8 4リンクのピン間 間が上記まで	778.8 4リンクのピン間 間が上記まで
	履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	kg・m N・m	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ
作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

EX230K-5	EX225USR							
15W-01001~	14W-10001~							
検 査 基 準 値								
1920 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)							
0.30 0.45 〔冷間〕	0.40 0.40 〔冷間〕							
★ 31~34 3.04~3.33 (暖機運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖機運転後) (セル回転)							
180 17.7	185 18.1							
10~15 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	8~10 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)							
— 30.5 ジャッキ アップし空転	— 21.5 ジャッキ アップし空転							
該当無し	25~35 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)							
300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)							
778.8 4リンクのピン 間が上記まで	778.5 4リンクのピン 間が上記まで							
86 840 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ							
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)							

日立建機

適用範囲		モデル名		EX210H-5	EX210K-5	EX210MA-5	EX220-5	EX230H-5
		適用号機		14J-01001～	14K-01001～	14X-85667～	15H-01001～	15V-01001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	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	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (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	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	20 縮み量 (図番C-001)	20 縮み量 (図番C-001)
		プレートシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(分)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(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	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec sec	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	5.0 3.5 (図番E-001)	5.0 3.5 (図番E-001)
		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)	sec sec	4.5 2.5 (図番F-001)	4.5 2.5 (図番F-001)	4.5 2.5 (図番F-001)	5.0 3.5 (図番F-001)	5.0 3.5 (図番F-001)
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル
湯圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ²	305	305	305	305	305
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	29.90 ハイアイドル	29.90 ハイアイドル	29.90 ハイアイドル	29.90 ハイアイドル	29.90 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 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	52 510	52 510	52 510	65 640	65 640
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	50 490	50 490	50 490	75 740	75 740
達装	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	9 88	9 88	9 88	9 88	9 88
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	50 490	50 490	50 490	65 640	65 640
検査条件	EX210H-5～EX225USR：オートアイドル…OFF・HPモード…OFF・Eモード…OFF・作業モード…掘削・走行モード…高速							
備考								

★印：新車基準値を表す。

EX230K-5	EX225USR							
15W-01001~	14W-10001~							
検 査 基 準 値								
25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)							
25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)							
20 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)							
— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)							
(5) (50±5)	(5) (50±5)							
4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)							
5.0 3.5 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)							
5.0 3.5 (図番F-001)	4.0 2.5 (図番F-001)							
荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル							
305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル							
65 640	52 510							
75 740	50 490							
9 88	9 88							
65 640	50 490							

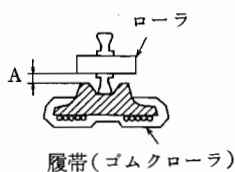
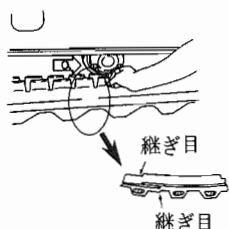
A. ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法

図番A-001



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムク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路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。

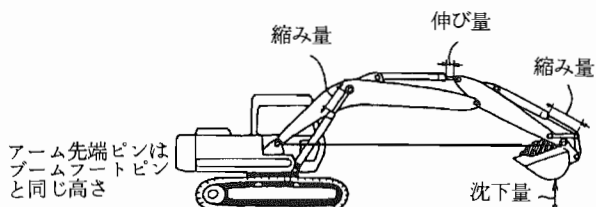
このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持して下さい。



a 面

C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法

図番C-001



アーム先端ピンはブームフットピンと同じ高さ

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下さい。

バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れて下さい。

ウェイト質量（W）は、次の計算式で求められます。

$$W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 (\text{土砂の比重})$$

B. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法

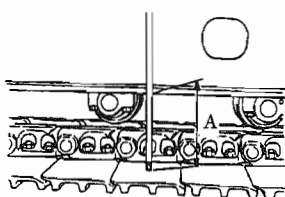
図番B-001



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。

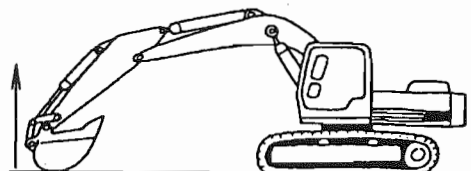
このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持して下さい。

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下さい。



D. ブーム上げ速度測定方法

図番D-001



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。

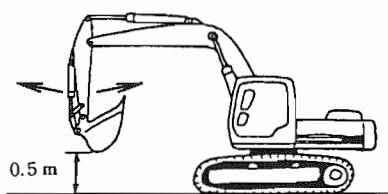
【注意】

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て確認してから測定を行なってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



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。

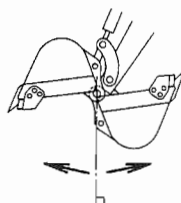
【注意】

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。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



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。

【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。

古河機械金属

適用範囲		モデル名		FX005-I	FX008-II	FX013-2	FX015-2	FX020-2
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2500 1300 (70～90) (50±5)	2000 1100～1300 (70～90) (50±5)	2800 1100～1300 (70～90) (50±5)	2400 1100～1300 (85～95) (50±5)	2700 1150～1300 (85～95) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm mm	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18	0.14～0.18 0.14～0.18
		(測定条件)	()	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
		圧縮圧力	kgf/cm ²	33～38	29～33	29～33	29～33	29～33
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	142～150	140～150	140～150	140～150	140～150
			MPa	13.9～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	—	7 10Kg(98N) ダイナモ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ クランクプーリ
	履帯 (クローラ ベルト)	最高速度	秒	24.2～29.5 〔1速〕 〔図 No. 7〕	16.6～19.4 〔1速〕 〔図 No. 7〕	6.9～8.6 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.7～8.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	8.0～9.7 〔2速〕 〔図 No. 7〕
		張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕
		張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	—	—	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	30～35 〔図 No. 5〕
走行装置	鉄 シ ユ	リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	—	—	360 〔図 No. 6〕	360 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	kgf・m N・m	—	—	—	—	—

FX022-2	FX025-2	FX028-2	FX030-2	FX035-2	FX038-2	FX040-2	FX045-2	
10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	
検 査 基 準 値								
3000 1250~1350 (85~95) (50±5)	3000 1250~1350 (85~95) (50±5)	2600 1150~1300 (85~95) (50±5)	2300 1150~1300 (85~95) (50±5)	2500 1150~1300 (85~95) (50±5)	2400 1150~1300 (85~95) (50±5)	2400 1150~1300 (85~95) (50±5)	2400 1150~1300 (85~95) (50±5)	
0.14~0.18 0.14~0.18 (冷態時)	0.14~0.18 0.14~0.18 (冷態時)	0.14~0.18 0.14~0.18 (冷態時)	0.14~0.18 0.14~0.18 (冷態時)	0.14~0.18 0.14~0.18 (冷態時)	0.18~0.22 0.18~0.22 (冷態時)	0.18~0.22 0.18~0.22 (冷態時)	0.18~0.22 0.18~0.22 (冷態時)	
29~33 2.84~3.24 (85~95) (250)	29~33 2.84~3.24 (85~95) (250)	29~33 2.84~3.24 (85~95) (250)	29~33 2.84~3.24 (85~95) (250)	29~33 2.84~3.24 (85~95) (250)	33~38 3.2~3.7 (85~95) (250)	33~38 3.2~3.7 (85~95) (250)	33~38 3.2~3.7 (85~95) (250)	
142~150 13.9~14.7	142~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7	140~150 13.7~14.7	
7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ〜 クランクプーリ	
7.9~9.7 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	7.9~9.7 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	7.6~9.2 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.4~7.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.4~7.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.4~7.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.4~7.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	7.2~8.8 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	
10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	10~15 〔 図 No. 5 〕	
30~35 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕	40~45 〔 図 No. 5 〕	
406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	540 〔 図 No. 6 〕	540 〔 図 No. 6 〕	
—	—	—	—	—	—	—	—	

古河機械金属

適用範囲		モデル名		FX005-I	FX008-II	FX013-2	FX015-2	FX020-2
		適用号機		10001~	10001~	10001~	10001~	10001~
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	—	—	—	—	—
	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) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm 負荷kg mm 負荷kg mm 負荷kg mm 負荷kg mm (℃)	30> 20 〔図No.1〕 15> 20 〔図No.1〕 10> 20 〔図No.1〕 20≥ 〔図No.8〕 50±5	22> 33 〔図No.1〕 22> 33 〔図No.1〕 13> 33 〔図No.1〕 20≥ 〔図No.8〕 50±5	18> 63 〔図No.1〕 15> 63 〔図No.1〕 4> 63 〔図No.1〕 17≥ 〔図No.8〕 50±5	15> 72 〔図No.1〕 15> 72 〔図No.1〕 4> 72 〔図No.1〕 13≥ 〔図No.8〕 50±5	15> 72 〔図No.1〕 15> 72 〔図No.1〕 4> 72 〔図No.1〕 13≥ 〔図No.8〕 50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	1.8±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕	2.7±0.3 〔図No.2〕
		アームシリンダ伸ばし	秒	3.3±0.3	3.5±0.3	3.2±0.3	2.9±0.3	2.9±0.3
		縮め	秒	2.0±0.3	2.5±0.3	2.9±0.3	2.8±0.3	2.8±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図No.3〕	〔図No.3〕	〔図No.3〕	〔図No.3〕	〔図No.3〕
		バケットシリンダ伸ばし	秒	2.7±0.3	3.0±0.3	3.2±0.3	2.8±0.3	2.8±0.3
	作業機速度	縮め	秒	1.8±0.3	2.1±0.3	2.4±0.3	2.1±0.3	2.1±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図No.4〕	〔図No.4〕	〔図No.4〕	〔図No.4〕	〔図No.4〕
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	kgf/cm ² MPa 油温/ Eng	150 14.7 50±5℃/ フル回転	160 15.7 50±5℃/ フル回転	205/210 20.1/20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転
	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	kgf/cm ² MPa 油温/ Eng	150 14.7 50±5℃/ フル回転	160 15.7 50±5℃/ フル回転	205/210 20.1/20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転
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	kgfm N・m	6.2~7.2 60.8~70.6	6.2~7.2 60.8~70.6	10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	6.2~7.2 60.8~70.6	6.2~7.2 60.8~70.6	10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	—	—	—	—	—
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	—	—	—	—	—

