

SS-GE-03-C

油圧ショベル(クローラ式) 検査・整備基準値表



公益
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ためには、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。

そのためには、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であることが大切で、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、平成10年から「検査・整備基準値表」を作成して検査・整備業界に提供し、今般、第C版を発行することとしました。

「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商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賛同を得て、ここに代表機種の「検査・整備基準値」を出版する運びとなりました。

当協会の趣旨にご賛同くださり、編集員の派遣、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、心よりお礼を申し上げます。

平成25年3月

公益社団法人建設荷役車両安全技術協会

会 長 吉 識 晴 夫

検査・整備基準値表の作成にご尽力いただいた方々は次のとおりです。

区 分	氏 名	所 属
委 員	中 野 浩 一	(株)加藤製作所
	井 元 弘二郎	キャタピラージャパン (株)
	山 口 隆 一	(株)クボタ
	村 上 義 広	コベルコ建機 (株)
	東 清 幸	コ マ ツ
	八 木 秀 人	住友建機 (株)
	木 村 順	日立建機 (株)
	山 田 信 明	ヤンマー建機 (株)
	金 子 進	ヤンマー建機 (株)
	遊 佐 甲	I H I 建機 (株)
事 務 局	片 井 康 隆	公益社団法人建設荷役車両安全技術協会
	岡 部 明 夫	公益社団法人建設荷役車両安全技術協会

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、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 24 年 11 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（B 版収録モデルは除く）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。

(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。

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。

(3) 「単位」の表記

表内の単位の表記は、国際単位系である「SI 基本単位」を使用してあります。

油圧ショベル（クローラ式）検査・整備基準値表

目 次

(株)加藤製作所	HD308USV～	2
キャタピラージャパン(株)	017CR～	8
	050SR～	10
	305CCR～	14
	307D～	20
	311DRR～	22
	320E～	26
	329DL～	28
(株)クボタ	KX57-6～	38
	U-17～	40
	RX-153S～	42
	K-70-3～	46
	K-160LC-3～	50
	K-225USLC-3～	54
コベルコ建機(株)（コベルコ）	SK10SR-2～	62
	SK75UR-5～	68
	SK125SR～	72
コマツ	PC18MR-3～	80
	PC120-8～	84
	PC78UU-8～	86
住友建機(株)	SH120-6～	94
日立建機(株)	ZX8U-3～	98
	ZX50U-3～	102
	ZX70U-3～	108
	ZX160LC-3～	112
	ZX225US-3～	116
ヤンマー建機(株)	B3-6A～	124
	Vio27-5B～	126
	SV08-1A～	130
I H I 建機(株)	9VX3～	136
	10VZ2～	140

加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD308USV	HD308USVSR	HD512V	HD512VLC	HD513MRV
		適用号機		5101～	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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2200 ⁺²⁵ ₋₆₀	2200 ⁺²⁵ ₋₆₀	2100 ⁺²⁵ ₋₂₅	2100 ⁺²⁵ ₋₂₅	2100 ⁺²⁵ ₋₂₅
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1100 ⁺⁵⁰ ₋₀	1100 ⁺⁵⁰ ₋₀	900 ⁺²⁵ ₋₂₅	900 ⁺²⁵ ₋₂₅	900 ⁺²⁵ ₋₂₅
		(冷却水温)	(°C)	(75～85)	(75～85)	(75～85)	(75～85)	(75～85)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		弁すき間						
燃料装置	燃料装置	吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.15	0.15	0.15
		排気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.15	0.15	0.15
		(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	MPa kg/cm ²	3.04 31	3.04 31	3.04 31	3.04 31	3.04 31
		(冷却水温)	(°C)	(暖機後)	(暖機後)	(暖機後)	(暖機後)	(暖機後)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(200)	(200)	(200)	(200)	(200)
冷却装置	冷却装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	16.7(1段) 170 25.0(2段) 255	16.7(1段) 170 25.0(2段) 255	コモンレール	コモンレール	コモンレール
		ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15 ファン/オルタネータ	10～15 ファン/オルタネータ	6.6～7.4 ファン/オルタネータ	6.6～7.4 ファン/オルタネータ	6.6～7.4 ファン/オルタネータ
		〔測定位置・条件 (Nとkgの両方で表記)〕		〔98N 10kg〕	〔98N 10kg〕	〔98N 10kg〕	〔98N 10kg〕	〔98N 10kg〕
		走行性能						
		最高速度	S	13.60～ 16.00	13.60～ 16.00	11.99～ 13.19	11.99～ 13.19	11.99～ 13.19
		〔測定位置・条件〕		〔5m助走 後20m〕	〔5m助走 後20m〕	〔5m助走 後20m〕	〔5m助走 後20m〕	〔5m助走 後20m〕
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト						
		張り(たわみ量)	mm	20	20	20	20	20
		〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔図-6〕	〔図-6〕	〔図-6〕	〔図-6〕	〔図-6〕
		鉄 シ ュ ー						
		張り(たわみ量)	mm	60	60	80	80	80
		〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔図-7〕	〔図-7〕	〔図-7〕	〔図-7〕	〔図-7〕
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	リンクピッチの伸び	mm	158 (1リンク)	158 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)
		〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔図-8〕	〔図-8〕	〔図-8〕	〔図-8〕	〔図-8〕
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m	245 25.0	245 25.0	412 42	412 42	412 42
		〔測定方法・条件〕		〔－〕	〔－〕	〔－〕	〔－〕	〔－〕

★印：新車基準値を表す。

HD513MRVLC	HD820V	HD820VLC	HD823MRV	HD823MRVLC				
5101～	5101～	5101～	5101～	5101～				
検 査 基 準 値								
2100 $\begin{smallmatrix} +20 \\ -20 \end{smallmatrix}$ 900 $\begin{smallmatrix} +50 \\ -0 \end{smallmatrix}$ (75～85) (50±5)	2150 $\begin{smallmatrix} +25 \\ -25 \end{smallmatrix}$ 950 $\begin{smallmatrix} +50 \\ -0 \end{smallmatrix}$ (75～85) (50±5)	2150 $\begin{smallmatrix} +25 \\ -25 \end{smallmatrix}$ 950 $\begin{smallmatrix} +50 \\ -0 \end{smallmatrix}$ (75～85) (50±5)	2150 $\begin{smallmatrix} +25 \\ -25 \end{smallmatrix}$ 950 $\begin{smallmatrix} +50 \\ -0 \end{smallmatrix}$ (75～85) (50±5)	2150 $\begin{smallmatrix} +25 \\ -25 \end{smallmatrix}$ 950 $\begin{smallmatrix} +50 \\ -0 \end{smallmatrix}$ (75～85) (50±5)				
0.15 0.15 (冷間)	0.4 0.5 (冷間)	0.4 0.5 (冷間)	0.4 0.5 (冷間)	0.4 0.5 (冷間)				
3.04 31 (暖気後) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)				
コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール				
6.6～7.4 ファン/オルタネータ 〔98N〕 〔10kg〕	10～15 ファン/オルタネータ 〔98N〕 〔10kg〕	10～15 ファン/オルタネータ 〔98N〕 〔10kg〕	10～15 ファン/オルタネータ 〔98N〕 〔10kg〕	10～15 ファン/オルタネータ 〔98N〕 〔10kg〕				
11.99～ 13.19 〔5m助走〕 〔後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m助走〕 〔後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m助走〕 〔後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m助走〕 〔後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m助走〕 〔後 20m〕				
20 〔 図-6 〕	—	—	—	—				
80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕				
175 (1 リンク) 〔 図-8 〕	198 (1 リンク) 〔 図-8 〕	198 (1 リンク) 〔 図-8 〕	198 (1 リンク) 〔 図-8 〕	198 (1 リンク) 〔 図-8 〕				
412 42 〔 — 〕	843 86 〔 — 〕	843 86 〔 — 〕	843 86 〔 — 〕	843 86 〔 — 〕				

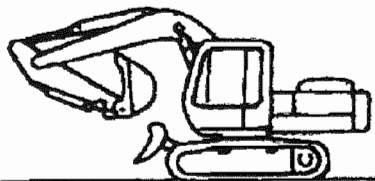
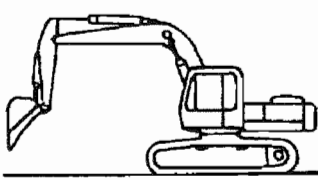
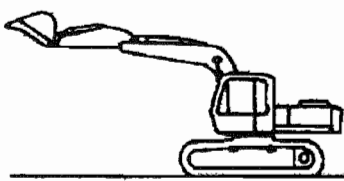
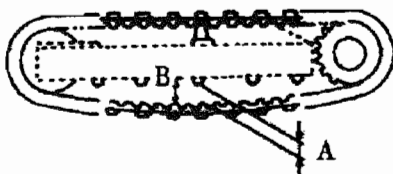
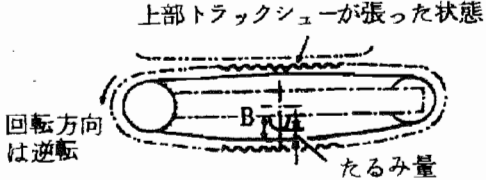
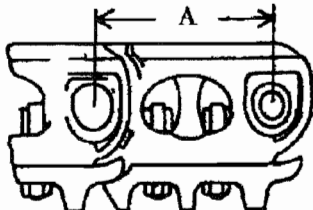
加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD308USV	HD308USVSR	HD512V	HD512VLC	HD513MRV
		適用号機		5101～	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 (min) (°C)	—	—	—	—	—
	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	5	5	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〕 10	〔図-1〕 10	〔図-1〕 20	〔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
		ブレードシリンダ 〔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〕 4
		(作動油温)	(°C)	〔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)〕	S	2.3～2.9	2.1～2.7	2.1～2.7	2.2～2.8	2.2～2.8
		アームシリンダ伸ばし	S	〔図-3〕 2.6～3.4	〔図-3〕 2.3～2.9	〔図-3〕 2.9～3.3	〔図-3〕 2.9～3.3	〔図-3〕 3.0～3.4
		縮め	S	2.3～2.9	1.6～2.4	2.2～2.8	2.2～2.8	2.4～3.0
		〔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	S	2.9～3.7	2.8～3.6	2.1～2.5	2.1～2.5	2.1～2.5
		縮め	S	1.8～2.4	1.8～2.4	1.7～2.1	1.7～2.1	1.8～2.2
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-5〕	〔図-5〕	〔図-5〕	〔図-5〕	〔図-5〕
		〔性能測定条件 (荷重・設定モード等)〕		〔エンジン最高 Aモード〕	〔エンジン最高 Aモード〕	〔エンジン最高 Pモード〕	〔エンジン最高 Pモード〕	〔エンジン最高 Pモード〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	29.4/31.4	29.4/31.4	31.4/32.8	31.4/32.8	31.4/32.8
		〔性能測定条件 (設定モード等)〕	kg/cm ²	300/320 〔エンジン最高 Aモード〕	300/320 〔エンジン最高 Aモード〕	320/335 〔エンジン最高 Pモード〕	320/335 〔エンジン最高 Pモード〕	320/335 〔エンジン最高 P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	N・m	318	318	318	318	318
			kg・m	32.5	32.5	32.5	32.5	32.5
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	318	318	318	318	318
			kg・m	32.5	32.5	32.5	32.5	32.5
	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	N・m	177	177	103	103	103
			kg・m	18.0	18.0	10.5	10.5	10.5
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m	318	318	318	318	318
			kg・m	32.5	32.5	32.5	32.5	32.5

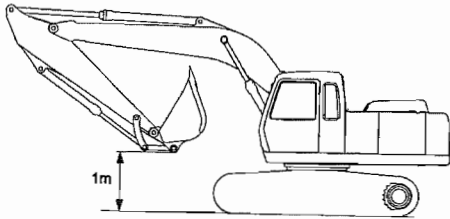
★印：新車基準値を表す。

HD513MRVLC	HD820V	HD820VLC	HD823MRV	HD823MRVLC				
5101～	5101～	5101～	5101～	5101～				
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—				
5	5	5	5	5				
[図-1] 10	[図-1] 10	[図-1] 10	[図-1] 10	[図-1] 10				
[図-1] 25	[図-1] 25	[図-1] 25	[図-1] 25	[図-1] 25				
[図-1] 4	[図-1] —	[図-1] —	[図-1] —	[図-1] —				
[図-2] (50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)				
2.2～2.8	2.6～3.2	2.6～3.2	2.6～3.2	2.6～3.2				
[図-3] 3.0～3.4 2.4～3.0	[図-3] 2.5～2.9 2.2～2.8	[図-3] 2.5～2.9 2.2～2.8	[図-3] 2.5～2.9 2.2～2.8	[図-3] 2.5～2.9 2.2～2.8				
[図-4] 2.1～2.5 1.8～2.2	[図-4] 1.9～2.3 1.8～2.2	[図-4] 1.9～2.3 1.8～2.2	[図-4] 1.9～2.3 1.8～2.2	[図-4] 1.9～2.3 1.8～2.2				
[図-5] エンジン最高 Pモード	[図-5] エンジン最高 Pモード	[図-5] エンジン最高 Pモード	[図-5] エンジン最高 Pモード	[図-5] エンジン最高 Pモード				
31.4/32.8	34.3/36.3	34.3/36.3	34.3/36.3	34.3/36.3				
320/335	350/370	350/370	350/370	350/370				
エンジン 最高 Pモード	エンジン 最高 Pモード	エンジン 最高 Pモード	エンジン 最高 Pモード	エンジン 最高 Pモード				
318	533	533	533	533				
32.5	54.4	54.4	54.4	54.4				
318	533	533	533	533				
32.5	54.4	54.4	54.4	54.4				
103	103	103	103	103				
10.5	10.5	10.5	10.5	10.5				
318	621	621	621	621				
32.5	63.4	63.4	63.4	63.4				

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

項 目		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
	アームシリンダ	(図 No. 1)	
	バケットシリンダ	(図 No. 1)	
	ブレードシリンダ	(図 No. 2)	
作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	(図 No. 3)	
	アームシリンダ 伸ばし及び縮め	(図 No. 4)	
	バケットシリンダ 伸ばし及び縮め	(図 No. 5)	
ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法	(図 No. 6)		
鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法	(図 No. 7)	上部トラックスューが張った状態  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)		

クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名		HD308USV	HD512V	HD513MRV	HD820V	HD823MRV
		適用号機		5101～	5101～	5101～	5101～	5101～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	約 20	約 44	約 44	約 30	約 30
検査条件	クレーンモード選択時 旋回速度測定時姿勢							
	 図 No. 9 【注意】上記基準値は参考値となります。基準値公差は設けておりません。							

キャタピラー

適用範囲		モデル名		017CR	020CR	020SR	030SR	040SR
		適用号機		K0400001～	K0500001～	K0600001～	K0700001～	K0800001～
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	min ⁻¹	2600≥	2400≥	2400≥	2450≥	2450≥
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1300～1400	1300～1400	1350～1450	1100～1200	1100～1200
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.18～0.22	0.18～0.22
		排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	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	MPa	3.5～4.0	3.2～3.6	2.8～3.2	3.2～3.7	3.2～3.7
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	140～150	140～150
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7～9	7	7	7
				98N(10Kg)	58.8～68.6N (6～7Kg)	98N(10kg)	98N(10kg)	98N(10kg)
				オルタネータ～ クランクプーリ	ダイナモ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	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	S	8.0～9.7	7.8～9.5	7.8～9.5	7.1～8.8	7.5～9.1
				[2速]	[2速]	[2速]	[2速]	[2速]
				[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
				[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		D	D	D	D	D
		張り(たわみ量)	mm	25～30	75～80	75～80	75～80	75～80
				[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		D	D	D	D	D
	リンクピッチの伸び	リンクピッチの伸び	mm	360	360	360	406.4	406.4
				[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]
	履板取付けボルト 締付けトルク	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m					
			kgf・m	—	—	—	—	—