FX022-2	FX025-2	FX028-2	FX030-2	FX035-2	FX038-2	FX040-2	FX045-2	
10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	10001~	
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—	—	—	—	
4> 108 〔図No. 1〕 11> 108 〔図No. 1〕 10> 108 〔図No. 1〕 15≥ 〔図No. 8〕 50±5	4> 126 〔図No. 1〕 11> 126 〔図No. 1〕 10> 126 〔図No. 1〕 15≥ 〔図No. 8〕 50±5	4> 126 〔図No. 1〕 11> 126 〔図No. 1〕 10> 126 〔図No. 1〕 15≥ 〔図No. 8〕 50±5	4> 144 〔図No. 1〕 11> 144 〔図No. 1〕 10> 144 〔図No. 1〕 15≥ 〔図No. 8〕 50±5	4> 180 〔図No. 1〕 11> 180 〔図No. 1〕 10> 180 〔図No. 1〕 12.5≥ 〔図No. 8〕 50±5	4> 216 〔図No. 1〕 11> 216 〔図No. 1〕 10> 216 〔図No. 1〕 19.5≥ 〔図No. 8〕 50±5	4> 234 〔図No. 1〕 11> 234 〔図No. 1〕 10> 234 〔図No. 1〕 19.5≥ 〔図No. 8〕 50±5	4> 252 〔図No. 1〕 11> 252 〔図No. 1〕 10> 252 〔図No. 1〕 19.5≥ 〔図No. 8〕 50±5	
3.0±0.3 〔図No. 2〕 3.3±0.3 3.3±0.3 〔図No. 3〕 3.1±0.3 2.2±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.1±0.3 〔図No. 2〕 3.4±0.3 3.4±0.3 〔図No. 3〕 3.6±0.3 2.5±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.2±0.3 〔図No. 2〕 3.2±0.3 3.1±0.3 〔図No. 3〕 3.5±0.3 2.3±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.2±0.3 〔図No. 2〕 3.7±0.3 2.6±0.3 〔図No. 3〕 2.8±0.3 2.1±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.0±0.3 〔図No. 2〕 4.0±0.3 3.0±0.3 〔図No. 3〕 2.7±0.3 1.9±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.2±0.3 〔図No. 2〕 4.0±0.3 2.8±0.3 〔図No. 3〕 2.7±0.3 1.9±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.5±0.3 〔図No. 2〕 3.5±0.3 3.2±0.3 〔図No. 3〕 3.0±0.3 1.9±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	3.5±0.3 〔図No. 2〕 3.2±0.3 3.3±0.3 〔図No. 3〕 3.2±0.3 2.0±0.3 〔図No. 4〕 〔無負荷〕	
165 16.2 50±5℃/ フル回転	165 16.2 50±5℃/ フル回転	200 19.6 50±5℃/ フル回転	200 19.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	
26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	
26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	26.5~31 259.9~304	
12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	12.6~15 123.6~147.1	
—	—	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	

古河機械金属

適用範囲		モデル名		FX014UR	FX022UR	FX032UR	FX052UR	
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2800 1100～1300 (70～90) (50±5)	2200 1250～1350 (85～95) (50±5)	2200 1100～1200 (85～95) (50±5)	2400 1100～1200 (85～95) (50±5)	
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm ()	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	
		圧縮圧力 (エンジン油温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (℃) (rpm)	29～33 2.84～3.24 (70～90) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	33～38 3.2～3.7 (85～95) (250)	
		燃料装置 噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕		mm	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	
走行装置	走行性能	最高速度 〔測定方法・条件〕	秒	8.3～10.3 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.5～8.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.2～9.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.6～9.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	
		鉄 シ ユ 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	— 〔図 No. 5〕	30～35 〔図 No. 5〕	40～45 〔図 No. 5〕	40～45 〔図 No. 5〕	
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	— 〔図 No. 6〕	360 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	kgf・m N・m	—	—	—	—	

UX-10	UX-20	UX-30	UX-35	UX-45				
10001～	10001～	10001～	10001～	10001～				
検 査 基 準 値								
2300 1100～1300 (70～90) (50±5)	2400 1150～1300 (85～95) (50±5)	2350 1000～1100 (85～95) (50±5)	2350 1000～1100 (85～95) (50±5)	2350 1150～1300 (85～95) (50±5)				
0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.14～0.18 0.14～0.18 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)				
29～33 2.84～3.24 (70～90) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	29～33 2.84～3.24 (85～95) (250)	33～38 3.2～3.7 (85～95)				
140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7	140～150 13.7～14.7				
7 10Kg(98N) ダイナモ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ	7 10Kg(98N) オルタネータ～ クランクプーリ				
16.7～20.5 〔 1 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.5～8.0 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.7～8.2 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.7～8.2 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕	6.9～8.6 〔 2 速 〕 〔 図 No. 7 〕				
10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕	10～15 〔 図 No. 5 〕				
—	30～35 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕	40～45 〔 図 No. 5 〕				
—	360 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	406.4 〔 図 No. 6 〕	540 〔 図 No. 6 〕				
—	—	—	—	—				

古河機械金属

適用範囲		モデル名		FX014UR	FX022UR	FX032UR	FX052UR	
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	—	—	—	—	
	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) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm 負荷kg mm 負荷kg mm 負荷kg mm 負荷kg mm (℃)	25> 50 〔図No.1〕 20> 50 〔図No.1〕 15> 50 〔図No.1〕 19.5≥ 〔図No.8〕 50±5	25> 86 〔図No.1〕 20> 86 〔図No.1〕 10> 86 〔図No.1〕 19.5≥ 〔図No.8〕 50±5	25> 119 〔図No.1〕 20> 119 〔図No.1〕 10> 119 〔図No.1〕 10≥ 〔図No.8〕 50±5	25> 345 〔図No.1〕 20> 345 〔図No.1〕 10> 63 〔図No.1〕 10≥ 〔図No.8〕 50±5	
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	3.4±0.3 〔図No.2〕	3.9±0.3 〔図No.2〕	3.7～4.4 〔図No.2〕	4.5～5.1 〔図No.2〕	
		アームシリンダ伸ばし	秒	4.0±0.3	4.0±0.3	3.8～4.4	2.9～3.5	
		縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	3.5±0.3 〔図No.3〕	2.3±0.3 〔図No.3〕	2.3～3.0 〔図No.3〕	1.9～2.5 〔図No.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)	秒 秒 〔図No.4〕	2.8±0.3 2.5±0.3 〔図No.4〕 〔無負荷〕	3.3±0.3 1.8±0.3 〔図No.4〕 〔無負荷〕	2.2～2.9 1.5～2.2 〔図No.4〕 〔無負荷〕	2.9～3.5 1.9～2.5 〔図No.4〕 〔無負荷〕	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	kgf/cm ² MPa 油温/ Eng	205 20 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	
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	kg m N・m	10.5～12 103～117.7	10.5～12 103～117.7	26.5～31 259.9～304	26.5～31 259.9～304	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	10.5～12 103～117.7	10.5～12 103～117.7	26.5～31 259.9～304	26.5～31 259.9～304	
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	12.6～15 123.6～147.1	10.5～12 103～117.7	20～23 196.1～225.6	20～23 196.1～225.6	
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kgfm N・m	— —	— —	— —	— —	

UX-10	UX-20	UX-30	UX-35	UX-45				
10001~	10001~	10001~	10001~	10001~				
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—				
22> 36 〔 図No. 1 〕 22> 36 〔 図No. 1 〕 13> 36 〔 図No. 1 〕 13≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	20> 72 〔 図No. 1 〕 11> 72 〔 図No. 1 〕 10> 72 〔 図No. 1 〕 25≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	20> 126 〔 図No. 1 〕 11> 126 〔 図No. 1 〕 10> 126 〔 図No. 1 〕 20≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	20> 144 〔 図No. 1 〕 11> 144 〔 図No. 1 〕 10> 144 〔 図No. 1 〕 20≥ 〔 図No. 8 〕 50±5	20> 216 〔 図No. 1 〕 11> 99 〔 図No. 1 〕 10> 216 〔 図No. 1 〕 20≥ 〔 図No. 8 〕 50±5				
2.8±0.3 〔 図No. 2 〕 2.9±0.3 2.9±0.3 〔 図No. 3 〕 2.9±0.3 2.0±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	2.9±0.3 〔 図No. 2 〕 2.8±0.3 2.5±0.3 〔 図No. 3 〕 2.7±0.3 1.8±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.3±0.3 〔 図No. 2 〕 3.7±0.3 2.6±0.3 〔 図No. 3 〕 3.0±0.3 2.1±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	2.7±0.3 〔 図No. 2 〕 3.7±0.3 2.6±0.3 〔 図No. 3 〕 2.9±0.3 2.2±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕	3.3±0.3 〔 図No. 2 〕 3.8±0.3 3.2±0.3 〔 図No. 3 〕 2.7±0.3 2.0±0.3 〔 図No. 4 〕 〔 無負荷 〕				
175 17.2 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転	200 19.6 50±5℃/ フル回転	200/210 19.6/20.6 50±5℃/ フル回転	210 20.6 50±5℃/ フル回転				
10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7	26.5~31 260~304	26.5~31 260~304	26.5~31 260~304				
10.5~12 103~117.7	10.5~12 103~117.7	26.5~31 260~304	26.5~31 260~304	26.5~31 260~304				
7.9~9.2 77.5~90.2	12.6~15 123.6~147.1	20~23 196.1~225.6	20~23 196.1~225.6	12.6~15 123.6~147.1				
—	—	—	—	—				

古河機械金属

シリンダの自然降下量

〔測定要領〕

1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。
2. アームシリンダを一杯縮め、バケットシリンダを一杯伸ばす。
3. バケットの底面地上高さを、1 m 程度の位置にする。
4. ブーム、アーム、バケットのシリンダロッドに印をつける。
5. 10 分間後の降下量を、スケールで測定する。
油温 : $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$

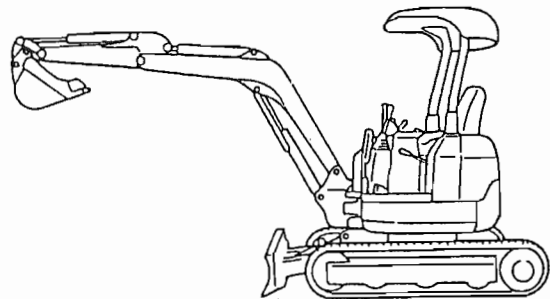


図 No. 1

123

ブームシリンダ

1. アームシリンダ、バケットシリンダを最縮小。
2. エンジンを最高回転にする。
3. 接地→シリンダエンド間の所要時間を測定する。
注、クッション作動時間は含まない。

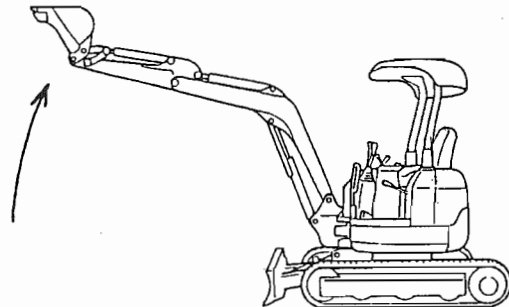


図 No. 2

124

アームシリンダ

1. ブーム、アームを図の状態にする。
2. エンジンを最高回転にする。
3. アームシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。

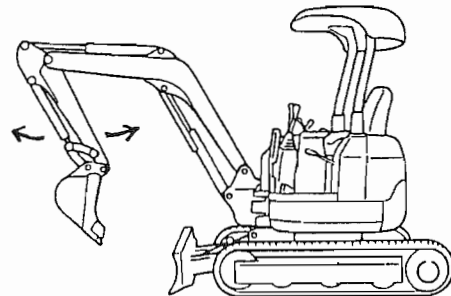


図 No. 3

125

バケットシリンダ

1. ブーム、アームを図の状態にする。
2. エンジンを最高回転にする。
3. バケットシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。

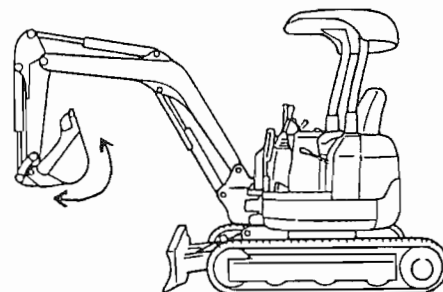
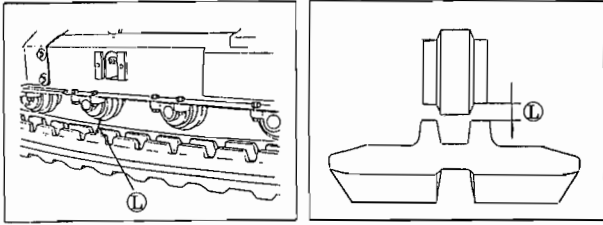
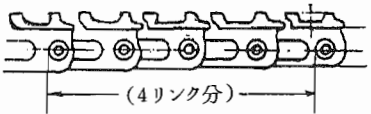
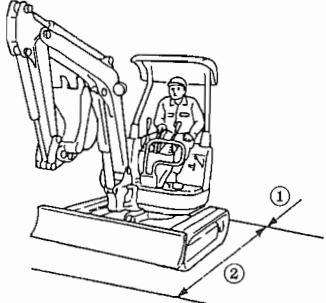
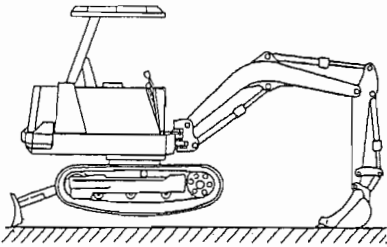


図 No. 4

126

クローラの張り 注) ゴムクローラの場合は継目マーク (∞) を上部中央にくるようにして調整する。 調整後 1 ~ 2 回クローラを回して張代を確認する。	● クローラ部を浮かす  ● トラッククローラの踏面と、リンク踏面とのすき間 ① を測定する。 図 No. 5
鉄シューリンクピッチの伸び 測定方法	 ● マスタピンから 1 ~ 2 リンク離れた 4 リンク分を測定する。 ● シューリンクを張った状態で測定すること。 図 No. 6
走行性能 最高速度測定方法 条件 作動油温度 : 50 ± 5℃	 ● 走行姿勢にし、各速度の最高速度が得られるまで助走する。 ● 10m 間の所要時間を測定する。 ① 助走 ② 測定区間 (10m) 図 No. 7
ブレードシリンダ自然伸縮 測定方法 条件 作動油温度 : 50 ± 5℃	 ● フロントとブレードを使用し上図のように車体を持ち上げる。 ● ブレードのシリンダロッドに印を付ける。 ● 10 分後の降下量をスケールで測定する。 図 No. 8

古河機械金属

適用範囲		モデル名		FX042UR	FX55UR-2	FX33Mu	FX58Mu	
		適用号機		1BC-5001～	1BG-101～	1BM-101～	1BP-101～	
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	1850 920 (50以上) (50±5)	2110 820 (50以上) (50±5)	1880 820 (50以上) (50±5)	1960 840 (50以上) (50±5)	
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm ()	0.145～ 0.185 (冷間)	0.35 0.35 (温間)	0.145～ 0.185 (冷間)	0.4 0.4 (冷間)	
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 23 3.43 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.9 (暖気運転後) (セル回転)	★ 35 3.43 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (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	kgf/cm ² MPa	140 13.73	105 10.3	140 13.73	135 13.2	
	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 クランク～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	5～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～10 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	
	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 〔測定方法・条件〕	sec/3回転	14.5 14.0 ジャッキ アップし空転	15.0 — ジャッキ アップし空転	14.0 14.0 ジャッキ アップし空転	15.0 16.0 ジャッキ アップし空転	
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	10～15 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	
		鉄 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	120～140 (図番B-001)	170～180 (図番B-001)	120～140 (図番B-001)	170～180 (図番B-001)	
	リンク ピッチ ユ	リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	105 1リンクの ピン間が 上記まで	139 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	139 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〕	kgf・m N・m	溶接式 167 トルクレンチ	17 167 トルクレンチ	溶接式 167 トルクレンチ	17 167 トルクレンチ	

★印：新車基準値を表す。

[illegible]

古河機械金属

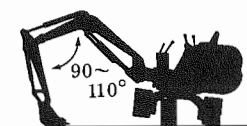
適用範囲		モデル名		FX042UR	FX55UR-2	FX33Mu	FX58Mu		
		適用号機		1BC-5001～	1BG-101～	1BM-101～	1BP-101～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値					
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	規定無し	規定無し		
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	15 縮み量 (図番C-001)	20 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (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	13 伸び量 (図番C-001)	20 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (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	10 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)		
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm (分) (℃)	8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)		
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	5.5 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	3.5 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)		
		アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒 秒	4.0 4.0 (図番E-001)	4.0 3.5 (図番E-001)	3.0 3.0 (図番E-001)	4.0 3.0 (図番E-001)		
			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)	秒 秒	4.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	5.0 3.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	5.0 3.5 (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 性能測定条件 (測定モード等)	kgf/cm ² MPa	185 18.15 ハイアイドル	190 18.65 ハイアイドル	190 18.65 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	kg・m	11	18	11	18	
N・m				109	175	108	175		
インナーレース取付け ボルトの締付けトルク			kg・m	11	11	11	11		
			N・m	109	108	108	108		
旋回減速機 取付けボルト の締付け		油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	3.3	13.1	3.3	11		
			N・m	32	128	32	108		
	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	9	18	9	27			
		N・m	88	175	880	265			
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF								

★印：新車基準値を表す。

[illegible]

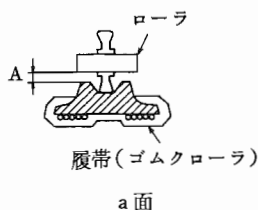
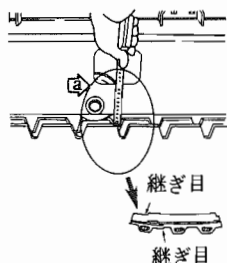
A. ゴム履帯の張り（たわみ）測定方法

図番A-001



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムク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。

このとき、持ち上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下さい。



B. 鉄製履帯の張り（たわみ）測定方法

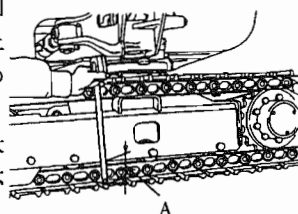
図番B-001



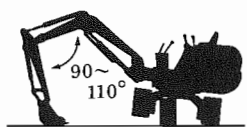
張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シューの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。

このとき、持ち上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下さい。

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下さい。

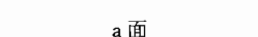
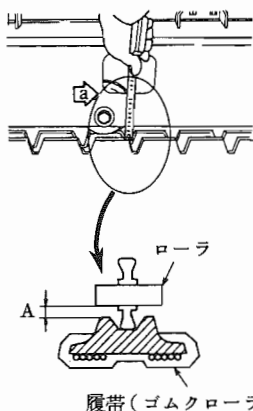