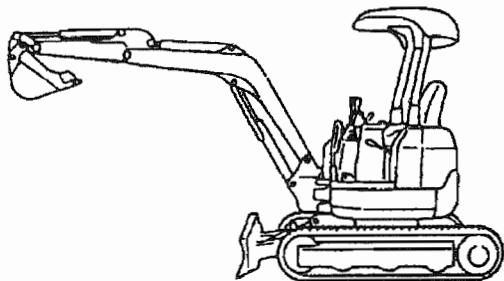
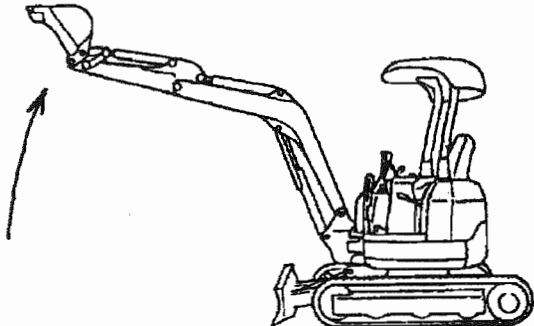
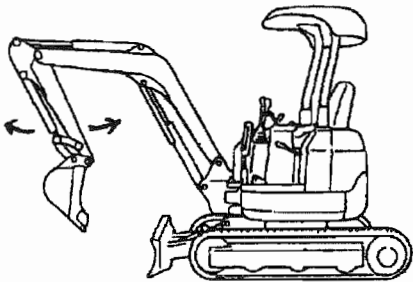
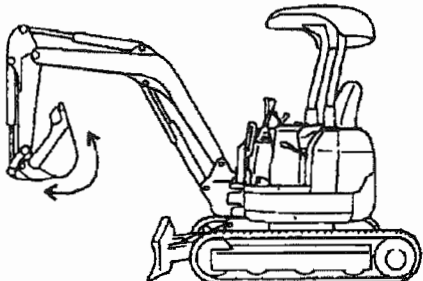
適用範囲		モデル名		017CR	020CR	020SR	030SR	040SR
		適用号機		K0400001～	K0500001～	K0600001～	K0700001～	K0800001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	25> 72 〔図 No. 1〕	20≥ 101 〔図 No. 1〕	20≥ 86 〔図 No. 1〕	20> 162 〔図 No. 1〕	20≥ 198 〔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> 72 〔図 No. 1〕	11≥ 101 〔図 No. 1〕	11≥ 86 〔図 No. 1〕	11> 162 〔図 No. 1〕	11≥ 198 〔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> 72 〔図 No. 1〕	10≥ 101 〔図 No. 1〕	10≥ 86 〔図 No. 1〕	10> 162 〔図 No. 1〕	10≥ 198 〔図 No. 1〕
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	25≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕
		(作動油温)	(°C)	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)	S	2.1±0.3 〔図 No. 2〕	2.9±0.3 〔図 No. 2〕	3.5±0.3 〔図 No. 2〕	3.3±0.3 〔図 No. 2〕	3.8±0.3 〔図 No. 2〕
		アームシリンダ伸ばし	S	3.3±0.3	2.8±0.3	2.3±0.3	3.9±0.3	4.0±0.3
		縮め	S	2.2±0.3	2.7±0.3	2.4±0.3	2.5±0.3	2.6±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	S	2.7±0.3	3.2±0.3	2.5±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3
		縮め	S	1.8±0.3	2.1±0.3	1.8±0.3	1.6±0.3	1.6±0.3
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	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	21.6 220 50±5°C/ フル回転	21.6 220 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ 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	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	103～117 10.5～12.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0
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	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0
		油圧モータ 取付けボルト の締付け	N・m kgf・m	123.6～147.1 12.6～15.0	103～117 10.5～12.0	103～117 10.5～12.0	167～196 17～20	167～196 17～20
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	N・m kgf・m	—	—	—	—	—
		ボルトの締付け トルク						

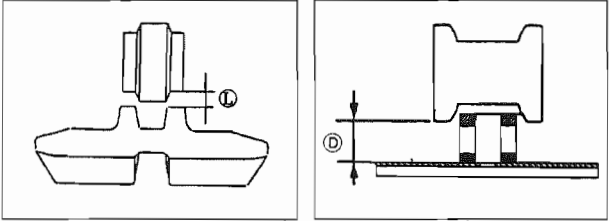
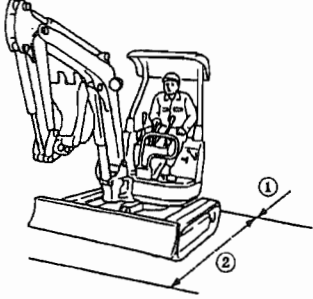
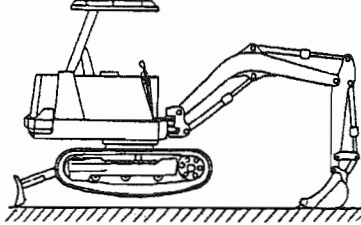
キャタピラー

適用範囲		モデル名		050SR				
		適用号機		K0900001～				
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	min ⁻¹	2450≥				
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1150～1300				
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)				
		(作動油温)	(°C)	(50±5)				
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.18～0.22				
		排気弁 スキ間	mm	0.18～0.22				
		(測定条件)		(冷態時)				
		圧縮圧力	MPa	3.2～3.7				
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7				
			kgf/cm ²	140～150				
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7～9				
		[測定位置・条件]		59～69N (6～7kg) オルタネータ～ クランクプーリ				
		最高速度	S	7.8～9.5				
		[測定方法・条件]		[2速] [図 No. 7]				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量)	mm	10～15			
			[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		[図 No. 5] D			
		鉄 シ ユ ー ー	張り(たわみ量)	mm	80～85			
			[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		[図 No. 5] D			
		リンクピッチの伸び	mm	540.0				
			[測定方法・条件]		[図 No. 6]			
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	—				
			kgf・m	—				
		[測定方法・条件]						

適用範囲		モデル名		050SR				
		適用号機		K0900001～				
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 (min) (℃)	—				
	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 (℃)	20≥ 396 [図 No. 1] 11≥ 396 [図 No. 1] 10≥ 396 [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) 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)	S S S S S S	3.2±0.3 [図 No. 2] 3.8±0.3 3.0±0.3 [図 No. 3] 3.3±0.3 2.1±0.3 [図 No. 4] [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	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	25.0 255 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	N・m kgf・m	260～304 26.5～31.0				
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	260～304 26.5～31				
	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	N・m kgf・m	260～304 26.5～31.0				
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—				

キャタピラー

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、1m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 L 又 D 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

キャタピラー

適用範囲		モデル名		305CCR	303.5DCR	304CCR	305DCR	305.5DCR
		適用号機		GYZ00001～	SEG00001～	STB00001～	WCJ00001～	YHS00001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
デ イ ゼ ル エ ン ジ ン	エンジン本体	エンジン回転速度	rpm	2550±50	2450±50	2570±50	2570±50	2570±50
		ハイアイドリング	rpm	1150±50	1180±50	1140±110	1140±110	1140±110
		ローアイドリング						
		(冷却水温)	(°C)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
	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	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
		[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	kgf/cm ²	30	23～31	30	26～30	26～30
		(冷却水温)	MPa	2.9	2.3～3.0	2.9	2.5～2.9	2.5～2.9
		(回転速度)	MPa	—	—	—	—	—
			(°C)	40	40	20～30	20～30	20～30
燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		kgf/cm ²	14	137	120 ⁺¹⁰ ₋₀	120 ⁺¹⁰ ₋₀	140～150
			MPa	1.3	13.5	11.77 ^{+0.98} ₋₀	11.77 ^{+0.98} ₋₀	13.7～14.7
	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 kg N	10～12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	8～11 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	8～11 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	8～11 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	8～11 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N
走 行 装 置	走行性能	最高速度		14.0	17.4±1.3	15.8±1.0	15.8±1.0	16.6±1.0
		測定方法・条件	秒	エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転	エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)
	覆帯 (クローラベルト)	ゴム ベルト		10～15 クローラ縫目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ縫目の Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ縫目の Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ縫目の Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ縫目の Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)
		張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	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)	25～35 フレーム下部 (図 NO. 5)	25～35 フレーム下部 (図 NO. 5)
		リンクピッチの伸 び	mm	135 1 リンク分	101.5 1 リンク分	—	—	—
		測定方法・条件						
鉄 シ ユ ー	覆板取付けボルト 締付けトルク		Kgf・m	16.5±1.5	—	16.3±1.5	16.3±1.5	16.3±1.5
		測定方法・条件	N・m	162±15	—	160±15	160±15	160±15

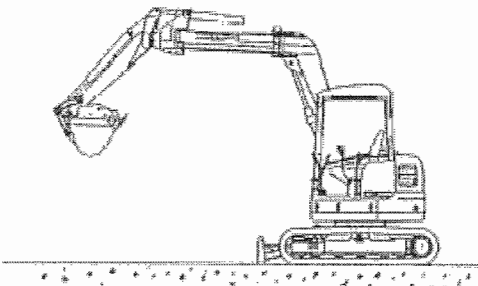
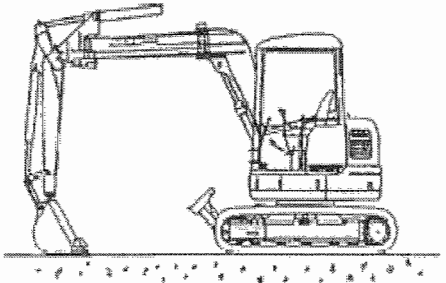
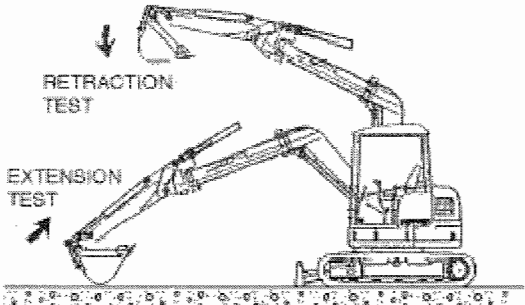
303. 5ECR	303. 5ECR	304ECR	304ECR	305ECR	305ECR	305. 5ECR	305. 5ECR	
SFH00001～	RSE00001～	SSC00001～	TSR00001～	WDL00001～	XSC00001～	YGB00001～	FSC00001～	
検 査 基 準 値								
2540～2640 1090～1190	2540～2640 1090～1190	2360～2460 1010～1110	2360～2460 1010～1110	2360～2460 970～1120	2360～2460 970～1120	2540～2640 950～1100	2540～2640 950～1100	
50～60	50～60	50～60	50～60	50～60	50～60	50～60	50～60	
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)	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)	0. 18～0. 22 0. 18～0. 22 (冷態時)	0. 18～0. 22 0. 18～0. 22 (冷態時)	
2. 35 スタータモータ	2. 35 スタータモータ	2. 35 スタータモータ	2. 35 スタータモータ	2. 35 スタータモータ	2. 35 スタータモータ	2. 35 スタータモータ	2. 35 スタータモータ	
2段式 18. 6 22. 6	2段式 18. 6 22. 6	2段式 18. 6 22. 6	2段式 18. 6 22. 6	2段式 18. 6 22. 6	2段式 18. 6 22. 6	2段式 18. 6 22. 6	2段式 18. 6 22. 6	
7～9 オルタネータ プーリ間 押し付け力 98N	7～9 オルタネータ プーリ間 押し付け力 98N	7～9 オルタネータ プーリ間 押し付け力 98N	7～9 オルタネータ プーリ間 押し付け力 98N	7～9 オルタネータ プーリ間 押し付け力 98N	7～9 オルタネータ プーリ間 押し付け力 98N	7～9 オルタネータ プーリ間 押し付け力 98N	7～9 オルタネータ プーリ間 押し付け力 98N	
15. 9～17. 9 エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	15. 9～17. 9 エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	15. 9～17. 9 エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	15. 9～17. 9 エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	15. 9～17. 9 エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	15. 9～17. 9 エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	15. 9～17. 9 エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	15. 9～17. 9 エンジンハイ アイドル 20m 走行 (高速)	
10～15 クローラ継目の Ω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 Ω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 Ω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 Ω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 Ω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 Ω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 Ω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 Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (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)	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)	25～35 フレーム下部 (図 NO. 5)	25～35 フレーム下部 (図 NO. 5)	
—	—	—	—	—	—	—	—	
—	—	75～95	75～95	162±15	162±15	162±15	162±15	

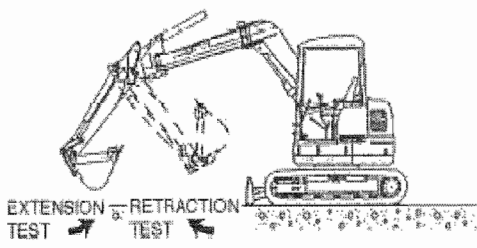
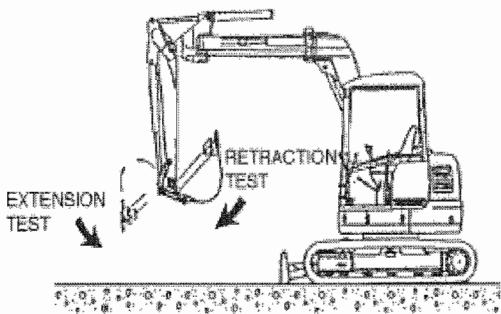
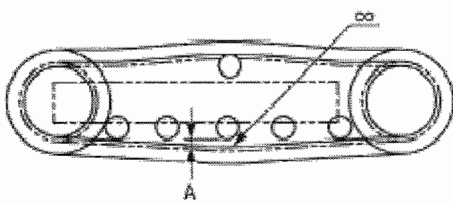
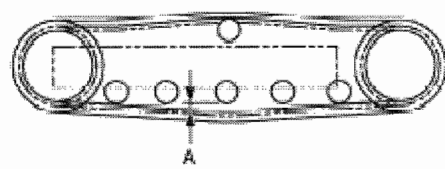
キャタピラー

適用範囲		モデル名		305CCR	303.5DCR	304CCR	305DCR	305.5DCR
		適用号機		GYZ00001～	SEG00001～	STB00001～	WCJ00001～	YHS00001～
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） （作動油温度） 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	2.5	2	2	2	2
		アームシリンダ	mm	6.0	5	10	5	5
		バケットシリンダ	mm	6.0	5	5	5	5
		ブレードシリンダ	mm	2.0	2	2	2	2
	作業機速度	（測定時間）	(分)	3	3	3	3	3
		（作動油温度）	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
		作業装置姿勢 （図面番号表示）		図 NO. 1	図 NO. 1	図 NO. 1	図 NO. 1	図 NO. 1
		バケット荷重	kg	210	150	210	210	210
	作業機速度	ブーム伸び	秒	2.9±0.5	2.8±0.4	2.6±0.4	2.6±0.4	2.8±0.4
		縮め	秒	2.6±0.5	3.1±0.4	2.7±0.4	2.7±0.4	2.5±0.4
		作業装置姿勢 （図面番号表示）		図 NO. 2	図 NO. 2	図 NO. 2	図 NO. 2	図 NO. 2
		アームシリンダ伸び	秒	3.6±0.5	2.9±0.4	3.2±0.4	3.2±0.4	3.4±0.4
		縮め	秒	2.9±0.5	2.4±0.4	2.6±0.4	2.6±0.4	2.9±0.4
		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び	秒	3.1±0.5	2.6±0.4	3.1±0.4	3.1±0.4	2.6±0.4
		縮め	秒	2.1±0.5	2.7±0.4	2.0±0.4	2.0±0.4	3.1±0.4
		作業装置姿勢 （図面番号表示）		図 M0. 4	図 M0. 4	図 M0. 4	図 M0. 4	図 M0. 4
		（作動油温）	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	kgf/cm ²	250+10 -0	250±10	257±8	257±8	257±8
		性能測定条件 （設定モード等）	MPa	24.5+1.0 -0 ハイアイドル	24.5±1.0 ハイアイドル	25.2±0.8 ハイアイドル	25.2±0.8 ハイアイドル	25.2±0.8 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	kgf・m N・m	10.5±0.5 105±5	10.7±2.0 105±20	10.7±2.0 105±20	— 105±20	— 105±20
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	10.5±0.5 105±5	10.7±2.0 105±20	10.7±2.0 105±20	— 105±20	— 105±20
	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	kgf・m N・m	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	— 240±40	— 240±40
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m N・m	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	— 240±40	— 240±40

303.5ECR	303.5ECR	304ECR	304ECR	305ECR	305ECR	305.5ECR	305.5ECR	
SFH00001～	RSE00001～	SSC00001～	TSR00001～	WDL00001～	XSC00001～	YGB00001～	FSC00001～	
検 査 基 準 値								
設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	
2 8 5 2 3 55±5 図 NO. 1 120	2 5 5 2 3 55±5 図 NO. 1 200	2 8 5 2 3 55±5 図 NO. 1 150	2 5 5 2 3 55±5 図 NO. 1 200	2 10 5 2 3 55±5 図 NO. 1 210	2 5 5 2 3 55±5 図 NO. 1 200	2 10 5 2 3 55±5 図 NO. 1 210	2 5 5 2 3 55±5 図 NO. 1 200	
2.4～3.2 2.0～2.8 図 NO. 2 2.5～3.3 2.0～2.8 図 NO. 3 2.2～3.0 1.7～2.5 図 M0. 4 40～60 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	2.4～3.2 2.0～2.8 図 NO. 2 2.5～3.3 2.0～2.8 図 NO. 3 2.2～3.0 1.7～2.5 図 M0. 4 40～60 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	2.4～3.2 2.1～2.9 図 NO. 2 2.7～3.5 2.2～3.0 図 NO. 3 2.2～3.0 1.8～2.6 図 M0. 4 40～60 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	2.4～3.2 2.1～2.9 図 NO. 2 2.7～3.5 2.2～3.0 図 NO. 3 2.2～3.0 1.8～2.6 図 M0. 4 40～60 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	2.2～3.0 2.3～3.1 図 NO. 2 2.8～3.6 2.2～3.0 図 NO. 3 2.7～3.5 1.6～2.4 図 M0. 4 40～60 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	2.2～3.0 2.3～3.1 図 NO. 2 2.8～3.6 2.2～3.0 図 NO. 3 2.7～3.5 1.6～2.4 図 M0. 4 40～60 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	2.4～3.2 2.1～2.9 図 NO. 2 3.0～3.8 2.5～3.3 図 NO. 3 2.7～3.5 1.6～2.4 図 M0. 4 40～60 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	2.4～3.2 2.1～2.9 図 NO. 2 3.0～3.8 2.5～3.3 図 NO. 3 2.7～3.5 1.6～2.4 図 M0. 4 40～60 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	
24500～ 26000 ハイアイドル	24500～ 26000 ハイアイドル	24500～ 26000 ハイアイドル	24500～ 26000 ハイアイドル	24500～ 26000 ハイアイドル	24500～ 26000 ハイアイドル	24500～ 26000 ハイアイドル	24500～ 26000 ハイアイドル	
— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	
— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	— 105±20	
— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	
— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	— 240±40	

キャタピラー

304CCR～305CCR/303.5DCR～305.5DCR/303.5ECR～305.5ECR	図 NO
シリンダ自然伸縮(ブーム・アーム・バケット)	図 NO. 1
1. エンジンを始動する。 2. 車両を平坦な場所に駐車させる。 3. 油温が $55 \pm 5^{\circ}\text{C}$ になるまで温める。 4. バケットに荷積みする。 5. バケットシリンダを完全に伸ばす。バケットシリンダを一杯に伸びた状態から 10mm 収縮させる。 6. スティックシリンダを完全に収縮させた状態から 10mm 伸張させる。 7. ブームを上下させて、バケットからスティックピンまでをブームフットピンと同じ高さにする。 8. シリンダピンからシリンダピンまでの各シリンダの長さを測定する。 9. エンジンを停止させる。 10. 車両をこの位置で 3 分間放置する。シリンダピンからシリンダピンまでの各シリンダの長さのドリフトを測定する。	 BOOM, STICK AND BUCKET CYLINDERS TEST 3050011
シリンダ自然伸縮(ブレードシリンダ)	図 NO. 1
1. エンジンを始動する。 2. 車両を平坦な場所に駐車させる。 3. 油温が $55 \pm 5^{\circ}\text{C}$ になるまで温める。 4. スティックが地面と垂直になるように、スティック位置を調整する。スティックを地面に下ろす。 5. ブレードシリンダを完全に収縮する。ブレードシリンダを完全に収縮した状態から 10mm 伸張させる。 6. シリンダピンからシリンダピンまでのブレードシリンダの長さを測定する。 7. エンジンを停止する。 8. 車両をこの位置で 3 分間放置する。シリンダピンからシリンダピンまでのブレードシリンダの長さのドリフトを測定する。	 BLADE CYLINDER TEST 3050012
作業機速度(ブームシリンダ)	図 NO. 2
1. バケットシリンダ伸びエンド、スティックシリンダ縮みエンドにして 伸び試験・・・バケット接地状態からブームシリンダエンド(クッション手前)までの作動時間を測定する。 縮み試験・・・ブームシリンダ伸びエンドからバケット接地までの作動時間を測定する。	 RETRACTION TEST EXTENSION TEST BOOM CYLINDER TEST 3050013

304CCR～305CCR/303.5DCR～305.5DCR/303.5ECR～305.5ECR	図 NO
作業機速度(アームシリンダ)	図 NO. 3
1. ブームの上面を地面に平行に保つ。バケットシリンダ伸びエンドにして 伸び試験・・・スティックシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・スティックシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定する。	 EXTENSION TEST ← RETRACTION TEST STICK CYLINDER TEST 3050014
作業機速度(バケットシリンダ)	図 NO. 4
1. ブームの上面を地面に平行にし、スティックを垂直に立てる。 伸び試験・・・バケットシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・バケットシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定する。	 EXTENSION TEST ← RETRACTION TEST BUCKET CYLINDER TEST 3050015
履帯張り(ゴムクローラ)	図 NO. 5
1. ラバーベルト下面を地面から浮かしてください。 2. ラバーベルト内側の∞マークが下側位置になるように位置決めして下さい。 3. 中央部のトラックローラ下面と、ラバーベルト芯金上面とのクリアランス A を測定する。	 A LD0784
履帯張り(スチールシュー)	図 NO. 5
1. スチールトラック下面を地面から浮かせて下さい。 2. スチールトラックを浮かせた状態で、中央部のトラックローラ下面とスチールトラックのクリアランス A を測定して下さい。 尚、張り調整時はトラック周りに付着している土砂などを取り除いてから実施すること。	 A LD0785

キャタピラー

適用範囲		モデル名		307D	308DCR	308DSR		
		適用号機		ECT00001～	HSA00001～	JPS00001～		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
デ イ ー ゼ ル エ ン ジ ン	エンジン本体	エンジン回転速度						
		ハイアイドリング	rpm	2250±50	2250±50	2250±50		
		ローアイドリング	rpm	1000±25	1000±25	1000±25		
	弁 す き 間	(冷却水温)	(°C)	80～90	80～90	80～90		
		(作動油温)	(°C)	55±5	55±5	55±5		
		吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.2		
	圧縮圧力	排気弁 スキ間	mm	0.3	0.3	0.3		
		[測定条件]		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)		
		気筒間圧縮圧力差	kgf/cm ²	23～29	23～29	23～29		
	燃料装置	(冷却水温)	MPa	2.3～2.8	2.3～2.8	2.3～2.8		
		(回転速度)	kg/cm ²	—	—	—		
		(回 転 速 度)	(°C)	80～90	80～90	80～90		
走 行 装 置	燃 料 装 置	噴射ノズルの	kgf/cm ²	160	160	160		
		燃料噴射開始圧力	MPa	15.7	15.7	15.7		
	冷 却 装 置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8～11	8～11	8～11		
		測定位置・条件	kg	10	10	10		
		(kg と N の両方で表記)	N	98	98	98		
	走行性能	最高速度		5.0km	5.0km	5.0km		
		測定方法・条件	秒	—	—	—		
	覆 帯 (クローラベルト)	ゴム ベルト	mm	鉄シュー基準 と同じ	鉄シュー基準 と同じ	鉄シュー基準 と同じ		
		張り (たわみ量)						
		測定方法・条件						
		(図面番号表示)						
鉄 シ ュー	鉄 シ ュー	張り (たわみ量)	mm	40～55	40～55	40～50		
		測定方法・条件		アイドラ	アイドラ	アイドラ		
		(図面番号表示)		キャリア間	キャリア間	キャリア間		
				図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10		
鉄 シ ュー	鉄 シ ュー	リンクピッチの伸び	mm	616	616	616		
		測定方法・条件		4 リンク° ッチ	4 リンク° ッチ	4 リンク° ッチ		
鉄 シ ュー	鉄 シ ュー	覆板取付けボルト	Kgf・m	25±2.5	25±2.5	25±2.5		
		締付けトルク						
鉄 シ ュー	鉄 シ ュー	測定方法・条件	N・m					

適用範囲		モデル名		307D	308DCR	308DSR		
		適用号機		ECT00001～	HSA00001～	JPS00001～		
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ		
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	～11	～11	～11		
		アームシリンダ	mm	～25	～25	～25		
		バケットシリンダ	mm	～12.5	～12.5	～12.5		
		ブレードシリンダ	mm	～7	～7	～7		
	作業機速度	(測定時間)	(分)	5	5	5		
		(作動油温度)	(℃)	55±5	55±5	55±5		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 N0.6	図 N0.6	図 N0.6		
		バケット荷重	kg	空荷	空荷	空荷		
	作業機速度	ブームシリンダ伸ばし	秒	～4.2	～5.0	～6.0		
		縮め	秒	～4.0	～4.2	～4.8		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 N0.7	図 N0.7	図 N0.7		
		アームシリンダ伸ばし	秒	～4.1	～4.1	～5.4		
		縮め	秒	～3.3	～3.3	～4.7		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 N0.8	図 N0.8	図 N0.8		
		バケットシリンダ伸ばし	秒	～4.5	～5.3	～4.8		
		縮め	秒	～3.0	～3.8	～3.8		
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	Kgf/cm ²	296+10-20	280±5	280±5		
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	29.0+1-2 ハイトル	27.5±0.5 ハイトル	27.5±0.5 ハイトル		
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	kgf・m	22±2.2	22±2.2	22±2.2		
			N・m	216±22	216±22	216±22		
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	22±2.2	22±2.2	22±2.2		
			N・m	216±22	216±22	216±22		
	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	kgf・m	18±1.0	18±1.0	18±1.0		
			N・m	177±10	177±10	177±10		
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m	18±1.0	18±1.0	18±1.0		
			N・m	177±10	177±10	177±10		

キャタピラー

適用範囲			モデル名	311DRR	312D	313DCR	313DSR	314DCR	
			適用号機	AKW10001	FBJ10001	LCE10001	LBR10001	MFK100001	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
ディーゼルエンジン	エンジン本体	エンジン回転速度							
		ハイアイドルリング	rpm	1750±50	1850±50	1750±50	1750±50	1840±50	
		ローアイドルリング	rpm	950±50	950±50	950±50	950±50	950±50	
	(冷却水温)	(℃)	70 以上	70 以上	70 以上	70 以上	70 以上		
	(作動油温)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5		
	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	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	
		[測定条件]		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
エンジン	圧縮圧力		kgf/cm ²	30	30	30	30	30	
			MPa	2.9	2.9	2.9	2.9	2.9	
		(冷却水温)	(℃)	20～30	20～30	20～30	20～30	20～30	
	(回転速度)	(rpm)	300	300	300	300	300		
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)		
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	8～10	8～10	8～10	8～10	8～10		
		kg	オルタネータ	オルタネータ	オルタネータ	オルタネータ	オルタネータ		
		N	プーリ間	プーリ間	プーリ間	プーリ間	プーリ間		
			押し付け力	押し付け力	押し付け力	押し付け力	押し付け力		
			10kgf 98N	10kgf 98N	10kgf 98N	10kgf 98N	10kgf 98N		
走行装置	走行性能	最高速度	秒	14.9	15.6	16.2	16.2	15.9	
		測定方法・条件		エンジンハイ	エンジンハイ	エンジンハイ	エンジンハイ	エンジンハイ	
			アイドル	アイドル	アイドル	アイドル	アイドル		
			走行モータ	走行モータ	走行モータ	走行モータ	走行モータ		
			3 回空転	3 回空転	3 回空転	3 回空転	3 回空転		
	覆帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り (たわみ量)	mm	—	—	—	—	—
			測定方法・条件 (図面番号表示)						
		鉄シユール	張り (たわみ量)	mm	40～55	40～55	40～55	40～55	40～55
			測定方法・条件 (図面番号表示)		アイドラ	アイドラ	アイドラ	アイドラ	アイドラ
				キャリア間	キャリア間	キャリア間	キャリア間	キャリア間	
			図N0. 12	図N0. 12	図N0. 12	図N0. 12	図N0. 12		
		リンクピッチの伸び	mm	685.8	685.8	685.8	685.8	685.8	
		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	
		覆板取付けボルト締付けトルク	Kgf・m ²	17.8±4.1	17.8±4.1	17.8±4.1	17.8±4.1	17.8±4.1	
		測定方法・条件	N・m	その後	その後	その後	その後	その後	
				120°±5°	120°±5°	120°±5°	120°±5°	120°±5°	
				回転	回転	回転	回転	回転	

315DL	312E	316EL	320D-2	320DL-2	320DRR-2	320DLRR-2	321DCR	321DLCR
BYK10001	GAC10001	WZY10001	BWZ10001	DFB10001	RBL10001	SCW10001	JCX10001	KBH10001
検 査 基 準 値								
2265±50 900±50 70 以上 55±5	1700±50 1000±50 70 以上 55±5	1830±50 950±50 70 以上 55±5	1980±50 1000±50 70 以上 55±5	1980±50 1000±50 70 以上 55±5	1980±50 1000±50 70 以上 55±5	1980±50 1000±50 70 以上 55±5	1980±50 1000±50 70 以上 55±5	1980±50 1000±50 70 以上 55±5
0.25 0.40 (冷態時)	設定ナシ (オート アジャス タ)	設定ナシ (オート アジャス タ)	0.25 0.4 (冷態時)	0.25 0.4 (冷態時)	0.25 0.4 (冷態時)	0.25 0.4 (冷態時)	0.25 0.4 (冷態時)	0.25 0.4 (冷態時)
設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)
設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)
8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	8～10 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N
17.1 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	16.4 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	18.6 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	18.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	18.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	18.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転
—	—	—	—	—	—	—	—	—
40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12	40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12	40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12	40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12	40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12	40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12	40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12	40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12	40～55 アイドラ キャリア間 図N0.12
760 4 リンクピッチ	686 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ
41.0±7.1 その後 120°±5° 回転	17.8±4.1 その後 120°±5° 回転	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転	41.0±7.0 その後 120°±5° 回転	41.0±7.0 その後 120°±5° 回転	41.0±7.0 その後 120°±5° 回転	41.0±7.0 その後 120°±5° 回転	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転

キャタピラー

適用範囲		モデル名		311DRR	312D	313DCR	313DSR	314DCR
		適用号機		AKW10001	FBJ10001	LCE10001	LBR10001	MFK100001
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケット荷重	mm mm mm mm (分) (°C) kg	24 25 25 18 5 55±5 図 NO. 6～7 空荷	24 25 25 18 5 55±5 図 NO. 6～7 空荷	24 25 25 18 5 55±5 図 NO. 6～7 空荷	24 25 25 18 5 55±5 図 NO. 6～7 空荷	24 25 25 18 5 55±5 図 NO. 6～7 空荷
	作業機速度	ブーム伸ばし 縮め 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)	秒 秒 秒 秒 秒 秒 (°C)	2.7±0.5 2.1±0.5 図 NO. 9 2.1±0.5 2.1±0.5 図 NO. 10 3.7±0.5 2.1±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	3.2±0.5 2.2±0.5 図 NO. 9 2.4±0.5 2.3±0.5 図 NO. 10 3.5±0.5 1.9±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	4.1±0.5 3.0±0.5 図 NO. 9 2.8±0.5 2.6±0.5 図 NO. 10 3.7±0.5 2.3±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	3.6±0.5 3.1±0.5 図 NO. 9 2.5±0.5 2.3±0.5 図 NO. 10 3.7±0.5 2.3±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	3.8±0.5 2.8±0.5 図 NO. 9 2.6±0.5 2.5±0.5 図 NO. 10 3.5±0.5 2.1±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル
油圧装置	油圧回路図 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	311±5 30.5±0.5 ハイトル	311±5 30.5±0.5 ハイトル	311±5 30.5±0.5 ハイトル	305±5 29.9±0.5 ハイトル	311±5 30.5±0.5 ハイトル
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	kgf・m N・m	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
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	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
	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	kgf・m N・m	9.2±0.9 90.2±9	9.2±0.9 90.2±9	9.2±0.9 90.2±9	9.2±0.9 90.2±9	9.2±0.9 90.2±9
	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	kgf・m N・m	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