図番A-002



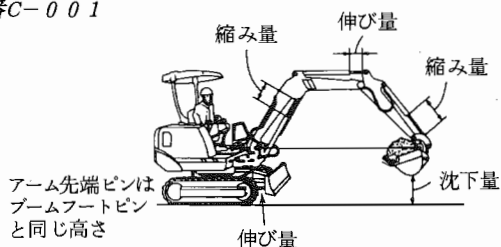
張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目がトラックフレームの上面の中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上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下さい。



C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法

図番C-001



バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジン进行して下さい。

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下さい。

測定は3回行い、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下さい。

バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れて下さい。

ウェイト質量（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）

但し

EX15UR は 50kg

EX10UR は 36kg

EX20UR は 72kg

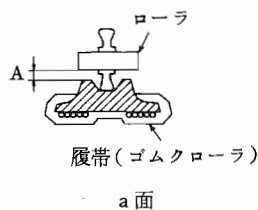
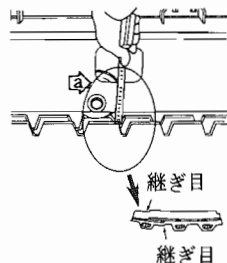
の荷重とします。

図番A-003



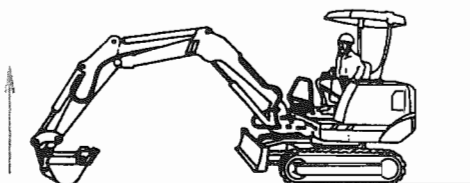
張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上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下さい。



D. ブーム上げ速度測定方法

図番D-001



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ってください。

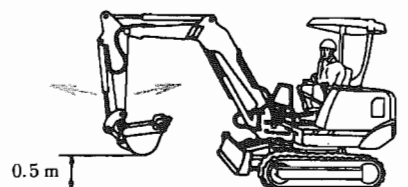
【注意】

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ってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



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ってください。

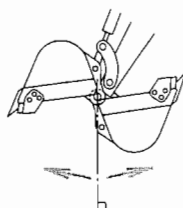
【注意】

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ってください。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



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（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ってください。

【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ってください。

古河機械金属

適用範囲		モデル名		FX60-5	FX75UR-3	FX90	FX100-5	FX100-5E
		適用号機		1C1-50001～	1CV-10001～	11C-10001～	1E3-01001～	1EG-02090～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2020 760 (50以上) (50±5)	1890 800 (50以上) (50±5)	1940 760 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm mm	0.35 0.35	0.35 0.35	0.40 0.40	0.40 0.40	0.40 0.40
		(測定条件)	()	(温間)	(温間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 28～32 2.75～3.14 (暖気運転後) (セル回転)	★ 28～32 2.75～3.14 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (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	kgf/cm ² MPa	185 18.1	185 18.1	150 14.7	150 14.7	150 14.7
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	8～12	8～12	8～10	8～12	8～12
				ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 〔測定方法・条件〕	sec/3回転	— 16.0 ジャッキ アップし空転	— 22.5 ジャッキ アップし空転	— 21.5 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	15～20 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	15～20 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当無し	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)
		鉄 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	210～235 (図番B-001)	210～245 (図番B-001)	230～240 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	634.5 4リンクの ピン間が 上記まで	634.5 4リンクの ピン間が 上記まで	160 1リンクの ピン間が 上記まで	707.9 4リンクの ピン間が 上記まで	707.9 4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〕	kgf・m N・m	25 245 トルクレンチ	25 245 トルクレンチ	25 245 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

FX100M-5	FX120-5	FX120-5E	FX120-5HG	FX120-5LV	FX120-5X	FX120-5Z	FX120SS-5	FX130H-5
1E9-01001～	1E4-01001～	1E8-30001～	1E7-40001～	1EK-01001～	1EH-51533～	1EE-50182～	1EF-50007～	1E5-01001～
検 査 基 準 値								
1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)
0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)
★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)
150 14.7	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1
8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)
— 24.0 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 29.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転
該当無し	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)
265～295 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)
779.7 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで
42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ	42 410 トルクレンチ

古河機械金属

適用範囲		モデル名		FX60-5	FX75UR-3	FX90	FX100-5	FX100-5E	
		適用号機		1C1-50001～	1CV-10001～	11C-10001～	1E3-01001～	1EG-02090～	
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 （測定時間） （作動油温） 〔作業装置姿勢〕 （図面番号表示）	mm （分） （℃）	200 （5） （50±5） （図番C-001）	250 （5） （50±5） （図番C-001）	300 （5） （50±5） （図番C-001）	200 （5） （50±5） （図番C-001）	200 （5） （50±5） （図番C-001）	
	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	15 縮み量 （図番C-001）	25 縮み量 （図番C-001）	25 縮み量 （図番C-001）	15 縮み量 （図番C-001）	5 縮み量 （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	45 伸び量 （図番C-001）	25 伸び量 （図番C-001）	25 伸び量 （図番C-001）	25 伸び量 （図番C-001）	25 伸び量 （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	15 縮み量 （図番C-001）	15 縮み量 （図番C-001）	15 縮み量 （図番C-001）	20 縮み量 （図番C-001）	20 縮み量 （図番C-001）	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） （測定時間） （作動油温）	mm （分） （℃）	— 伸び量 （図番C-001） （5） （50±5）	— 伸び量 （図番C-001） （5） （50±5）	— 伸び量 （図番C-001） （5） （50±5）	— 伸び量 （図番C-001） （5） （50±5）	— 伸び量 （図番C-001） （5） （50±5）	
		作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	秒	3.0 （図番D-001）	4.0 （図番D-001）	3.5 （図番D-001）	3.5 （図番D-001）	3.5 （図番D-001）
			アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 （図面番号表示）	秒 秒	4.0 3.0 （図番E-001）	4.5 3.5 （図番E-001）	3.5 3.0 （図番E-001）	4.0 2.5 （図番E-001）	4.0 2.5 （図番E-001）
	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）	秒 秒	5.0 3.0 （図番F-001）	5.0 3.0 （図番F-001）	4.5 3.0 （図番F-001）	5.0 3.0 （図番F-001）	5.0 3.0 （図番F-001）		
		荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	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 性能測定条件 （測定モード等）	kgf/cm ² MPa	230 22.55 ハイアイドル	230 22.55 ハイアイドル	210 20.60 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 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	kg・m N・m	27 265	27 265	27 265	40 390	40 390	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	6.5 64	6.5 64	14 137	6.5 64	6.5 64	
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	21 206	21 206	55 539	55 540	55 540	
検査条件	FX60-5：オートアイドル…OFF・Eモード…OFF・走行モード…高速 FX75UR：オートアイドル…OFF・掘削モード…OFF FX90：オートアイドル…OFF・モード…P								

★印：新車基準値を表す。

FX100M-5	FX120-5	FX120-5E	FX120-5HG	FX120-5LV	FX120-5X	FX120-5Z	FX120SS-5	FX130H-5
1E9-01001~	1E4-01001~	1E8-30001~	1E7-40001~	1EK-01001~	1EH-51533~	1EE-50182~	1EF-50007~	1E5-01001~
検 査 基 準 値								
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)
15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
3.5 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)
4.0 2.5 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)	4.5 3.0 (図番E-001)
5.0 3.0 (図番F-001)	4.5 3.0 (図番F-001)	5.0 3.0 (図番F-001)	4.5 3.0 (図番F-001)	4.5 3.0 (図番F-001)	5.0 3.0 (図番F-001)	5.0 3.0 (図番F-001)	4.5 3.0 (図番F-001)	4.5 3.0 (図番F-001)
荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 ハイアイドル
305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル
40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390	40 390
27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265	27 265
6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64
55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540	55 540
FX100-5~FX120-5X・FX120SS-5・FX130H-5・FX150LC-5 : オートアイドル…OFF・HPモード…OFF Eモード…OFF・作業モード…掘削・走行モード…高速 FX120-5Z : モード設定無し FX135UR : オートアイドル…OFF・掘削モード…OFF								

古河機械金属

適用範囲			モデル名		FX135UR	FX150LC-5	FX200-5	FX200-5E	FX200-5HG
			適用号機		1ED-01001～	13K-01001～	14H-01001～	14M-50001～	14N-70001～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	1670 800 (50以上) (50±5)	2070 800 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm mm	0.40 0.40	0.40 0.40	0.40 0.40	0.40 0.40	0.40 0.40	
		(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 (冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ²	150	150	185	185	185	
			MPa	14.7	14.7	18.1	18.1	18.1	
冷却装置	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	8～12	8～12	9～12	9～12	9～12	
				ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 〔測定方法・条件〕	sec/3回転	27.5 — ジャッキ アップし空転	— 33.0	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 30.0 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	20～30 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当無し	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	
		鉄 シ ユ	張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	250～280 (図番B-001)	250～280 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	
			リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	706.4 4リンクの ピン間が 上記まで	779.7 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4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〕	kgf・m N・m	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	

★印：新車基準値を表す。

FX200-5LV	FX200-5X	FX200-5Z	FX200SS-5	FX210H-5	FX220-5	FX230H-5	FX225USR	
14V-50001～	14-80001～	14T-00501～	14L-00101～	14J-01001～	15H-01001～	15V-01001～	14W-10001～	
検 査 基 準 値								
1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	1920 760 (50以上) (50±5)	1920 760 (50以上) (50±5)	1850 760 (50以上) (50±5)	
0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.30 0.45 (冷間)	0.30 0.45 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	
★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31～34 3.04～3.33 (暖気運転後) (セル回転)	★ 31～34 3.04～3.33 (暖気運転後) (セル回転)	★ 30 2.94 (暖気運転後) (セル回転)	
185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	185 18.1	180 17.7	180 17.7	185 18.1	
9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	9～12 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	10～15 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	10～15 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	8～10 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	
— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.0 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 30.5 ジャッキ アップし空転	— 30.5 ジャッキ アップし空転	— 21.5 ジャッキ アップし空転	
25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	該当無し	該当無し	25～35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番A-001)	
300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	
778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.3 4リンクの ピン間が 上記まで	778.8 4リンクの ピン間が 上記まで	778.8 4リンクの ピン間が 上記まで	778.5 4リンクの ピン間が 上記まで	
57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	57 560 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ	86 840 トルクレンチ	