315DL	312E	316EL	320D-2	320DL-2	320DRR-2	320DLRR-2	321DCR	321DLCR
BYK10001	GAC10001	WZY10001	BWZ10001	DFB10001	RBL10001	SCW10001	JCX10001	KBH10001
検 査 基 準 値								
設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
24 25 25 5 55±5 図 NO. 6 空荷	24 25 25 18 5 55±5 図 NO. 6 空荷	24 25 25 5 55±5 図 NO. 6 空荷	24 25 25 5 55±5 図 NO. 6 空荷	24 25 25 5 55±5 図 NO. 6 空荷	24 25 25 5 55±5 図 NO. 6 空荷	24 25 25 5 55±5 図 NO. 6 空荷	24 25 25 5 55±5 図 NO. 6 空荷	24 25 25 5 55±5 図 NO. 6 空荷
2.8±0.5 2.1±0.5 図 NO. 7 2.7±0.5 1.9±0.5 図 NO. 8 3.9±0.5 2.1±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル	3.2±0.5 2.0±0.5 図 NO. 7 2.6±0.5 2.5±0.5 図 NO. 8 3.6±0.5 1.9±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル	3.0±0.5 1.9±0.5 図 NO. 7 2.9±0.5 2.2±0.5 図 NO. 8 4.1±0.5 2.1±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル	2.8±0.5 1.9±0.5 図 NO. 7 3.4±0.5 2.5±0.5 図 NO. 8 3.5±0.5 1.9±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル	2.8±0.5 1.9±0.5 図 NO. 7 3.4±0.5 2.5±0.5 図 NO. 8 3.5±0.5 1.9±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル	2.8±0.5 1.9±0.5 図 NO. 7 3.4±0.5 2.5±0.5 図 NO. 8 3.5±0.5 1.9±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル	2.8±0.5 1.9±0.5 図 NO. 7 3.4±0.5 2.5±0.5 図 NO. 8 3.5±0.5 1.9±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル	4.3±0.5 2.7±0.5 図 NO. 7 3.4±0.5 2.5±0.5 図 NO. 8 3.5±0.5 1.9±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル	4.3±0.5 2.7±0.5 図 NO. 7 3.4±0.5 2.5±0.5 図 NO. 8 3.5±0.5 1.9±0.5 図 NO. 9 55±5 空荷、 ハイイトル
357±5 35.0±0.5 ハイイトル	311±5 30.5±0.5 ハイイトル	357±5 35.0±0.5 ハイイトル	357±5 35.0±0.5 ハイイトル	357±5 35.0±0.5 ハイイトル	357±5 35.0±0.5 ハイイトル	357±5 35.0±0.5 ハイイトル	357±5 35.0±0.5 ハイイトル	357±5 35.0±0.5 ハイイトル
58.0±6.0 568±59	27.5±4.1 270±40	58.0±6.0 568±59	58.0±6.0 568±59	58.0±6.0 568±59	28.0±3.0 274±29 その後 60° ±5° 回転	28.0±3.0 274±29 その後 60° ±5° 回転	28.0±3.0 274±29 その後 60° ±5° 回転	28.0±3.0 274±29 その後 60° ±5° 回転
58.0±6.0 568±59	27.5±4.1 270±40	58.0±6.0 568±59	58.0±6.0 568±59	58.0±6.0 568±59	28.0±3.0 274±29 その後 60° ±5° 回転	28.0±3.0 274±29 その後 60° ±5° 回転	28.0±3.0 274±29 その後 60° ±5° 回転	28.0±3.0 274±29 その後 60° ±5° 回転
9.2±0.9 90.2±9	9.2±0.9 90.2±9	9.2±0.9 90.2±9	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
54.0±7.1 530±70	27.5±4.1 270±40	54.0±7.1 530±70	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	92.0±10.0 900±100	92.0±10.0 900±100

キャタピラー

適用範囲		モデル名		320E	320EL	320ERR	320ELRR	329D
		適用号機		SXE10001	LAK10001	LHN10001	MEW10001	BBF10001
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
デ イ ー ゼ ル 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)	1700±50 800±50 55±5	1700±50 800±50 55±5	1700±50 800±50 55±5	1700±50 800±50 55±5	1980±50 950±50 55±5
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 [測定条件]	mm mm	設定ナシ (オート アジャスタ)	設定ナシ (オート アジャスタ)	設定ナシ (オート アジャスタ)	設定ナシ (オート アジャスタ)	0.38 0.64 (冷態時)
		圧縮圧力 (冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (°C) (rpm)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	30 2.9 50 300
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	作動圧力(61 ~286kgf)の 約6倍
	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 kg N	4.2~6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.2~6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.2~6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.2~6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.2~6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N
走 行 装 置	走行性能	最高速度 測定方法・条件	秒	17.1 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	18.7 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	17.1 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	18.7 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	19.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転
	覆帯 (クロールベルト)	ゴム ベルト 張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	—	—	—	—	—
		鉄 シ ユ ー 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. 10	40~55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40~55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40~55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40~55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10
		リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	760 4リンクピッチ	760 4リンクピッチ	760 4リンクピッチ	760 4リンクピッチ	813 4リンクピッチ
		覆板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・条件	Kgf・m N・m	40.8±7.1 その後 120°±5° 回転	40.8±7.1 その後 120°±5° 回転	40.8±7.1 その後 120°±5° 回転	40.8±7.1 その後 120°±5° 回転	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転

適用範囲		モデル名		320E	320EL	320ERR	320ELRR	329D
		適用号機		SXE10001	LAK10001	LHN10001	MEW10001	BBF10001
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	24	24	24	24	24
		アームシリンダ	mm	25	25	25	25	25
		バケットシリンダ	mm	25	25	25	25	25
		ブレードシリンダ	mm					
	作業機速度	(測定時間)	(分)	5	5	5	5	5
		(作動油温度)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 6～7	図 NO. 6～7	図 NO. 6～7	図 NO. 6～7	図 NO. 6～7
		バケット荷重	kg	空荷	空荷	空荷	空荷	空荷
	作業機速度	ブーム伸ばし	秒	3.2±0.5	3.2±0.5	3.2±0.5	3.2±0.5	3.5±0.5
		縮め	秒	1.8±0.5	1.8±0.5	1.8±0.5	1.8±0.5	2.4±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9
		アームシリンダ伸ばし	秒	3.3±0.5	3.3±0.5	3.3±0.5	3.3±0.5	3.0±0.5
		縮め	秒	2.6±0.5	2.6±0.5	2.6±0.5	2.6±0.5	2.6±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10
		バケットシリンダ伸ばし	秒	4.0±0.5	4.0±0.5	4.0±0.5	4.0±0.5	3.9±0.5
		縮め	秒	2.1±0.5	2.1±0.5	2.1±0.5	2.1±0.5	2.3±0.5
		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)	(℃)	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	Kgf/cm ²	357±5	357±5	357±5	357±5	357±5
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	35.0±0.5 ハイトル	35.0±0.5 ハイトル	35.0±0.5 ハイトル	35.0±0.5 ハイトル	35.0±0.5 ハイトル
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	kgf・m	57.9±6.0	57.9±6.0	57.9±6.0	57.9±6.0	91.8±10.2
			N・m	568±59	568±59	568±59	568±59	900±100
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	57.9±6.0	57.9±6.0	57.9±6.0	57.9±6.0	91.8±10.2
			N・m	568±59	568±59	568±59	568±59	900±100
	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	kgf・m	24.5±4.1	24.5±4.1	24.5±4.1	24.5±4.1	24.5±4.1
			N・m	240±40	240±40	240±40	240±40	240±40
	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	kgf・m	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2
			N・m	900±100	900±100	900±100	900±100	900±100

キャタピラー

適用範囲		モデル名		329DL	324E	324EL	329E	329EL
		適用号機		TAY10001	JCZ10001	KTE10001	PTY10001	RDX10001
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
ディーゼルエンジン	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)	1980±50 950±50 55±5	1699±50 900±50 55±5	1699±50 900±50 55±5	1600±50 900±50 55±5	1600±50 900±50 55±5
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 [測定条件]	mm mm	0.38 0.64 (冷態時)	設定ナシ (オート アジャスタ)	設定ナシ (オート アジャスタ)	設定ナシ (オート アジャスタ)	設定ナシ (オート アジャスタ)
		圧縮圧力 (冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (°C) (rpm)	30 2.9 50 300	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	作動圧力(61 ~286kgf)の 約6倍	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)
	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 kg N	4.2~6.3 オルタネータ プーリー間 押し付け力 10kgf 98N	設定ナシ (オート テンショ ナ)	設定ナシ (オート テンショ ナ)	設定ナシ (オート テンショ ナ)	設定ナシ (オート テンショ ナ)
走行装置	走行性能	最高速度 測定方法・条件	秒	21.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	19.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	20.6 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	20.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	22.2 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転
	覆帯 (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	—	—	—	—	—
		張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	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
		リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	813 4リンクピッチ	760 4リンクピッチ	760 4リンクピッチ	813 4リンクピッチ	865 4リンクピッチ
		覆板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・条件	Kgf・m N・m	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転	41.0±7.1 その後 120°±5° 回転

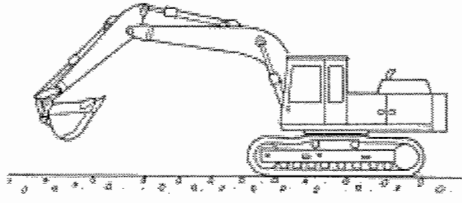
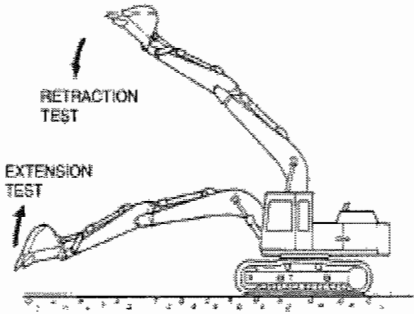
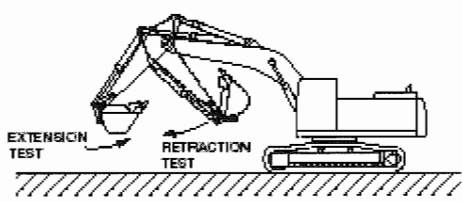
336D	336DL	336E	336EL					
JER10001	NLS10001	CMR10001	TEG10001					
検 査 基 準 値								
1980±50 800±50 55±5	1980±50 800±50 55±5	1600±50 950±50 55±5	1600±50 950±50 55±5					
0.38 0.64 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)					
設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)					
作動圧力(61 ～286kgf)の 約6倍	作動圧力(61 ～286kgf)の 約6倍	設定ナシ (コモンレール)	設定ナシ (コモンレール)					
4.2～6.3 オルタネータ ブリー間 押し付け力 10kgf 98N	4.2～6.3 オルタネータ ブリー間 押し付け力 10kgf 98N	設定ナシ (オート テンショ ナ)	設定ナシ (オート テンショ ナ)					
22.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	24.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	22.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	24.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転					
—	—	—	—					
40～55 アイドラ キャリア間 図 N0. 12	40～55 アイドラ キャリア間 図 N0. 12	40～55 アイドラ キャリア間 図 N0. 12	40～55 アイドラ キャリア間 図 N0. 12					
865 4リンク°ツチ	865 4リンク°ツチ	865 4リンク°ツチ	865 4リンク°ツチ					
61.0±7.1 その後 120°±5° 回転	61.0±7.1 その後 120°±5° 回転	61.2±7.1 その後 120°±5° 回転	61.2±7.1 その後 120°±5° 回転					

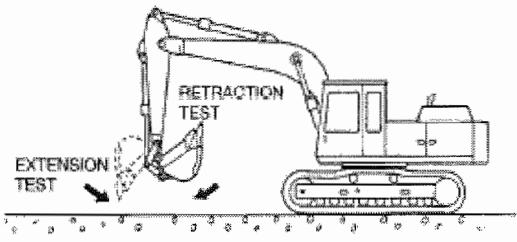
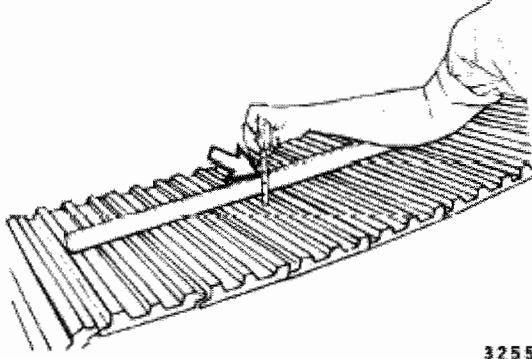
キャタピラー

適用範囲		モデル名		329DL	324E	324EL	329E	329EL
		適用号機		TAY10001	JCZ10001	KTE10001	PTY10001	RDX10001
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	24	24	24	24	24
		アームシリンダ	mm	25	25	25	25	25
		バケットシリンダ	mm	25	25	25	25	25
		ブレードシリンダ	mm					
	作業機速度	(測定時間)	(分)	5	5	5	5	5
		(作動油温度)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 6~7	図 NO. 6~7	図 NO. 6~7	図 NO. 6~7	図 NO. 6~7
		バケット荷重	kg	空荷	空荷	空荷	空荷	空荷
	作業機速度	ブーム伸ばし	秒	3.5±0.5	3.6±0.5	3.6±0.5	3.8±0.5	3.8±0.5
		縮め	秒	2.4±0.5	2.2±0.5	2.2±0.5	2.2±0.5	2.2±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9
		アームシリンダ伸ばし	秒	3.0±0.5	3.2±0.5	3.2±0.5	3.1±0.5	3.1±0.5
		縮め	秒	2.6±0.5	2.8±0.5	2.8±0.5	2.8±0.5	2.8±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10
		バケットシリンダ伸ばし	秒	3.9±0.5	4.7±0.5	4.7±0.5	4.6±0.5	4.6±0.5
		縮め	秒	2.3±0.5	2.5±0.5	2.5±0.5	2.4±0.5	2.4±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 11	図 NO. 11	図 NO. 11	図 NO. 11	図 NO. 11
		(作動油温)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	Kgf/cm ²	357±5	357±5	357±5	357±5	357±5
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	35.0±0.5 ハイアイドル	35.0±0.5 ハイアイドル	35.0±0.5 ハイアイドル	35.0±0.5 ハイアイドル	35.0±0.5 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	kgf・m	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2
			N・m	900±100	900±100	900±100	900±100	900±100
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2
			N・m	900±100	900±100	900±100	900±100	900±100
	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	kgf・m	24.5±4.1	24.5±4.1	24.5±4.1	24.5±4.1	24.5±4.1
			N・m	240±40	240±40	240±40	240±40	240±40
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2	91.8±10.2
			N・m	900±100	900±100	900±100	900±100	900±100

336D	336DL	336E	336EL					
JER10001	NLS10001	CMR10001	TEG10001					
検 査 基 準 値								
設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ					
24 25 25	24 25 25	24 25 25	24 25 25					
5 55±5	5 55±5	5 55±5	5 55±5					
図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷					
3.8±0.5 2.6±0.5 図 NO. 9 3.4±0.5 2.8±0.5 図 NO. 10 4.4±0.5 2.5±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイイト [®] ル	3.8±0.5 2.6±0.5 図 NO. 9 3.4±0.5 2.8±0.5 図 NO. 10 4.4±0.5 2.5±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイイト [®] ル	4.3±0.5 2.4±0.5 図 NO. 9 3.5±0.5 3.1±0.5 図 NO. 10 4.8±0.5 2.5±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイイト [®] ル	4.3±0.5 2.4±0.5 図 NO. 9 3.5±0.5 3.1±0.5 図 NO. 10 4.8±0.5 2.5±0.5 図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイイト [®] ル					
357±5 35.0±0.5 ハイイト [®] ル	357±5 35.0±0.5 ハイイト [®] ル	357±5 35.0±0.5 ハイイト [®] ル	357±5 35.0±0.5 ハイイト [®] ル					
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	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					
91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100					

キャタピラー

307D～325D (L)	図 NO
シリンダ自然伸縮	図 NO. 6
測定条件 1. 機体を平坦地におき図のようにする。 2. バケットは空にする。 3. エンジンを停止する。 測定要領 ブームシリンダ、スティックシリンダ、バケットシリンダ自然降下 1. エンジンを始動する。 2. バケットシリンダを伸びエンドにする。 3. スティックシリンダを縮みから 70mm 伸ばす。 4. スティック先端ピンをブームフットピンと地上から同じ高さにする。エンジンを停止する。 5. 5 分間のロッド移動量を測定する。	 BOOM, STICK AND BUCKET CYLINDER TEST 3122216
作業機速度(ブームシリンダ)	図 NO. 7
測定要領 バケットシリンダ縮みエンド、スティックシリンダ縮みエンドにして 伸び試験・・・バケット接地状態からブームシリンダ伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・ブームシリンダ伸びエンドからバケット接地迄の作動時間を測定する。	 RETRACTION TEST EXTENSION TEST BOOM CYLINDER TEST C48510P1
作業機速度 (アームシリンダ)	図 NO. 8
測定要領 ブームの上面を平行に保つ。バケットシリンダ伸びエンドにして 伸び試験・・・スティックシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・スティックシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定する。	 EXTENSION TEST RETRACTION TEST STICK CYLINDER TEST C48511P1

307D～325D (L)	図 NO
作業機速度(バケットシリンダ)	図 NO. 9
測定要領 ブームの上面を地面に平行にし、スティックを垂直に立てる。 伸び試験・・・バケットシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・バケットシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定する。	 BUCKET CYLINDER TEST C48512P1
履帯張り	図 NO. 10
1. アイドラからキャリアローラまで届く角材をトラックの上に置くこと。 2. トラックシュー上面と角材下面の最大たるみ量が 40～50mm あればトラックは正しく調整されている。尚、張り調整時はトラック周りに付着している土砂などを取り除いてから実施すること。	 325529

キャタピラー

クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名	020SR	030SR	040SR	050SR	
		適用号機	K0600001～	K0700001～	K0800001～	K0900001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値			
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	14.8～22.6	15.2～22.6	15.2～22.6	14.0～20.7
		(条件) エンジン回転数	rpm	1725～1875	1725～1875	1725～1875	1575～1725
検査条件							

適用範囲		モデル名	303.5ECR	304ECR	305ECR	305.5ECR	
		適用号機	RSE00001～	TSR00001～	XSC00001～	FSC00001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値			
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所要時間 (1回転加速後に計測)	秒	25.7-36	25.7-36	25.7-36	25.7-36
検査条件	クレーンモードに入った状態で、エンジン回転数が自動制御されるため、クレーンモードの状態にて計測を実施すること。						

適用範囲		モデル名		307D	308DCR	308DSR		
		適用号機		ECT00001～	HSA00001～	JPS00001～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所要時間 (1回転加速後に計測)	秒	22.5～26.0	22.5～26.0	22.5～26.0		
検査条件	フロント姿勢をスティック垂直、バケットクローズで、ブームを上げた姿勢にする。 クレーンモードに入った状態での基準値となるため、クレーンモードの状態にて計測を実施すること。							

適用範囲		モデル名		311DRR	312D	313DCR	313DSR	314DCR
		適用号機		AKW00001～	FBJ00001～	LCE00001～	LBR00001～	MFK00001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所要時間 (1回転加速後に計測)	秒	45±3	45±3	32.7±3	32.7±3	32.7±3
検査条件	フロント姿勢をスティック垂直、バケットクローズで、ブームを上げた姿勢にする。 クレーンモードに入った状態での基準値となるため、クレーンモードの状態にて計測を実施すること。							

キャタピラー

適用範囲		モデル名		315DL	320D-2	320DL-2	320DRR-2	320DLRR-2
		適用号機		BYK00001～	BWZ00001～	DFB00001～	RBL00001～	SCW00001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所要時間 （1回転加速後に計測）	秒	45±3	35.3±3	35.3±3	36±3	36±3
検査条件	フロント姿勢をスティック垂直、バケットクローズで、ブームを上げた姿勢にする。 クレーンモードに入った状態での基準値となるため、クレーンモードの状態にて計測を実施すること。							

適用範囲		モデル名		320DLN	321DCR	321DLCR	312E	314ECR
		適用号機		KAF00001～	JCX00001～	KBH00001～	GAC00001～	ECN00001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所要時間 （1回転加速後に計測）	秒	45±3	45±3	45±3	35.3±3	35.3±3
検査条件	フロント姿勢をスティック垂直、バケットクローズで、ブームを上げた姿勢にする。 クレーンモードに入った状態での基準値となるため、クレーンモードの状態にて計測を実施すること。							

適用範囲		モデル名		314ESR	314ELCR	316EL	320E	320EL
		適用号機		ECN00001～	YCW00001～	WZY00001～	SXE00001～	LAK00001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所要時間 (1回転加速後に計測)	秒	35.3±3	35.3±3	35.3±3	35.3±3	35.3±3
検査条件	フロント姿勢をスティック垂直、バケットクローズで、ブームを上げた姿勢にする。 クレーンモードに入った状態での基準値となるため、クレーンモードの状態にて計測を実施すること。							

適用範囲		モデル名		320ERR	320ELRR			
		適用号機		LHN00001～	MEW00001～			
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所要時間 (1回転加速後に計測)	秒	35.3±3	35.3±3			
検査条件	フロント姿勢をスティック垂直、バケットクローズで、ブームを上げた姿勢にする。 クレーンモードに入った状態での基準値となるため、クレーンモードの状態にて計測を実施すること。							

クボタ

適用範囲		モデル名		KX57-6 H仕様				
		適用号機		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	min ⁻¹	2400≥				
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1050～1200				
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)				
		(作動油温)	(°C)	(50±5)				
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.13～0.17				
		排気弁 スキ間	mm	0.13～0.17				
		(測定条件)		(冷態時)				
ン	燃料装置	圧縮圧力	MPa	3.2				
		(冷却水温)	kgf/cm ²	33				
ン	燃料装置	(回転速度)	(°C)	(70～90)				
		(約150)	(min ⁻¹)	(約150)				
ン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	21.6				
			kgf/cm ²	220				
ン	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7～9				
		[測定方法・条件]		58.8～68.6N (6～7Kg) ダイナモ～ クランクプーリ				
走行装置	走行性能	最高速度	S	7.1～8.8				
		[測定位置・条件] G仕様		[2速] [図 No. 7]				
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム張り (たわみ量)	mm					
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法						
		鉄張り (たわみ量)	mm	80～85				
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		[図 No. 5] D				
置	シユ	リンクピッチの伸び	mm	540				
		[測定方法・条件]		[図 No. 6]				
置	履板	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	—				
		[測定方法・条件]	kgf・m					

適用範囲		モデル名		KX57-6 H仕様				
		適用号機		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 (min) (°C)	—				
	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	20> 288 〔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> 288 〔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> 288 〔図 No. 1〕				
		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 (°C)	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)	S	2.7±0.3 〔図 No. 2〕				
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.1±0.3 2.8±0.3				
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 3〕				
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.0±0.3 2.1±0.3				
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 4〕				
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		〔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	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	27.4 280 50±5°C/ 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	N・m kgfm	260～304 26.5～31				
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgfm	260～304 26.5～31				
	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	N・m kgfm	260～304 26.5～31				
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgfm	—				

クボタ

適用範囲		モデル名		U-17 H仕様	U-40-6 H仕様	U-55-6 H仕様		
		適用号機		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		H仕様				
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2600≥	2400≥	2400≥		
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1300～1400	1050～1200	1050～1200		
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)		
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)		
		弁すき間						
エンジン	燃料装置	吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.13～0.17	0.13～0.17		
		排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.13～0.17	0.13～0.17		
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)		
		圧縮圧力	MPa	3.5～4.0	3.2	3.2		
	冷却装置	(冷却水温)	kgf/cm ²	36～41	33	33		
		(回転速度)	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)		
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	21.6	21.6		
			kgf/cm ²	140～150	220	220		
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7～9	7～9		
		[測定位置・条件]		98N(10Kg)	58.8～68.6N	58.8～68.6N		
				オルタネータ～	ダイナモ～	ダイナモ～		
				クランクプーリ	クランクプーリ	クランクプーリ		
走行装置	履帯(クローラベルト)	最高速度	S	8.0～9.7	6.7～8.2	6.7～8.2		
		[測定方法・条件]		[2速]	[2速]	[2速]		
				[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]		
		張り(たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15		
	鉄シユール	[測定方法・条件(図面番号表示)]		[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]		
		L・D寸法		D	D	D		
走行装置	鉄シユール	張り(たわみ量)	Mm	25～30	80～85	80～85		
		[測定方法・条件(図面番号表示)]		[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]		
		L・D寸法		D	D	D		
		リンクピッチの伸び	mm	360	540	540		
	履板取付けボルト締付けトルク	[測定方法・条件]		[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]		
			N・m					
走行装置	履板取付けボルト締付けトルク		kgf・m	—	—	—		
		[測定方法・条件]						
	履板取付けボルト締付けトルク							

適用範囲		モデル名		U-17 H仕様	U-40-6 H仕様	U-55-6 H仕様		
		適用号機		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 (min) (°C)	—	—	—		
	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	25> 72 〔図 No. 1〕	20≥ 252 〔図 No. 1〕	20≥ 288 〔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> 72 〔図 No. 1〕	20≥ 252 〔図 No. 1〕	20≥ 288 〔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> 72 〔図 No. 1〕	20≥ 252 〔図 No. 1〕	20≥ 288 〔図 No. 1〕		
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	25≥	12≥	12≥		
		(作動油温)	(°C)	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5		
		作業機速度	S	2.1±0.3	2.7±0.3	2.8±0.3		
		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕		
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.3±0.3 2.2±0.3	2.6±0.3 2.7±0.3	3.0±0.3 2.6±0.3		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕		
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	2.7±0.3 1.8±0.3	3.2±0.3 2.2±0.3	2.8±0.3 2.0±0.3		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔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〕		
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	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	21.6 220 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転	27.4 280 50±5°C/ 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	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0		
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0		
	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	N・m kgf・m	123.6～147.1 12.6～15.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31		
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—		

クボタ

適用範囲		モデル名		RX-153S H仕様	RX-306 H仕様	RX-406 H仕様	RX-505 H仕様	
		適用号機		70001～	10001～	10001～	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	min ⁻¹	2400≥	2450≥	2450≥	2450≥	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1275～1375	1100～1200	1100～1200	1150～1300	
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	
		排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
		圧縮圧力	MPa	2.8～3.2	3.2～3.7	3.2～3.7	3.2～3.7	
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	140～150	
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7	7～9	
				98N(10kg)	98N(10kg)	98N(10kg)	59～69N (6～7kg)	
	走行性能	最高速度	S	9.2～11.0	7.1～8.8	7.5～9.1	7.8～9.5	
				[2速]	[2速]	[2速]	[2速]	
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	
				[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	
		張り(たわみ量)	mm	—	75～80	75～80	80～85	
				—	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	
		リンクピッチの伸び	mm	—	406.4	406.4	540.0	
	鉄 シ ユ ー ル	リンクピッチの伸び	mm	—	[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]	
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	—	—	—	—	
		[測定方法・条件]	kgf・m	—	—	—	—	

適用範囲		モデル名		RX-153S H仕様	RX-306 H仕様	RX-406 H仕様	RX-505 H仕様	
		適用号機		70001～	10001～	10001～	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 (min) (°C)	—	—	—	—	
	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	25 ≥ 64 〔図 No. 1〕	20 > 162 〔図 No. 1〕	20 ≥ 198 〔図 No. 1〕	20 ≥ 396 〔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 ≥ 64 〔図 No. 1〕	11 > 162 〔図 No. 1〕	11 ≥ 198 〔図 No. 1〕	11 ≥ 396 〔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 ≥ 64 〔図 No. 1〕	10 > 162 〔図 No. 1〕	10 ≥ 198 〔図 No. 1〕	10 ≥ 396 〔図 No. 1〕	
		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 (°C)	20 ≥ 〔図 No. 8〕 50 ± 5	20 ≥ 〔図 No. 8〕 50 ± 5	20 ≥ 〔図 No. 8〕 50 ± 5	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)	S	2.8 ± 0.3 〔図 No. 2〕	3.3 ± 0.3 〔図 No. 2〕	3.8 ± 0.3 〔図 No. 2〕	3.2 ± 0.3 〔図 No. 2〕	
		アームシリンダ伸ばし	S	3.1 ± 0.3	3.9 ± 0.3	4.0 ± 0.3	3.8 ± 0.3	
		縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.0 ± 0.3 〔図 No. 3〕	2.5 ± 0.3 〔図 No. 3〕	2.6 ± 0.3 〔図 No. 3〕	3.0 ± 0.3 〔図 No. 3〕	
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.5 ± 0.3	2.6 ± 0.3	2.6 ± 0.3	3.3 ± 0.3	
		縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	1.8 ± 0.3 〔図 No. 4〕	1.6 ± 0.3 〔図 No. 4〕	1.6 ± 0.3 〔図 No. 4〕	2.1 ± 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〕	
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	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	20.6 210 50 ± 5°C/ フル回転	24.5 250 50 ± 5°C/ フル回転	24.5 250 50 ± 5°C/ フル回転	25.0 255 50 ± 5°C/ 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	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	
	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	N・m kgf・m	124～147 12.6～15.0	167～196 17～20	167～196 17～20	260～304 26.5～31.0	
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	

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、1m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℃

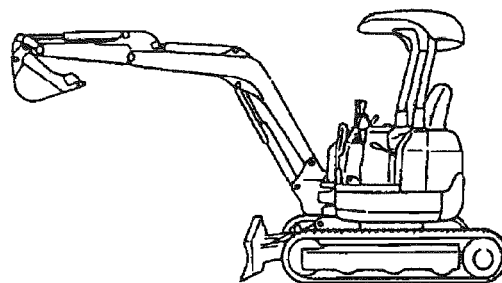


図 No. 1

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。

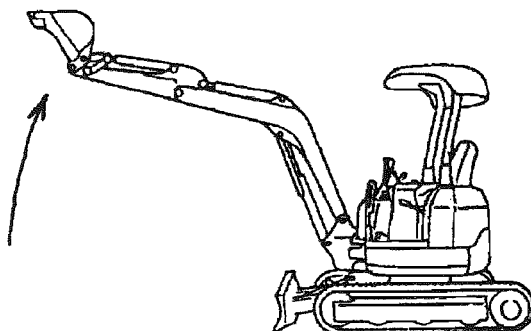


図 No. 2

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。

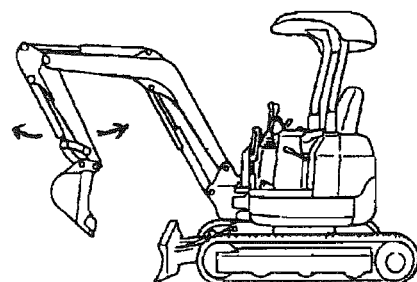


図 No. 3

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。

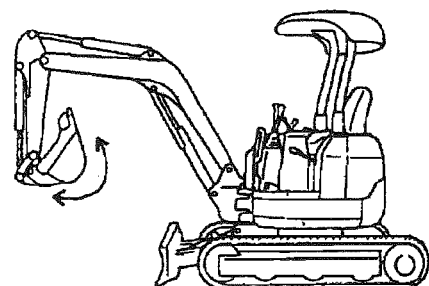
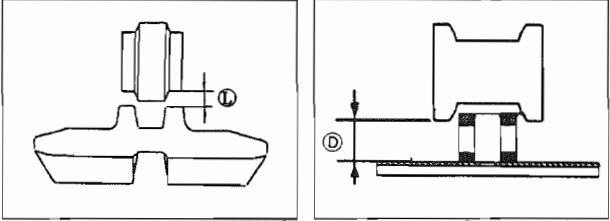
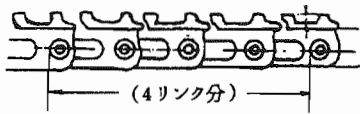
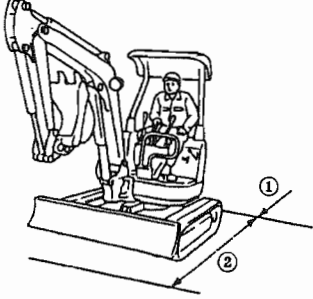
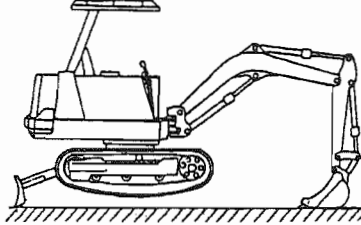