古河機械金属

適用範囲		モデル名		FX135UR	FX150LC-5	FX200-5	FX200-5E	FX200-5HG	
		適用号機		1ED-01001～	13K-01001～	14H-01001～	14M-50001～	14N-70001～	
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 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	
	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	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (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	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (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	20 縮み量 (図番C-001)	20 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (図番C-001)	25 縮み量 (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	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	
		(測定時間) (作動油温)	(分) (℃)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	
		作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 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)	秒 秒 秒 秒	5.0 (図番D-001) 5.0 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (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 性能測定条件 (測定モード等)	kgf/cm ² MPa	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 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	kg・m N・m	40 390	40 390	52 510	52 510	52 510
			インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	27 265	50 490	50 490	50 490	50 490
旋回減速機 取付けボルト の締付け		油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	6.5 64	9 88	9 88	9 88	9 88	
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	55 540	55 540	50 490	50 490	50 490	
検査条件	FX135UR：オートアイドル…OFF・掘削モード…OFF FX200-5～FX200-5X・FX200SS-5～FX225USR：オートアイドル…OFF・HPモード…OFF・Eモード…OFF 作業モード…掘削・走行モード…高速 FX200-5Z：モード設定無し								

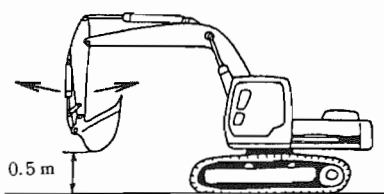
★印：新車基準値を表す。

FX200-5LV	FX200-5X	FX200-5Z	FX200SS-5	FX210H-5	FX220-5	FX230H-5	FX225USR	
14V-50001~	14U-80001~	14T-00501~	14L-00101~	14J-01001~	15H-01001~	15V-01001~	14W-10001~	
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	
25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) 25 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	
4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 5.0 3.5 (図番E-001) 5.0 3.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 5.0 3.5 (図番E-001) 5.0 3.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	
305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	305 29.90 ハイアイドル	
52 510	52 510	52 510	52 510	52 510	65 640	65 640	52 510	
50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	75 740	75 740	50 490	
9 88	9 88	9 88	9 88	9 88	9 88	9 88	9 88	
50 490	50 490	50 490	50 490	50 490	65 640	65 640	50 490	
FX200-5~FX200-5X・FX200SS-5~FX225USR5 : オートアイドル … OFF・HP モード … OFF E モード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速 FX200-5Z : モード設定無し								

A. ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法 図番A-001 張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムク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路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下さい。	C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法 図番C-001 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下さい。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れて下さい。 ウェイト質量（W）は、次の計算式で求められます。 $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 (\text{土砂の比重})$
B. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法 図番B-001 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下さい。 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下さい。	D. ブーム上げ速度測定方法 図番D-001 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。 【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<u>ゆっくり</u>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。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番 E-001



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。

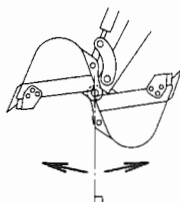
【注意】

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。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番 F-001



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。

【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。

北越工業(株)

適用範囲		モデル名		AX05-2	AX08-2K	AX12-2	AX15-2	AX18-2
		適用号機		849-020	846-K20	852-020	858-020	873-020
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2420 1220 (50以上) (50±5)	2330 970 (50以上) (50±5)	1890 920 (50以上) (50±5)	1890 920 (50以上) (50±5)	1890 920 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.07～ 0.01 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 24～28 2.35～2.75 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29～33 2.84～3.24 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29～33 2.84～3.24 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29～33 2.84～3.24 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29～33 2.84～3.24 (暖機運転後) (セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	195 19.12	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73
	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	—	10 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム鉄 測定方法・条件	sec/ 3回転	18.0 ジャッキ アップし空転	17.5 ジャッキ アップし空転	17.5 18.0 ジャッキ アップし空転	17.5 18.0 ジャッキ アップし空転	20.5 21.5 ジャッキ アップし空転
	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 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)
		張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	該当無し	該当無し	85～100 (図番B-001)	85～100 (図番B-001)	110～130 (図番B-001)
		リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	該当無し	該当無し	93 1リンクのピン 間が上記まで	93 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
		履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	kg・m N・m	該当無し	該当無し	溶接式	溶接式	溶接式
	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

AX22-2	AX25-2K	AX30-2	AX35-2	AX40-2	AX45-2			
863-020	847-020	867-020	853-020	859-020	869-020			
検 査 基 準 値								
2050 950 (50以上) (50±5)	2230 940 (50以上) (50±5)	1870 950 (50以上) (50±5)	1980 920 (50以上) (50±5)	1980 920 (50以上) (50±5)	1980 920 (50以上) (50±5)			
0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.18～ 0.22 〔冷間〕	0.18～ 0.22 〔冷間〕			
★ 29 2.84 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29 2.84 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29 2.84 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29 2.84 (暖機運転後) (セル回転)	★ 33 3.24 (暖機運転後) (セル回転)	★ 33 3.24 (暖機運転後) (セル回転)			
140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73			
7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)			
13.0 14.0 ジャッキ アップし空転	13.0 14.0 ジャッキ アップし空転	12.5 13.0 ジャッキ アップし空転	11.5 12.0 ジャッキ アップし空転	19.0 20.0 ジャッキ アップし空転	19.0 20.0 ジャッキ アップし空転			
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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)			
110～130 (図番B-001)	110～130 (図番B-001)	120～140 (図番B-001)	120～140 (図番B-001)	140～160 (図番B-001)	140～160 (図番B-001)			
105 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	105 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	139 1リンクのピン 間が上記まで	139 1リンクのピン 間が上記まで			
溶接式	溶接式	溶接式	溶接式	17 167 トルクレンチ	17 167 トルクレンチ			
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)			

北越工業(株)

適用範囲		モデル名		AX05-2	AX08-2K	AX12-2	AX15-2	AX18-2
		適用号機		849-020	846-K20	852-020	858-020	873-020
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	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	13 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10 伸び量 (図番C-001)	13 伸び量 (図番C-001)	13 伸び量 (図番C-001)	13 伸び量 (図番C-001)	13 伸び量 (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	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (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	10 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	8 伸び量 (図番C-001)	8 伸び量 (図番C-001)	8 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(分)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(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	2.5 (図番D-001)	2.5 (図番D-001)	3.0 (図番D-001)	3.0 (図番D-001)	3.0 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec	4.5	5.0	4.0	5.0	4.0
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.5 (図番E-001)	3.5 (図番E-001)	3.5 (図番E-001)	4.0 (図番E-001)	3.5 (図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec	3.5	3.5	4.0	3.5	3.0
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	135 13.25	150 14.70	170 16.65	185 18.15	185 18.15
		性能測定条件 (設定モード等)		ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	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 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	2 20	6 59	6 59	6 59	6 59
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	2 20	6.5 64	6.5 64	6.5 64	6.5 64
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	9 88	5 49	3.3 32	3.3 32	3.3 32
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	9 88	5 49	9 88	9 88	9 88
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF							
備考								

★印：新車基準値を表す。

AX22-2	AX25-2K	AX30-2	AX35-2	AX40-2	AX45-2			
863-020	847-020	867-020	853-020	859-020	869-020			
検 査 基 準 値								
15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)			
4.0 (図番D-001) 3.0 2.5 (図番E-001) 4.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.5 2.5 (図番E-001) 4.0 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.0 3.0 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.5 3.0 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.5 (図番D-001) 4.0 3.0 (図番E-001) 4.0 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.0 (図番D-001) 4.0 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル			
185 18.15 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	190 18.65 ハイアイドル	190 18.65 ハイアイドル			
11 108	11 108	11 108	11 108	18 177	18 177			
11 108	11 108	11 108	11 108	11 108	11 108			
3.3 32	3.3 32	3.3 32	3.3 32	11 108	11 108			
8 88	8 88	8 88	8 88	21 206	21 206			

北越工業 (株)

適用範囲		モデル名		AX20UR-2N	AX30UR-2N	AX40UR-2N	AX10u	AX20u
		適用号機		854-030	864-040	868-040	882-10543～	883-11298～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2200 880 (50以上) (50±5)	2020 920 (50以上) (50±5)	1850 920 (50以上) (50±5)	*3 2300 1100 (50以上) (50±5)	*3 2400 970 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	★ 35 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 35 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 23 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	23 2.26 (暖機運転後) (セル回転)	23 2.26 (暖機運転後) (セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73	140 13.73
走行装置	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 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)
	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 測定方法・条件	sec/ 3回転	19.0 20.5 ジャッキ アップし空転	13.0 12.5 ジャッキ アップし空転	14.5 14.0 ジャッキ アップし空転	*1 20.5 sec/10m 実走行時の値	*1 15.6 sec/10m 実走行時の値
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	8～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)
		鉄 張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	110～130 (図番B-001)	110～130 (図番B-001)	120～140 (図番B-001)	該当無し	30～35 (図番B-002)
		シ リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	105 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	105 1リンクピン間 が上記まで	該当無し	370 4リンクピン間 が上記まで
		履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	kg・m N・m	溶接式	溶接式	溶接式	該当無し	溶接式
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	規定無し	規定無し