図 No. 4

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 L 又 D 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		K-70-3	K-70BL-3	K-70LC-3	K-70LCBL-3	K-75US-3
		適用号機		IP1-80000～	IP1-80000～	IP1-80000～	IP1-80000～	IP3-60001～
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	min ⁻¹	1950±100	1950±100	1950±100	1950±100	1950±100
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1000±100	1000±100	1000±100	1000±100	1000±100
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
		排気弁 スキ間	mm	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		MPa	3.04±0.2	3.04±0.2	3.04±0.2	3.04±0.2	3.04±0.2
			kgf/cm ²	31±2	31±2	31±2	31±2	31±2
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	16.7	16.7	16.7	16.7	16.7
			kgf/cm ²	170	170	170	170	170
	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	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5
				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	S/ 3回転	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	13.3±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)
	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	該当なし クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)
			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)
		鉄 リンク ピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	617	617	617	617	617
				4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	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〕	N・m kgf・m	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

K-75USBL-3	K-75UR-3	K-110-3	K-110BL-3	K-110M-3	K-120-3	K-120BL-3	K-135US-3	K-135USBL-3
1P3-60001～	1P6-50001～	1R7-20000～	1R7-20000～	1R8-20000～	1R1-80001～	1R1-80001～	1R4-80003～	1R4-80003～
検 査 基 準 値								
1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)	1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)
0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)
3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)
16.7 170	16.7 170	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
5.5～6.5 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	5.5～6.5 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	7～8 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	7～8 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	7～8 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	7～8 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	7～8 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	7～8 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	7～8 ファン～ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)
13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	14.7±1.5 ジャッキ アップし空転	14.7±1.5 ジャッキ アップし空転	23.9±2.0 ジャッキ アップし空転	23.9±2.0 ジャッキ アップし空転
該当なし 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 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 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 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 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 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 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 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 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)	210～235 (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)
617 4 リンクの ピン間が 上記まで	616 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで
245 25 トルクレンチ	250 25 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ

クボタ

適用範囲		モデル名		K-70-3	K-70BL-3	K-70LC-3	K-70LCBL-3	K-75US-3
		適用号機		1P1-80001～	1P1-80000～	1P1-80000～	1P1-80000～	1P3-60001～
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 (min) (°C)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (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	≤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)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 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)	≤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)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(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)	S	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	2.7±0.3 2.5±0.3	2.7±0.3 2.5±0.3	2.7±0.3 2.5±0.3	2.7±0.3 2.5±0.3	2.7±0.3 2.5±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.0±0.3 2.5±0.3	4.0±0.3 2.5±0.3	4.0±0.3 2.5±0.3	4.0±0.3 2.5±0.3	3.4±0.3 2.1±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(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	MPa	26.0	26.0	26.0	26.0	26.0
		性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm ²	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	270	270	270	270	270
			kg・m	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	270	270	270	270	270
			kg・m	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5
	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	N・m	177	177	177	177	177
			kg・m	18	18	18	18	18
伝達装置		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	210	210	210	210	210
			kg・m	21.5	21.5	21.5	21.5	21.5

K-75USBL-3	K-75UR-3	K-110-3	K-110BL-3	K-110M-3	K-120-3	K-120BL-3	K-135US-3	K-135USBL-3
1P3-60001~	1P6-50001~	1R7-20001~	1R7-20000~	1R8-20001~	1R1-80001~	1R1-80001~	1R4-80001~	1R4-80001~
検 査 基 準 値								
100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)
≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)
2.9±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.1±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0±0.4 (図番D-001) 3.4±0.4 3.4±0.4 (図番E-001) 3.6±0.4 2.3±0.4 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル
26.0 265 ハイアイドル	26.0 265 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル
270 27.5	270 27.5	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40
270 27.5	270 27.5	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27
177 18	180 18	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5
210 21.5	210 21.0	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51

クボタ

適用範囲		モデル名		K-160LC-3	K-210LCH-3	K-210K-3HG	K-210K-3B	K-210LCK-3HG
		適用号機		1T1-10001～	1U1-200001～	1U1-200001～	1U1-200001～	1U1-200001～
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	min ⁻¹	900±50	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1900±50	800±50	800±50	800±50	800±50
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		弁すき間						
エンジン	燃料装置	吸気弁 スキ間	mm	0.15	0.40	0.40	0.40	0.40
		排気弁 スキ間	mm	0.15	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	MPa kgf/cm ²	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0
		(冷却水温)	(°C)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7～8	9～12	9～12	9～12	9～12
		[測定位置・条件]		ファン～	ファン～	ファン～	ファン～	ファン～
		kgとNの両方で表記		オルタネータ	オルタネータ	オルタネータ	オルタネータ	オルタネータ
				プーリー間	プーリー間	プーリー間	プーリー間	プーリー間
				10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム鉄	S/ 3回転	— 16.9±2.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 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)	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		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)				
		張り (たわみ量)	mm	285～320	300～335	300～335	300～335	300～335
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)
		リンクピッチの伸び	mm	760	762	762	762	762
走行装置	鉄 シ ユ ー	[測定方法・条件]		4リンクの ピン間が 上記まで	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	N・m kgf・m	804 82	804 82	804 82	804 82	804 82
		[測定方法・条件]		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

K-210LCK-3 B	K-225USRK- 3HG	K-225USRLC -3	K-225USRLC K-3HG					
1U1-200001~	1U5-200001~	1U5-200001~	1U5-200001~					
検 査 基 準 値								
1800±50 800±50 (50 以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50 以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50 以上) (50±5)	1800±50 800±50 (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)					
3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)					
コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール					
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)					
— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転					
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し					
300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)	300～335 (図番B-001)					
762	762	762	762					
804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ					

クボタ

適用範囲		モデル名		K-160LC-3	K210LCH-3	K-210K-3HG	K-210K-3B	K-210LCK-3HG
		適用号機		1T1-10011~	1U2-200001~	1U3-200001~	1U3-200001~	1U3-200001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	150	150	150	150	150
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (℃)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(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)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤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 負荷 kg	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 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)	≤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)	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)	(min) (℃)	(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)	S	3.0±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.6±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3
		縮め	S	2.6±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.2±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3
縮め		S	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	
	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)		(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.3	34.3	34.3	34.3	34.3
		性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm ²	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	510	510	510	510	510
			kg・m	51	51	51	51	51
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	490	490	490	490	490
			kg・m	49	49	49	49	49
	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	N・m	90	90	90	90	90
			kg・m	9	9	9	9	9
	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	490	500	500	500	500	
		kg・m	50	50	50	50	50	
検査条件								

K-210LCK-3 B	K-225USRK- 3HG	K-225USRLC -3	K-225USRLC K-3HG					
1U3-200001~	1U6-200001~	1U6-200001~	1U6-200001~					
検 査 基 準 値								
150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)					
≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)					
3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル					
34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル					
510 51	510 51	510 51	510 51					
490 49	490 49	490 49	490 49					
90 9	90 9	90 9	90 9					
500 50	500 50	500 50	500 50					

クボタ

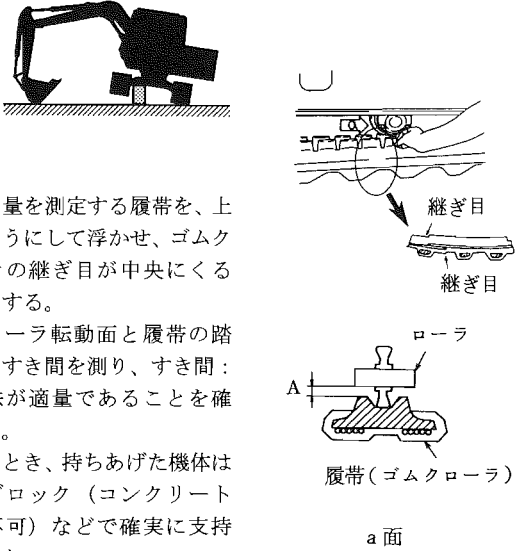
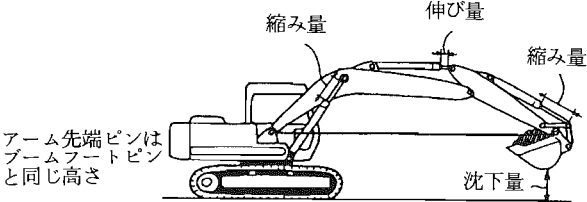
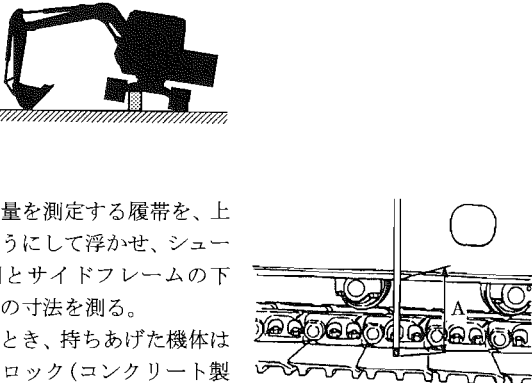
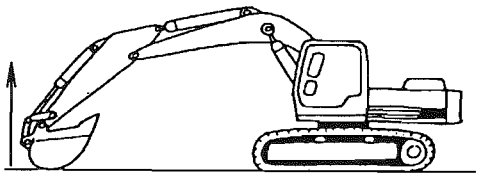
適用範囲		モデル名		K-225USLC-3	K-250LCH-3	K-250K-3HG	K-250LCK-3HG	
		適用号機		1U4-200001~	1V2-200001~	1V3-200001~	1V3-200001~	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度						
		ハイアイドリング	min ⁻¹	1800±50	1900±50	1900±50	1900±50	
		ローアイドリング	min ⁻¹	800±50	800±50	800±50	800±50	
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	
		排気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	
		(測定条件)	()	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	MPa kgf/cm ²	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	
燃料装置	燃料装置	(冷却水温)	(°C)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	
		冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	9~12	9~12	9~12	
		[測定位置・条件]		ファン～ オルタネータ プーリー間	ファン～ オルタネータ プーリー間	ファン～ オルタネータ プーリー間	ファン～ オルタネータ プーリー間	
走行装置	走行性能	kgとNの両方で表記		10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)	
		最高速度 ゴム鉄	S/ 3回転	— 17.2±2.0	— 17.6±2.0	— 17.6±2.0	— 17.6±2.0	
		[測定方法・条件]		ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	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)	mm	該当無し	該当無し	該当無し	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]						
走行装置	鉄 シ ユ ー	張り (たわみ量)	mm	300~335	300~335	300~335	300~335	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	
		リンクピッチの伸び	mm	762	762	762	762	
		[測定方法・条件]						
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kgf・m	804 82	860 86	860 86	860 86	
走行装置	トルク	[測定方法・条件]		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	

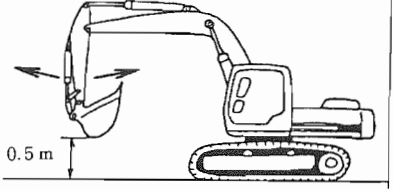
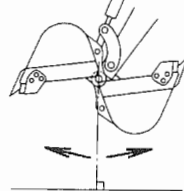
★印：新車基準値を表す。

クボタ

適用範囲		モデル名	K-225USLC-3	K-250LCH-3	K-250K-3HG	K-250LCK-3HG	
		適用号機	1U4-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	
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 (min) (°C)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (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) 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) (測定時間) (作動油温)	mm 負荷 kg mm 負荷 kg mm 負荷 kg mm	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	S S S S S	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル
	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)	MPa kgf/cm ²	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル
	動力伝達装置	回転ベアリング 取付けボルト の締付け	N・m kg・m	510 51	650 65	650 65	650 65
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	490 49	650 65	650 65	650 65
	達装 置	回転減速機 取付けボルト の締付け	N・m kg・m	90 9	90 9	90 9	90 9
		回転減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	500 50	650 65	650 65	650 65
	検査条件						

★印：新車基準値を表す。

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する。 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する。 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）などで確実に支持すること。 a 面	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、エンジンを停止する。 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する。 測定は3回行ない、平均値を求める。 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する。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウエイトを入れる。 ウエイト質量(W)は、次の計算式で求められる。 $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 \text{ (土砂の比重)}$
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る。 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）などで確実に支持すること。 また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に除去してから実施すること。	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する。 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する。 バケットは空荷で測定を行なう。 【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すること。 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うこと。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法	F. バケット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する。 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する。 バケットは空荷で測定を行なう。 【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すること。 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うこと。	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する。 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する。 バケットは空荷で測定を行なう。 【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すること。 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うこと。

クボタ

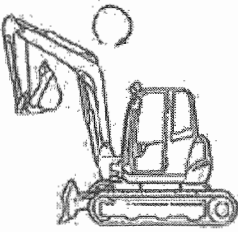
クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名		U-30-5	U-35-5	U-40-6	U-55-6	
		適用号機		70001～	70001～	10001～	10001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	2回転の所要時間	秒	14.3～21.4	15.2～22.6	14.3～21.4	13.5～20.3	
		エンジン回転数	rpm	1575～1725	1580～1730	1575～1725	1580～1730	
		測定姿勢	参照図	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	

適用範囲		モデル名		RX-203S	RX-306	RX-406	RX-505	
		適用号機		10001～	10001～	10001～	70001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	2回転の所要時間	秒	14.8～22.6	15.2～22.6	15.2～22.6	14.0～20.7	
		エンジン回転数	rpm	1725～1875	1725～1875	1725～1875	1575～1725	
		測定姿勢	参照図	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	

適用範囲		モデル名		K-70-3	K-75US-3	K-75UR-3	K-120-3	K-135US-3
		適用号機		1P1-80000～	1P3-60001～	1P6-50001～	1R1-80001～	1R4-80003～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	24.6±1.0	24.6±1.0	23.3±1.0	19.0±1.0	19.3±1.0
		測定姿勢	参照図	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001

適用範囲		モデル名		K-200-3				
		適用号機		1U1-200001～				
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	19.3±1.0				
		測定姿勢	参照図	図番 G-001				

G. 旋回所要時間の測定方法	
図番 G-001  測定前に左右の旋回操作を繰り返し、旋回モーターを十分温めておく。 作動油温度を $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ にする。 測定姿勢は、ブームシリンダー、アームシリンダー、バケットシリンダーを最伸長とする。 旋回姿勢は、ブームを上げ、アーム掻き込み、バケット書き込みとする。 自動切替付の機種は、クレーンモードスイッチを押すと自動的に機種別のエンジン回転数になるので、2 回転する時間を測定する。 自動切り替え以外の機種は、エンジン最高回転で、旋回操作レバーをフルストローク操作し、旋回体が 3 回転する時間を測定する。 【注意】 測定を開始する前に、旋回範囲内に人や障害物がないことを確認すること。	

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK10SR-2	SK17SR-3	SK20SR-5	SK27SR-5	SK30SRST-5
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2160±25	2350±50	2340±50	2340±50	2550±25
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1350±25	1350±50	1170±50	1170±50	1400±25
		(冷却水温)	(°C)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	—
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(45～55)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.25	0.2	0.2	0.2
		排気弁 スキ間	mm	0.2	0.25	0.2	0.2	0.2
		(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		MPa	3.20	2.7	3.16	3.16	3.16
		(冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	33 (60～90) (250)	28 (20～30) (280)	32 (60～90) (—)	32 (60～90) (—)	32 (—) (250)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	12.3	13.7	19.6	19.6	19.6
			kg/cm ²	125	140	200	200	200
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7～10	7～10	7～10	7～10	7～10
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	S	13.7	15.7 16.1	18.8 19.3	18.8 19.3	20.8 21.2
		(測定方法・条件)		[クローラ5回転 高速モード 図-01]	[クローラ5回転 高速モード 図-01]	[クローラ5回転 高速モード 図-01]	[クローラ5回転 高速モード 図-01]	[クローラ5回転 高速モード 図-01]
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	60～70	45～50	80～90	80～90	70～80
				[図-02]	[図-02]	[図-02]	[図-02]	[図-02]
		張り(たわみ量)	mm	—	90～95	115～130	115～130	115～130
				[図-02]	[図-02]	[図-02]	[図-02]	[図-02]
	鉄 シ ユ ー	リンクピッチの伸び	mm	—	90.0	101.6	101.6	101.6
				[測定方法・ 条件]	[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	N・m kg・m	—	—	—	—	—
				[測定方法・ 条件]				