★印：新車基準値を表す。

AX33u	AX33Mu	AX58Mu						
878-000	876-000	877-000						
検 査 基 準 値								
1980 970 (50以上) (50±5)	1880 820 (50以上) (50±5)	1960 840 (50以上) (50±5)						
0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.4 0.4 〔冷 間〕						
★ 35 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 35 3.43 (暖機運転後) (セル回転)	★ 31 3.04 (暖機運転後) (セル回転)						
140 13.73	140 13.73	135 13.2						
7～9 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)	8～10 ファン～オルタ ネータブーリー間 10kg(98N)						
13.0 13.5 ジャッキ アップし空転	14.0 14.0 ジャッキ アップし空転	15.0 16.0 ジャッキ アップし空転						
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 (図番A-003)	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 (図番A-003)	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 (図番A-003)						
120～140 (図番B-001)	120～140 (図番B-001)	170～180 (図番B-001)						
105 1リンクピン間 が上記まで	105 1リンクピン 間が上記まで	139 1リンクピン間 が上記まで						
溶接式	溶接式	17 167 トルクレンチ						
規定無し	規定無し	規定無し						

北越工業 (株)

適用範囲		モデル名		AX20UR-2N	AX30UR-2N	AX40UR-2N	AX10u	AX20u
		適用号機		854-030	864-040	868-040	882-10543～	883-11298～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	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	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	*1 22 縮み量 (図番C-001)	*1 20 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	13 伸び量 (図番C-001)	13 伸び量 (図番C-001)	13 伸び量 (図番C-001)	22 伸び量 (図番C-001)	11 伸び量 (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	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	13 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (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	8 伸び量 (図番C-001)	8 伸び量 (図番C-001)	8 伸び量 (図番C-001)	13 伸び量 (図番C-001)	25 伸び量 (図番C-001)	
	(測定時間)	(分)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)	
	(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(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	6.0 (図番D-001)	5.0 (図番D-001)	5.5 (図番D-001)	*1 2.8 (図番D-001)	*1 2.6 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	6.0 5.0 (図番E-001)	3.5 3.5 (図番E-001)	4.0 4.0 (図番E-001)	3.2 3.2 (図番E-001)	3.1 2.8 (図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	4.5 3.5 (図番F-001)	4.1 2.5 (図番F-001)	4.0 3.0 (図番F-001)	3.2 2.3 (図番F-001)	3.0 2.1 (図番F-001)
		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)			荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	
湯圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ² MPa	150 14.70 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	185 18.15 ハイアイドル	*1 175 17.20 ハイアイドル	*1 210 20.60 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 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	11 109	11 109	11 109	10.5 103	10.5 103
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	11 109	11 109	11 109	10.5 103	10.5 103
	旋回減速機の 取付けボルトの締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	3.3 32	3.3 32	3.3 32	7.9 78	12.6 124
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	kg・m N・m	9 88	9 88	9 88	旋回モータ 一体型	旋回モータ 一体型
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF							
備考								

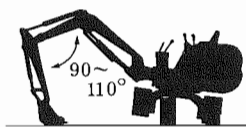
★印：新車基準値を表す。

AX33u	AX33Mu	AX58Mu						
878-000	876-000	877-000						
検 査 基 準 値								
25 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)						
3.5 (図番D-001) 3.0 2.5 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.0 3.0 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.0 3.0 (図番E-001) 5.0 3.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル						
190 18.65 ハイアイドル	190 18.65 ハイアイドル	225 22.05 ハイアイドル						
11 108	11 108	18 175						
11 108	11 108	11 108						
3.3 32	3.3 32	11 108						
9 88	9 88	27 265						

北越工業 (株) 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

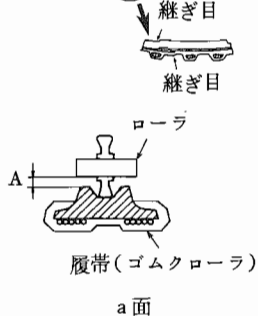
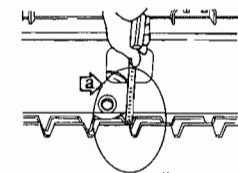
A. ゴム履帯の張り（たわみ）測定方法

図番A-001



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムク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。

このとき、持ち上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下さい。



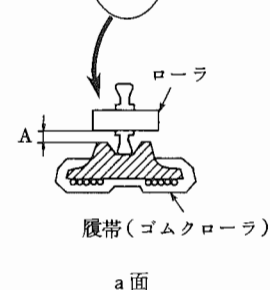
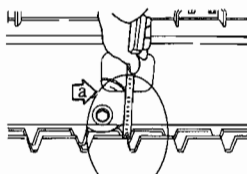
a 面

図番A-002



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目がトラックフレームの上面の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、持ち上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下さい。



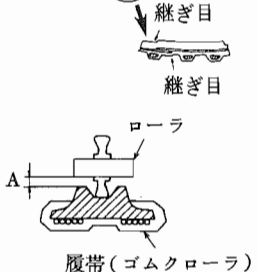
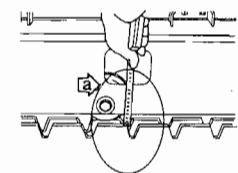
a 面

図番A-003



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムク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。

このとき、持ち上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下さい。



a 面

B. 鉄製履帯の張り（たわみ）測定方法

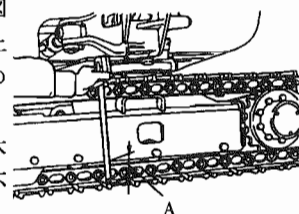
図番B-001



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、持ち上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下さい。

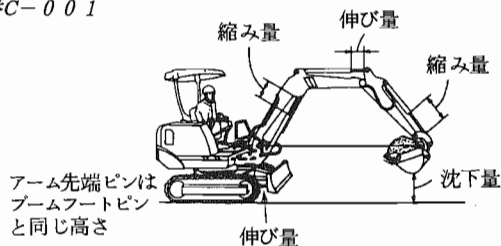
また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施して下さい。



A

C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法

図番C-001



アーム先端ピンはブームフットピンと同じ高さ

バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を上図のようにし、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下さい。

バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れて下さい。

ウェイト質量 (W) は、次の計算式で求められます。

$$W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 (\text{土砂の比重})$$

但し

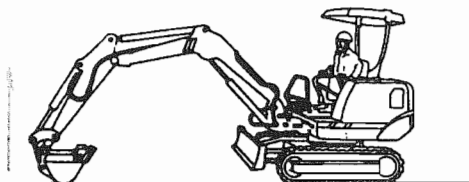
AX10u は 36kg

AX20u は 72kg

の荷重とします。

D. ブーム上げ速度測定方法

図番D-001



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ってください。

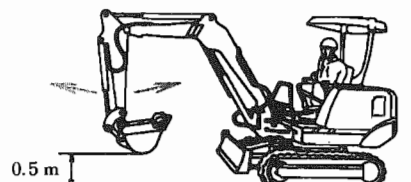
【注意】

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ってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



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ってください。

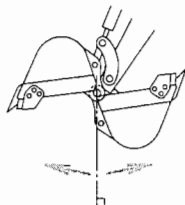
【注意】

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ってください。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



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（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ってください。

【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ってください。

ヤンマーディーゼル

適用範囲		モデル名		B05	B08	B12-2	B17-2	B22-2A
		適用号機		00501～	00501～	20501～	20501～	50501～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2725±25 1200以下 — (50～60)	2200±25 875±25 (60以上) (50～60)	2425±25 900±25 (60以上) (50～60)	2675±25 900±25 (60以上) (50～60)	2160±25 1050±25 (60以上) (50～60)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm mm	0.15 0.15	0.2 0.2	0.2 0.2	0.2 0.2	0.2 0.2
		(測定条件)	()	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力	kg/cm ²	30	30	28	28	31～33
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	20.1±0.5	11.8±0.5	11.8±0.5	11.8±0.5	19.6±1.0
			MPa	20.1±0.5	11.8±0.5	11.8±0.5	11.8±0.5	19.6±1.0
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕 〔押え荷重〕	mm	—	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)
走行装置	走行性能	最高速度	秒	17	16	19.7	17.4	18.5
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		(図No. 1-1)	(図No. 1-1)	(図No. 1-1)	(図No. 1-1)	(図No. 1-1)
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)	mm	55～60 クローラフ レーム中央 (図No. 2-1)	55～60 クローラフ レーム中央 (図No. 2-1)	50～55 クローラフ レーム中央 (図No. 2-1)	50～55 クローラフ レーム中央 (図No. 2-1)	8～13 クローラフ レーム中央 (図No. 2-2)
		鉄 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)	mm	—	—	80 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)	80 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	—	—	104 1リンク	104 1リンク	103 1リンク
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	kg・m N・m	—	—	—	—	—

B27-2A	B37-2A	B50-2A						
50501～	50501～	50501～						
2450±25 1050±25 (60以上) (50～60)	2400±25 1050±25 (60以上) (50～60)	2375±25 1075±25 (60以上) (50～60)						
0.15～0.25 0.15～0.25 (常温)	0.15～0.25 0.15～0.25 (常温)	0.2 0.2 (常温)						
30 2.94 (40～50) (300)	33 3.23 (40～50) (300)	35 3.43 (40～50) (250)						
200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0}	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0}	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0}						
10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)						
11 (図No. 1-1)	11.5 (図No. 1-1)	13 (図No. 1-1)						
8～13 クローラフ レーム中央 (図No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図No. 2-2)						
105～115 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)	125～135 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)						
103 1リンク	103 1リンク	136.6 1リンク						
—	—	15～20 147～196						

ヤンマーディーゼル

適用範囲		モデル名		B05	B08	B12-2	B17-2	B22-2A
		適用号機		00501～	00501～	20501～	20501～	50501～
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 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	40	30	40	40	48
		アームシリンダ	mm	20	20	40	40	48
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	36
		ブレードシリンダ	mm	36	20	10	10	36
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) テスト荷重	(分) (℃) Kg	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	1.7～1.9	2.3～2.5	2.5	2.1	2.8
		アームシリンダ伸ばし	秒	(図No. 4-1) 3.4～3.7	(図No. 4-1) 3.5～3.8	(図No. 4-1) 4.3	(図No. 4-1) 3.9	(図No. 4-1) 4.5
		縮め	秒	2.3～2.5	2.8～3.0	2.9	2.6	3.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)
		バケットシリンダ伸ばし	秒	2.7～3.0	2.9～3.2	2.8	2.6	2.8
		縮め	秒	1.8～2.0	2.2～2.4	1.9	1.8	1.9
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	150 14.7	170 16.7	155 15.2	155 15.2	175 17.2
		性能測定条件 設定モード等 油温 エンジン回転数	(℃) rpm	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) 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	kg・m	3.6±0.6	5.5±0.5	9.0±1.0	9.0±1.0	12.0±1.0
			N・m	35.3±5.9	5.5±0.5	88.2±9.8	88.2±9.8	12.0±1.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	3.6±0.6	5.5±0.5	9.0±1.0	9.0±1.0	12.0±1.0
			N・m	35.3±5.9	5.5±0.5	88.2±9.8	88.2±9.8	12.0±1.0
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	9.0±1.0	9.0±1.0	9.0±1.0	9.0±1.0	9.0±1.0
			N・m	88.2±9.8	88.2±9.8	88.2±9.8	88.2±9.8	88.2±9.8
動力伝達装置	旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	—	—	—	—	—
			N・m	—	—	—	—	—

B27-2A	B37-2A	B50-2A						
50501～	50501～	50501～						
検 査 基 準 値								
—	—	—						
48	60	60						
48	60	60						
36	36	36						
36	36	36						
(60) (50～60)	(60) (50～60)	(60) (50～60)						
(図No. 3-1) 無負荷	(図No. 3-1) 無負荷	(図No. 3-1) 無負荷						
3	3	2.1						
(図No. 4-1) 4 2.9	(図No. 4-1) 4.6 3	(図No. 4-1) 3.6 3.5						
(図No. 4-2) 3 2	(図No. 4-2) 3.4 2.4	(図No. 4-2) 3.9 2.2						
(図No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル						
185 20.6	210 20.6	210 20.6						
(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル						
25.0±0	25.0±0	29.0±2.0						
245.0±0	245.0±0	284.0±19.6						
25.0±0	25.0±0	29.0±2.0						
245.0±0	245.0±0	284.0±19.6						
19.0±2.0	19.0±2.0	19.0±2.0						
186±19.6	186±19.6	186±19.6						
—	—	—						

ヤンマーディーゼル

適用範囲		モデル名		Vio10	Vio15	Vio20	Vio30	Vio40
		適用号機		00501～	00501～	00501～	00501～	00501～
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2180±25 1100±25 (60以上) (50～60)	2160±25 1100±25 (60以上) (50～60)	2400±25 1100±25 (60以上) (50～60)	2375±25 975±25 (60以上) (50～60)	2700±25 1050±25 (60以上) (50～60)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 (測定条件)	mm mm ()	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2 0.2 (常温)	0.15～0.25 0.15～0.25 (常温)
		圧縮圧力 (エンジン油温) (回転速度)	kg/cm ² MPa (℃) (rpm)	33 3.23 (40～50) (250)	33 3.23 (40～50) (300)	33 3.23 (40～50) (300)	31 3.04 (40～50) (300)	35 3.43 (40～50) (300)
		燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ² MPa	120 ⁺¹⁰ ₀ 11.8 ^{+1.0}	120 ⁺¹⁰ ₀ 11.8 ^{+1.0}	120 ⁺¹⁰ ₀ 11.8 ^{+1.0}	200±10 19.6±1.0
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕 〔押え荷重〕	mm	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10Kg)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10Kg)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10Kg)
走行装置	走行性能	最高速度 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)	秒	8.2 (図No. 1-1)	9.5 (図No. 1-1)	9.8 (図No. 1-1)	11.2 (図No. 1-1)	12 (図No. 1-1)
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	55～60 クローラフ レーム中央 (図No. 2-1)	50～60 クローラフ レーム中央 (図No. 2-1)	8～13 クローラフ レーム中央 (図No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図No. 2-2)
		鉄 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	—	—	—	105～115 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)	125～135 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	—	—	91.5 1リンク	103 1リンク	103 1リンク
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	kg・m N・m	—	—	—	—	—

Vio50	Vio70							
00501~	00501~							
検 査 基 準 値								
2375±25 1150±25 (60以上) (50~60)	2100±25 1150±25 (60以上) (50~60)							
0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.15~0.25 0.15~0.25 (常温)							
35 3.43 (40~50) (300)	35 3.43 (40~50) (250)							
200±10 19.6±1.0	200 ⁺¹⁰ ₀ 21.6±0.98							
A: 10~15 B: 7~8 A: ファンブリー~ オルタネータ B: ファンブリー~ テンションブリー 98N(10Kg)	10~15 ファンブリー~ ジェネレータブリー 98N(10Kg)							
13 (図No. 1-1)	14.5 (図No. 1-1)							
8~13 クローラフ レーム中央 (図No. 2-2)	20~25 クローラフ レーム中央							
125~135 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)	150~160 クローラフ レーム中央 (図No. 2-3)							
136.6 1リンク	157.25 1リンク							
17.5±2.5 171.5±24.5	12±2 118.0±19.7							

ヤンマーディーゼル

適用範囲		モデル名		Vio10	Vio15	Vio20	Vio30	Vio40
		適用号機		00501～	00501～	00501～	00501～	00501～
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 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	48	48	48	48	48
		アームシリンダ	mm	48	48	48	48	48
		バケットシリンダ	mm	30	30	30	36	36
		ブレードシリンダ	mm	30	30	30	36	36
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) テスト荷重	(分) (℃) Kg	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷	(60) (50～60) (図No. 3-1) 無負荷
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	2.3	2.2	2.7	3	2.6
		アームシリンダ伸ばし	秒	(図No. 4-1) 3.1	(図No. 4-1) 3.5	(図No. 4-1) 4.2	(図No. 4-1) 2.9	(図No. 4-1) 3.6
		縮め	秒	2.5	2.6	3	3.1	3.1
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)
		バケットシリンダ伸ばし	秒	2.2	2.4	2.8	3.4	3.4
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kg/cm ² MPa	210 20.6	170 16.7	200 19.6	210 20.6	210 20.6
		性能測定条件 設定モード等 油温 エンジン回転数	(℃) rpm	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) 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	アウトーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	9.0±1.0	12.0±1.0	12.0±1.0	25.0±0	29.0±2
			N・m	8.2±9.8	117.6±9.8	117.6±9.8	245.0±0	284±19.6
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	9.0±1.0	12.0±1.0	12.0±1.0	25.0±0	29.0±2
			N・m	8.2±9.8	117.6±9.8	117.6±9.8	245.0±0	284±19.6
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	9.0±1.0	9.0±1.0	9.0±1.0	19.0±2.0	19.0±2.0
			N・m	88.2±9.8	88.2±9.8	88.2±9.8	186±19.6	186±19.6
動力伝達装置	旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	—	—	—	—	—
			N・m	—	—	—	—	—

Vio50	Vio70							
00501～	00501～							
検 査 基 準 値								
—	—							
60	24							
60	60							
36	36							
36	36							
(60) (50～60)	(60) (50～60)							
(図No. 3-1) 無負荷	(図No. 3-1) 無負荷							
2.1	3.5							
(図No. 4-1) 4	(図No. 4-1) 3.5							
3.5	2.2							
(図No. 4-2) 3.9	(図No. 4-2) 3.5							
2.2	2.2							
(図No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル							
210	250							
20.6	24.5							
(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル							
29.0±2	29.0±2							
284±19.6	284±19.6							
29.0±2	29.0±2							
284±19.6	284±19.6							
19.0±2.0	19.0±2.0							
186±19.6	186±19.6							
—	—							

ヤンマーディーゼル

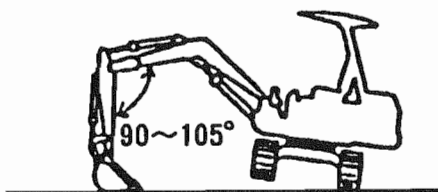
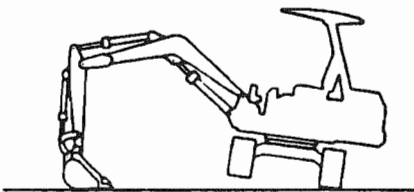
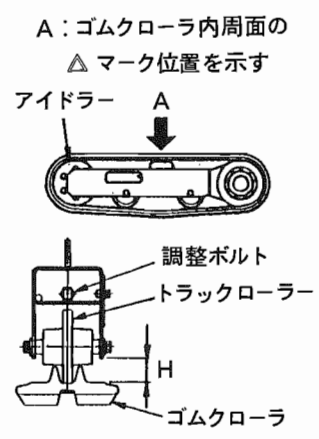
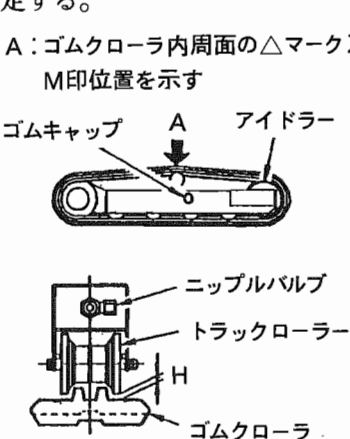
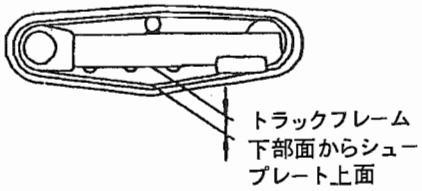
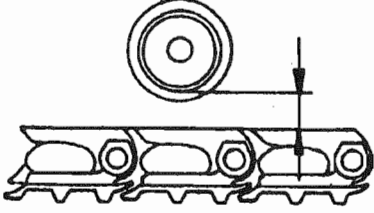
適用範囲		モデル名		B1U	B2U	B3U	B4U	B6U
		適用号機		00501～	00501～	00501～	00501～	00501～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2400±50 1050±50 (60以上) (45～55)	2940±50 1050±50 (60以上) (45～55)	2650±50 1050±50 (60以上) (45～55)	2900±50 1050±50 (60以上) (45～55)	2575±50 1000±50 (60以上) (45～55)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm mm	0.2 0.2	0.2 0.2	0.2 0.2	0.2 0.2	0.2 0.2
		(測定条件)	()	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力	kg/cm ²	33	30	30	33	35±1
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	120 ⁺¹⁰ ₀ 11.8 ^{+1.0} ₀	120 ⁺¹⁰ ₀ 11.8 ^{+1.0} ₀	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀	200 ⁺¹⁰ ₀ 19.6 ^{+1.0} ₀
			MPa	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀	19.6 ^{+1.0} ₀	19.6 ^{+1.0} ₀	19.6 ^{+1.0} ₀
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
		〔測定位置・条件〕 〔押え荷重〕		ファンプーリ～ オルタネータプーリ 58.8N(6Kg)	ファンプーリ～ オルタネータプーリ 58.8N(6Kg)	ファンプーリ～ オルタネータプーリ 58.8N(6Kg)	ファンプーリ～ オルタネータプーリ 58.8N(6Kg)	ファンプーリ～ オルタネータプーリ 58.8N(6Kg)
	走行性能	最高速度	秒	34.5以下	37.5±3	30±3	24.5±2.5	22±2.5
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		(図No. 1-2)	(図No. 1-2)	(図No. 1-2)	(図No. 1-2)	(図No. 1-2)
		履帯(クローラ ベルト)	mm	10～15 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-1)	10～15 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-2)	10～15 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-2)	14～19 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-2)	14～19 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-2)
		鉄シユ	mm	—	10～30 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-4)	10～30 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-4)	30～50 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-4)	30～50 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-4)
走行装置	履帯	リンクピッチの伸び	mm	—	105	105	107	143
		〔測定方法・条件〕		—	1リンク	1リンク	1リンク	1リンク
走行装置	履帯	履板取付けボルト 締付けトルク	kg・m	—	—	—	—	14±2
		〔測定方法・条件〕	N・m	—	—	—	—	137.3±19.6