★印：新車基準値を表す。

SK30SR-5	SK35SR-5	SK40SR-5	SK50SR-5	SK20UR-2	SK30UR-5	SK38UR	SK50UR-5	
後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	超小旋回	超小旋回	超小旋回	超小旋回	
PW46519～	PX21105～	PH06609～	PJ09807～	PB00801～	PR09001～	PQ00101～	YJ09501～	
検 査 基 準 値								
2550±25	2550±25	2550±25	2550±25	2350±50	2435±50	2435±50	2350±50	
1200±25	1200±25	1150±25	1150±25	1350±50	1225±50	1225±50	1025±50	
(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	
(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	
0.2	0.2	0.2	0.2	0.25	0.2	0.2	0.2	
0.2	0.2	0.2	0.2	0.25	0.2	0.2	0.2	
(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
3.43	3.43	3.40	3.40	2.70	3.00	3.00	3.43	
35	35	35	35	28	30	30	35	
(—)	(—)	(—)	(—)	(20～30)	(—)	(—)	(—)	
(250)	(250)	(250)	(250)	(280)	(250)	(250)	(250)	
19.6	19.6	19.6	19.6	13.7	19.6	19.6	19.6	
200	200	200	200	140	200	200	200	
7～10	7～10	7～10	7～10	10	7～10	7～10	7～10	
〔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)〕	〔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)〕	
18.9	18.9	21.9	23.5	17.3	17.7	21.4	22.5	
19.3	19.3	20.5	21.9	17.8	18.2	21.9	22.4	
〔クローラ5回転 高速モード 図－01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図－01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図－01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図－01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図－01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図－01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図－01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図－01〕	
70～80	70～80	85～95	85～95	55～65	60～70	70～80	80～90	
〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	
115～130	115～130	130～150	130～150	110～120	118～128	115～130	160～180	
〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	〔図－02〕	
101.6	101.6	135.0	135.0	101.6	101.6	101.6	135.0	
〔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〕	〔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〕	
—	—	216.0 22	216.0 22	—	—	—	216.0 22	
		〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕				〔トルクレンチ〕	

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK10SR-2	SK17SR-3	SK20SR-5	SK27SR-5	SK30SRST-5
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回
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) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	222 (10) (45~55) 〔図-03〕	140 (10) (50~60) 〔図-03〕	150 (12) (50~60) 〔図-03〕	150 (10) (50~60) 〔図-03〕	125 (10) (45~55) 〔図-03〕
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 〔標準/フルン〕 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	18 〔図-03〕	10 〔図-03〕	12 〔図-03〕	12 〔図-03〕	10 〔図-03〕
		アームシリンダ 〔標準/フルン〕 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	12 〔図-03〕	7 〔図-03〕	5 〔図-03〕	5 〔図-03〕	4 〔図-03〕
		バケットシリンダ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	3.6 〔図-03〕	4 〔図-03〕	3 〔図-03〕	3 〔図-03〕	2 〔図-03〕
		ブレードシリンダ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	3.6 〔図-03〕	5 〔図-03〕	3 〔図-03〕	3 〔図-03〕	2 〔図-03〕
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	S	2.5±0.4 〔図-04〕	2.3±0.3 〔図-04〕	2.2±0.4 〔図-04〕	2.5±0.4 〔図-04〕	2.2±0.4 〔図-04〕
			S	3.7±0.5 〔図-04〕	2.7±0.4 〔図-04〕	2.4±0.4 〔図-04〕	2.9±0.4 〔図-04〕	2.6±0.4 〔図-04〕
		アームシリンダ伸ばし 縮め 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	S	2.4±0.3 〔図-05〕	2.1±0.4 〔図-05〕	1.5±0.4 〔図-05〕	2.0±0.4 〔図-05〕	1.7±0.4 〔図-05〕
			S	2.5±0.4 〔図-05〕	2.7±0.4 〔図-05〕	2.4±0.4 〔図-05〕	2.8±0.4 〔図-05〕	2.5±0.4 〔図-05〕
		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)	S	1.8±0.3 〔図-06〕	1.8±0.4 〔図-06〕	1.4±0.4 〔図-06〕	1.9±0.4 〔図-06〕	1.7±0.4 〔図-06〕
			S	1.8±0.3 〔図-06〕	1.8±0.4 〔図-06〕	1.4±0.4 〔図-06〕	1.9±0.4 〔図-06〕	1.7±0.4 〔図-06〕
	性能測定条件 (荷重・設定モード等)	〔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〕
				〔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 〔性能測定条件〕 (設定モード等)	MPa kg/cm ²	20.6 210 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕	21.6 220 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕	23.0 235 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕	23.0 235 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕	23.0 235 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—
			kg・m	—	—	—	—	—
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	115.0	115.0	115.0	115.0	115.0
	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	N・m	65.7	115.0	115.0	115.0	115.0
			kg・m	6.7	11.7	11.7	11.7	11.7
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—
	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	—	—	—	—	—
			kg・m	—	—	—	—	—

★印：新車基準値を表す。

SK30SR-5 後方小旋回	SK35SR-5 後方小旋回	SK40SR-5 後方小旋回	SK50SR-5 後方小旋回	SK20UR-2 超小旋回	SK30UR-5 超小旋回	SK38UR 超小旋回	SK50UR-5 超小旋回	
PW46519～	PX21105～	PH06609～	PJ09807～	PB00801～	PR09001～	PQ00101～	YJ09501～	
検 査 基 準 値								
150 (10) (50～60) 〔 図-03 〕	150 (10) (50～60) 〔 図-03 〕	150 (10) (50～60) 〔 図-03 〕	150 (10) (50～60) 〔 図-03 〕	192 (10) (50～60) 〔 図-03 〕	240 (10) (50～60) 〔 図-03 〕	240 (10) (50～60) 〔 図-03 〕	102 (10) (50～60) 〔 図-03 〕	
24 〔 図-03 〕	24 〔 図-03 〕	12 〔 図-03 〕	12 〔 図-03 〕	12 〔 図-03 〕	14 〔 図-03 〕	14 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	
10 〔 図-03 〕	10 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	12 〔 図-03 〕	12 〔 図-03 〕	12 〔 図-03 〕	
6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	- 〔 図-03 〕	- 〔 図-03 〕	4 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	
6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	5 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	6 〔 図-03 〕	
(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50)	
2.8±0.4 〔 図-04 〕 2.8±0.4 1.6±0.4 〔 図-05 〕 2.5±0.4 1.5±0.4 〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	2.8±0.4 〔 図-04 〕 2.8±0.4 1.6±0.4 〔 図-05 〕 2.5±0.4 1.5±0.4 〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	2.3±0.4 〔 図-04 〕 2.8±0.4 2.1±0.4 〔 図-05 〕 2.8±0.4 1.8±0.4 〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	3.0±0.4 〔 図-04 〕 3.3±0.4 2.5±0.4 〔 図-05 〕 2.8±0.4 1.8±0.4 〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	3.9±0.6 〔 図-04 〕 2.6±0.4 3.2±0.5 〔 図-05 〕 3.0±0.4 2.2±0.3 〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	3.3±0.5 〔 図-04 〕 3.2±0.5 3.4±0.5 〔 図-05 〕 3.4±0.5 2.6±0.5 〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	3.6±0.5 〔 図-04 〕 3.2±0.5 3.4±0.5 〔 図-05 〕 3.4±0.5 2.6±0.5 〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	2.4±0.3 〔 図-04 〕 3.0±0.3 3.7±0.3 〔 図-05 〕 3.0±0.3 2.3±0.3 〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	
23.0 235 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	23.0 235 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	23.0 235 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	23.0 235 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	
—	—	—	—	—	—	—	—	
115.0 11.7	115.0 11.7	181.0 18.4	181.0 18.4	115.0 11.7	115.0 11.7	115.0 11.7	181.0 18.5	
115.0 11.7	115.0 11.7	216.6 22.1	216.6 22.1	115.0 11.7	115.0 11.7	115.0 11.7	279.5 28.5	
—	—	—	—	—	—	—	—	

走行速度 (5 回転)

- ・エンジン 定格回転
- ・作動油温 $50^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$
- ・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 回転するまでに要する時間を測定する。
(等速回転後の測定)

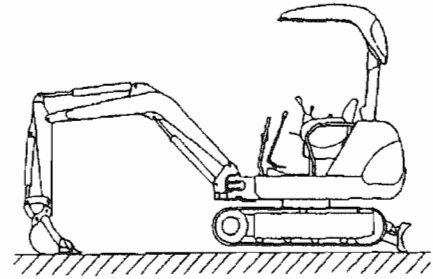


図-01

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。

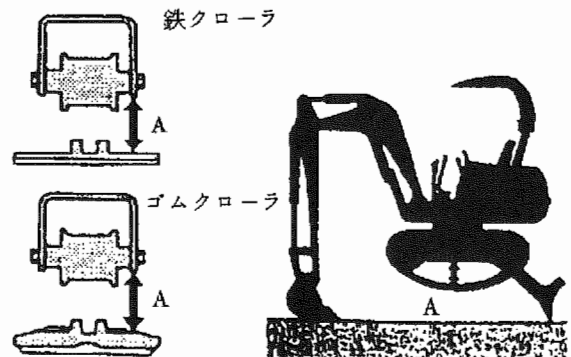


図-02

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 $50^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$
- ・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。

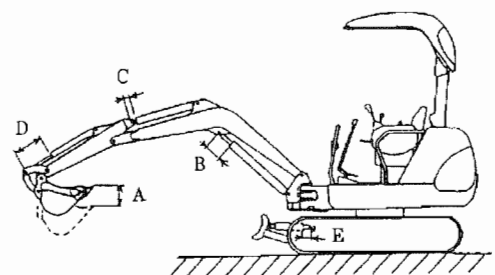


図-03

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）

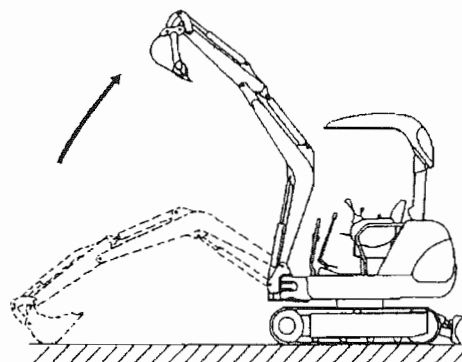


図-04

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。

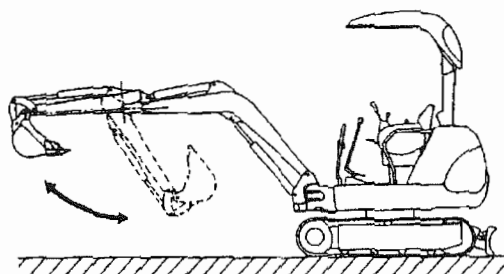


図-05

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。

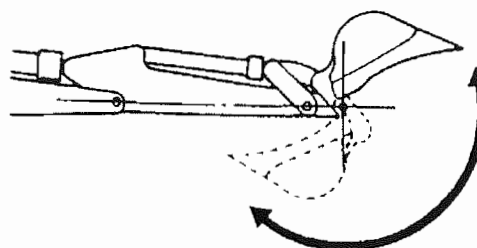


図-06

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK75UR-5 超小旋回	SK75SR-3 後方超小旋回	SK75SR+ 後方超小旋回		
		適用号機		YR08501～	YT25001～	YT18001～		
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	min ⁻¹	2420±30	2420±30	2420±30		
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1050	1050	1050		
		(冷却水温)	(°C)	(60～90)	(60～90)	(60～90)		
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)		
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4		
		排気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4		
		(測定条件)	()	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)		
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	3.04	3.04	3.04		
		(冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	(-) (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	MPa	—	—	—		
			kg/cm ²	—	—	—		
冷却装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7.5～8.5	7.5～8.5	7.5～8.5		
				〔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〕		
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 (測定方法・条件)	min ⁻¹	52.5～62.5	52.5～62.5	52.5～62.5		
				〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 H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)	140～150	140～150	140～150		
				〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	〔図-02〕	〔図-02〕		
		鉄 シ ユ ー	張り(たわみ量)	200～230	200～230	200～230		
				〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	〔図-02〕	〔図-02〕		
		リンクピッチの伸び	mm	155.6	154	155.6		
				〔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	N・m	294	245	294		
				30 〔トルクレンチ〕	25 〔トルクレンチ〕	30 〔トルクレンチ〕		

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		SK75UR-5	SK75SR-3	SK75SR+		
		適用号機		超小旋回	後方超小旋回	後方超小旋回		
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) (作動油温) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	— (5) (45~55) 〔 図-03 〕	— (5) (45~55) 〔 図-03 〕	— (5) (45~55) 〔 図-03 〕		
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 〔標準/クレーン〕 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	3.0 〔 図-03 〕	3.0 〔 図-03 〕	3.0 〔 図-03 〕		
		アームシリンダ 〔標準/クレーン〕 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	3.0 〔 図-03 〕	3.0 〔 図-03 〕	3.0 〔 図-03 〕		
		バケットシリンダ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	—	—	—		
		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 (°C)	3.0 〔 図-03 〕 (50)	3.0 〔 図-03 〕 (50)	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)	S	3.0~3.6 〔 図-04 〕	2.7~3.3 〔 図-04 〕	3.0~3.6 〔 図-04 〕		
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S	2.6~3.2	1.9~2.5	2.6~3.2		
		〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	S	2.5~3.1 〔 図-05 〕	2.5~3.1 〔 図-05 〕	2.5~3.1 〔 図-05 〕		
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	2.7~3.3	3.5~4.1	2.7~3.3		
		〔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)	S S	2.0~2.6 〔 図-06 〕 無負荷	2.1~2.7 〔 図-06 〕 無負荷	2.0~2.6 〔 図-06 〕 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)	MPa kg/cm ²	29.4 300 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hiアイドル〕	29.4 300 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hiアイドル〕	29.4 300 〔油温 50°C〕 〔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	N・m kg・m	—	—	—		
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	279 28.4	279 28.4	279 28.4		
	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	N・m kg・m	—	—	—		
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	279 28.4	279 28.4	279 28.4		

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る。

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にする。

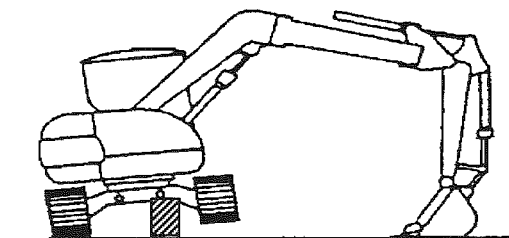
・測 定

エンジン回転数 ; ハイアイドル

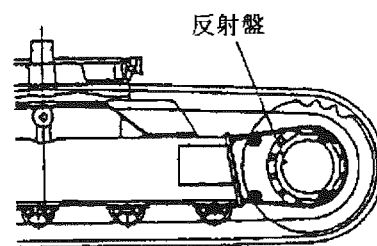
走行 2 速スイッチ ; 2 速

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

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する。

・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。

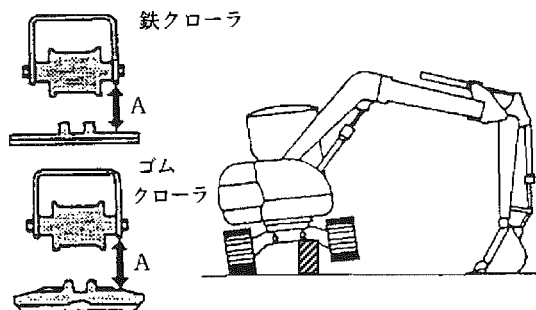


図-02

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 30 mm 伸びた位置)、バケット爪先 1.5m 高さを保持する。