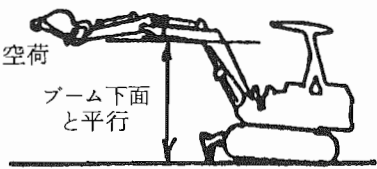
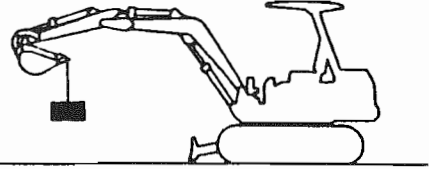
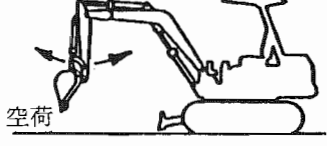
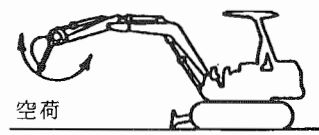
B7U								
00501～								
検 査 基 準 値								
1950±50 1000±50 (60以上) (45～55)								
0.35 0.5 (常温)								
30 2.97 (40～60) (320～360)								
220 21.6								
オート テンション								
27±3 (図No. 1-2)								
10～15 スプロケット側 から3番目の トラックローラ部 (図No. 2-2)								
205～245 スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図No. 2-4)								
157.25 1リンク								
12±2 118.0±19.7								

ヤンマーディーゼル

適用範囲		モデル名		B1U	B2U	B3U	B4U	B6U
		適用号機		00501～	00501～	00501～	00501～	00501～
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 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	200 (15) (45～55) (図No. 3-2)	300 (15) (45～55) (図No. 3-2)	300 (15) (45～55) (図No. 3-2)	300 (15) (45～55) (図No. 3-2)	410 (15) (45～55) (図No. 3-2)
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	20	15	20	20	27
		アームシリンダ	mm	10	15	20	20	30
		バケットシリンダ	mm	10	15	10	10	10
		ブレードシリンダ	mm	—	10	10	10	20
		(測定時間)	(分)	(15)	(15)	(15)	(15)	(15)
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 3-2)	(図No. 3-2)	(図No. 3-2)	(図No. 3-2)	(図No. 3-2)
		テスト荷重	Kg	定格負荷	90	126	180	360
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	4.2 (図No. 4-1)	5.3±0.5 (図No. 4-1)	4.3±0.4 (図No. 4-1)	3.5±0.4 (図No. 4-1)	3.0±0.3 (図No. 4-1)
		アームシリンダ伸ばし	秒	4.2	5.3±0.6	4.8±0.5	4.5±0.5	3.8±0.4
		縮め	秒	3.2	4.0±0.5	3.8±0.4	3.7±0.4	3.2±0.4
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)	(図No. 4-2)
		バケットシリンダ伸ばし	秒	2.5	3.8±0.4	3.3±0.3	3.9±0.4	3.7±0.4
		縮め	秒	1.8	2.5±0.5	2.5±0.3	2.7±0.3	2.3±0.2
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 4-3)	(図No. 4-3)	(図No. 4-3)	(図No. 4-3)	(図No. 4-3)
		性能測定条件 荷重・設定モード等		無負荷 ハイアイドル	無負荷 ハイアイドル	無負荷 ハイアイドル	無負荷 ハイアイドル	無負荷 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	kgf/cm ² MPa	160 15.6	175 17.2	190 18.6	210 20.6	210 20.6
		性能測定条件 設定モード等						
		油温 エンジン回転数	(℃) rpm	(45～55) ハイアイドル	(45～55) ハイアイドル	(45～55) ハイアイドル	(45～55) ハイアイドル	(45～55) 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	kg・m	6.75±0.75	11.5±1.0	11.5±1.0	11.5±1.0	11.5±1.0
			N・m	66.15±7.35	112.8±9.8	112.8±9.8	112.8±9.8	112.8±9.8
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	6.75±0.75	11.5±1.0	11.5±1.0	11.5±1.0	11.5±1.0
			N・m	66.15±7.35	112.8±9.8	112.8±9.8	112.8±9.8	112.8±9.8
	旋回減速機 取付けボルトの締付け	油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	—	11.25±1.25	11.25±1.25	11.25±1.25	11.25±1.25
			N・m	—	110.3±12.3	110.3±12.3	110.3±12.3	110.3±12.3
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	—	—	—	—	—
			N・m	—	—	—	—	—

B7U								
00501～								
検 査 基 準 値								
540 (15) (45～55) (図No. 3-2)								
41 31 11 20 (刃先降下量) (15) (45～55) (図No. 3-2) 450								
3.8±0.4 (図No. 4-1) 4.4±0.4 2.2±0.3 (図No. 4-2) 3.5±0.4 2.2±0.3 (図No. 4-3) 無負荷 ハイドライドル								
250 24.5 (45～55) ハイドライドル								
28.25±3.25 276.9±31.9								
28.25±3.25 276.9±31.9								
28.25±3.25 276.9±31.9								
—								

走行性能測定姿勢	本機姿勢  (1)定格回転 (2)作動油温：50～60℃ (3)場所：硬い平坦地 (4)走行レバー：フルスロットル（履帯浮き側） (5)片側の履帯を浮かせ、履帯の1ヶ所にマークを付け、走行レバーフルスロットル（履帯浮き側）で1回転以上空転後3回転の所要時間を測定する。 （図 No. 1-1）	本機姿勢  (1)エンジンフル (2)作動油温：45～55℃ (3)履帯を片側ずつ持上げて1回転空転後の5回転の空転所要時間を測定する。 （図 No. 1-2）
ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の△マークをトラックフレーム上部の中央位置になる状態でクローラフレーム下面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。  （図 No. 2-1）	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の△マーク及びM印をトラックフレーム上部の中央位置になる状態でトラックローラの踏面とゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。  （図 No. 2-2）
鉄履帯の張り（たわみ量）測定方法	履帯を浮かせ、トラックフレーム中央下部からシュープレート上面とのすき間を測定する。  （図 No. 2-3）	履帯を浮かせ、トラックローラ踏面とトラックリンク上面とのすき間を測定する。  （図 No. 2-4）

169 作業機自然降下量及び各シリンダの自然伸縮量測定姿勢	 (1)エンジン停止 (2)作動油温：50～60℃ (3)上記の本機姿勢で60分間の各シリンダロッドの伸び量又は縮み量を測定する。 (4)ブレードの自然降下量は最大上げ位置より1時間のシリンダロッド縮み量を測定する。 (図 No. 3-1)	170  (1)上記の姿勢から各シリンダの伸び量、縮み量及びバケットティース先端の降下量を測定する。 (2)水平・平坦地 (3)バケット：定格負荷 (4)レバー中立 (5)エンジン停止 (6)作動油温：45～55℃ (7)セッティング直後に測定開始 (8)5分毎に降下量を測定し、15分にて判定する。 (図 No. 3-2)
171 作業機速度測定姿勢	ブーム上げ  (1)エンジン定格回転 (2)作動油温：50～60℃ (3)場所：平坦地 (図 No. 4-1)	アームシリンダ伸ばし及び縮め 172  (1)エンジン定格回転 (2)作動油温：50～60℃ (3)場所：硬い平坦地 (図 No. 4-2)
173 バケットシリンダ伸ばし及び縮め	 (1)エンジン定格回転 (2)作動油温：50～60℃ (3)場所：平坦地 (図 No. 4-3)	

油圧ショベル(クローラ式)検査・整備基準値表

平成10年9月 初版発行
平成14年9月 第5刷発行

発行 社団法人 建設荷役車両安全技術協会
〒101-0051
東京都千代田区神田神保町3丁目7番1号
(ニュー九段ビル9階)
電話 03-3221-3661
FAX 03-3221-3665
URL <http://www.sacl.or.jp>

禁無断転載

印刷 (株)東京技術協会(10)