・測 定

エンジンキー OFF 後 5 分間経過時を測定する。

3 回測定し、平均を測定値とする。

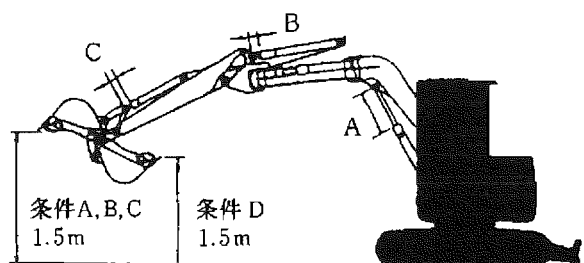


図-03

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 ; S

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する。
測定は3回行い、平均を測定値とする。

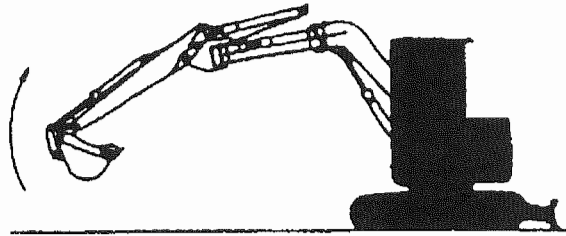


図-04

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 ; S

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する。
測定は3回行い、平均を測定値とする。

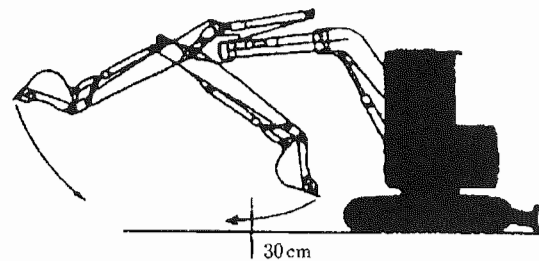


図-05

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 ; S

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する。
測定は3回行い、平均を測定値とする。

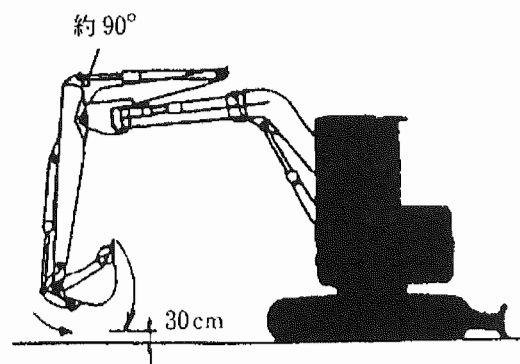


図-06

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK125SR	SK130SR+	SK130UR-2	SK135SR-2	SK200-8
		適用号機		後方超小旋回	後方超小旋回	超小旋回	後方超小旋回	
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2240±20	2240±20	2240±20	2240±20	2000±30
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1015±20	1015±20	1015±20	1015±20	1000±30
		(冷却水温)	(°C)	(75)	(75)	(75)	(75)	(75)
		(作動油温)	(°C)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25	0.30
		排気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.45
		(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	MPa	2.90	2.90	2.90	2.90	3.4～3.7
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	—	—	—	—	—
			kg/cm ²	—	—	—	—	—
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7～9	7～9	7～9	7～9	10～12
				〔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〕
	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	min ⁻¹	50.6～56.0	50.6～56.0	50.6～56.0	50.6～56.0	45.6～50.4
				〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕
	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)〕	〔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	320～350	320～350	320～350	320～350	320～350
				〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕
走行装置	鉄 シ ユ ー ー	測定方法・条件		〔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〕	〔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〕	〔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	N・m	412±39	412±39	412±39	412±39	853
			kg・m	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕
	鉄 シ ユ ー ー	測定方法・条件		〔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〕	〔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〕	〔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	N・m	412±39	412±39	412±39	412±39	853
			kg・m	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕

★印：新車基準値を表す。

10 t ～ 25 t 未満

SK225SR 後方超小旋回	SK235SR-2 後方超小旋回	SK250-8						
YB03501～	YF02501～	LQ07001～						
検 査 基 準 値								
2000±30 1000±30 (75) (50)	2000±30 1000±30 (75) (50)	2100±30 1000±30 (75) (50)						
0.3 0.45 (冷態時)	0.3 0.45 (冷態時)	0.3 0.45 (冷態時)						
3.4～3.7 35～38 (280)	3.4～3.7 35～38 (280)	3.4～3.7 35～38 (280)						
—	—	—						
10～12 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クランクプーリ	10～12 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クランクプーリ	10～12 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クランクプーリ						
45.6～50.4 〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕	41.3～45.7 〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕	47.9～52.9 〔スプロケット回転数 Hモード 図-01〕						
—	—	—						
320～350 〔図-02〕	320～350 〔図-02〕	320～350 〔図-02〕						
190.0 〔1リンクピン 間距離〕	190.0 〔1リンクピン 間距離〕	190.0 〔1リンクピン 間距離〕						
853 87.0 〔トルクレンチ〕	853 87.0 〔トルクレンチ〕	853 87.0 〔トルクレンチ〕						

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK125SR	SK130SR+	SK130UR-2	SK135SR-2	SK200-8
		適用号機		後方超小旋回	後方超小旋回	超小旋回	後方超小旋回	
				YV05501～	YV05501～	YX02501～	YY15001～	YN56001～
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	—	—	—	—	—
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	3.0	3.0	3.0	3.0	14.0
		〔標準/クレーン 作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕
		アームシリンダ	mm	4.0	4.0	4.0	4.0	11.0
		〔標準/クレーン 作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕
		バケットシリンダ	mm	—	—	—	—	—
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕						
		ブレードシリンダ	mm	—	—	—	—	—
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)〕	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
	作業機速度	ブーム上げ	S	3.0～3.6	3.0～3.6	3.0～3.6	3.0～3.6	2.5～3.1
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔 図-04 〕	〔 図-04 〕	〔 図-04 〕	〔 図-04 〕	〔 図-04 〕
		アームシリンダ伸ばし	S	2.8～3.4	2.8～3.4	2.8～3.4	2.8～3.4	3.0～3.6
		縮め	S	2.4～3.0	2.4～3.0	2.4～3.0	2.4～3.0	2.3～2.9
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.8～3.4	2.8～3.4	2.8～3.4	2.8～3.4	2.2～2.8
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.3	34.3	34.3	34.3	34.3
		〔性能測定条件 (設定モード等)〕	kg/cm ²	350	350	350	350	350
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	N・m	—	—	—	—	—
			kgm	—	—	—	—	—
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	279	279	279	279	563
			kgm	28.5	28.5	28.5	28.5	57.4
		旋回減速機の 取付けボルト 締付け	N・m	—	—	—	—	—
			kgm	—	—	—	—	—
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m	539	539	539	539	539
			kgm	55.0	55.0	55.0	55.0	55.0

★ 印：新車基準値を表す。

★ 作業装置：標準仕様を表す。

SK225SR 後方超小旋回	SK235SR-2 後方超小旋回	SK250-8						
YB03501～	YF02501～	LQ07001～						
検 査 基 準 値								
— (10) (50) 〔 図-03 〕	— (10) (50) 〔 図-03 〕	— (5) (50) 〔 図-03 〕						
14.0 〔 図-03 〕	14.0 〔 図-03 〕	7.0 〔 図-03 〕						
11.0 〔 図-03 〕	11.0 〔 図-03 〕	5.0 〔 図-03 〕						
—	—	—						
—	—	—						
(50)	(50)	(50)						
3.1～3.7 〔 図-04 〕	3.2～3.8 〔 図-04 〕	2.8～3.4 〔 図-04 〕						
3.0～3.6 2.2～2.8 〔 図-05 〕	3.2～3.8 2.4～3.0 〔 図-05 〕	3.2～3.8 2.6～3.2 〔 図-05 〕						
2.3～2.9 1.8～2.4 〔 図-06 〕	2.2～2.8 1.9～2.5 〔 図-06 〕	2.5～3.1 2.0～2.6 〔 図-06 〕						
〔 無負荷 〕 Hi アイドル	〔 無負荷 〕 Hi アイドル	〔 無負荷 〕 Hi アイドル						
34.3 350 油温 50℃ 〔 Eng・Hi アイドル 〕	34.3 350 油温 50℃ 〔 Eng・Hi アイドル 〕	34.3 350 油温 50℃ 〔 Eng・Hi アイドル 〕						
—	—	—						
563 57.4	564 57.5	564 57.5						
—	—	—						
539 55.0	539 55.0	539 55.0						

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又はM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する。

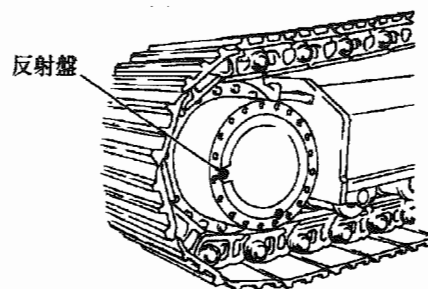
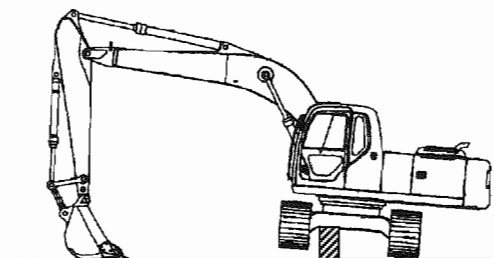


図-01

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する。
- ・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隙間を測定する。

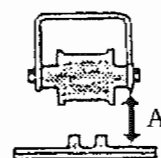
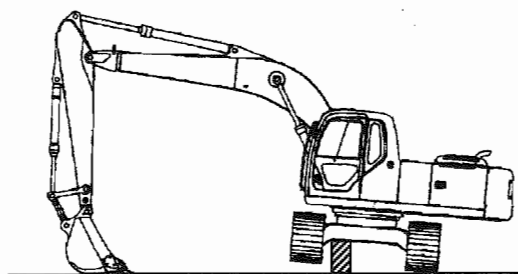


図-02

シリンダ油蜜

- ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- ・水平堅土上で行う。
シリンダ交換直後の場合は、シリンダ内のエア抜き後にする。
- ・アームシリンダはストロークエンド 30 mm 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高さを保持する。
- ・エンジン停止後、5分間経過時を測定する。
測定は3回測定し、平均を測定値とする。

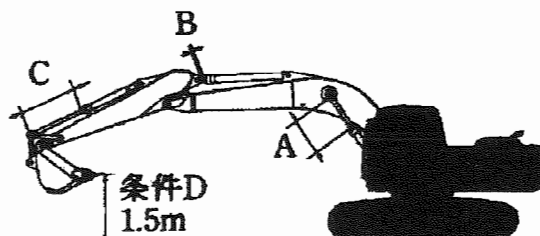


図-03

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 又は M 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する。
測定は 3 回行い、平均を測定値とする。

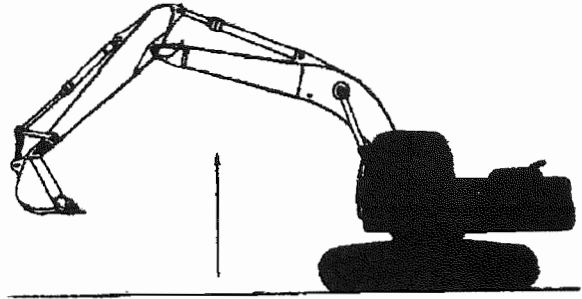


図-04

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 又は M 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する。
測定は 3 回行い、平均を測定値とする。

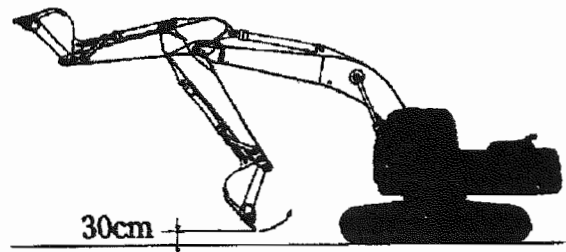


図-05

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 又は M 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 30 cm 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する。
測定は 3 回行い、平均を測定値とする。

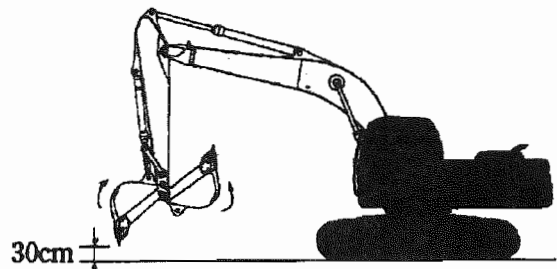


図-06

適用範囲		モデル名		SK10SR-2	SK17SR-3	SK20SR-5	SK27SR-5	SK30SRST-5
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
達動力 装置伝	作業機速度	旋回 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	11.6～15.6 図-07	13.3～15.0 図-07	13.4～14.8 図-07	13.4～14.8 図-07	13.3～15.0 図-07

適用範囲		モデル名		SK30SR-5	SK35SR-5	SK40SR-5	SK50SR-5	SK20UR-2
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
達動力 装置伝	作業機速度	旋回 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	13.1～14.5 図-07	13.1～14.5 図-07	13.2～14.6 図-07	13.2～14.6 図-07	12.8～14.3 図-07

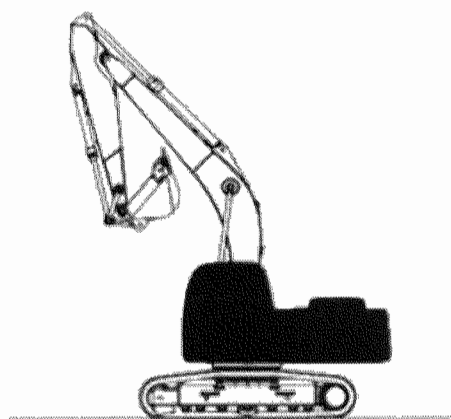
適用範囲		モデル名		SK30UR-5	SK38UR	SK50UR-5	SK75UR-5	SK75SR-3
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方超小旋回
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
達動力 装置伝	作業機速度	旋回 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	12.7～14.1 図-07	12.7～14.1 図-07	12.7～13.9 図-07	4.9～5.9 図-07	4.9～5.9 図-07

適用範囲		モデル名		SK75SR+	SK125SR	SK130SR+	SK130UR-2	SK135SR-2
		適用号機		後方超小旋回	後方超小旋回	後方超小旋回	超小旋回	後方超小旋回
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
達動力 装置伝	作業機速度	旋回 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	4.9～5.9 図-07	4.9～5.9 図-07	5.0～6.2 図-07	5.1～6.3 図-07	5.0～6.2 図-07

適用範囲		モデル名		SK200-8	SK225SR 後方超小旋回	SK235SR-2 後方超小旋回	SK250-8	
		適用号機		YN56001～	YB03501～	YF02501～	LQ07001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動力伝達装置	作業機速度	旋回 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	4.2～5.4 図－07	4.1～5.4 図－07	4.6～5.8 図－07	5.0～6.2 図－07	

旋回速度

- ・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 又は M 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
- ・ブームシリンダ/アームシリンダ/バケットシリンダ最伸
- ・方 法
旋回レバーをフルストローク操作して旋回する。
一回転助走後の二回転に要する時間を測定し、
一回転当りの所要時間を算出する。



旋回速度測定姿勢（最小リーチ）

図-07

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC18MR-3	PC20MR-3	PC27MR-2	PC30MR-3	PC35MR-3
		適用号機		20001～	20001～	20002～	30001～	15001～
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	min ⁻¹	2780±50	2680±50	2,780±50	2,550±50	2,550±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1375±50	1450±50	1,325±50	1,250±50	1,250±50
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.145～0.185	0.2	0.15～0.25	0.15～0.25	0.15～0.25
		排気弁 スキ間	mm	0.145～0.185	0.2	0.15～0.25	0.15～0.25	0.15～0.25
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
	圧縮圧力	圧縮圧力	MPa	2.5	3.43	2.34	2.65	2.65
		(エンジン油温)	kg/cm ²	25	35	24	27	27
		(回転速度)	(°C)	(40～60)	(40～60)	(40～60)	(40～60)	(40～60)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	19.6 ^{+1.0} ₀	19.6 ^{+1.0} ₀	19.6 ⁺¹⁰ ₀	19.6 ⁺¹⁰ ₀
			kg/cm ²	140～150	200 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	7～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	7～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N
	走行性能	最高速度 〔測定位置・条件 (図面番号表示)〕	S	14.7～34.3 〔図1参照〕	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 11.3～19.3 〔20m走行〕	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 11.3～19.3 〔20m走行〕	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 12.0～20.0 〔20m走行〕	ゴム履帯 11.0～19.0 鉄履帯 12.0～20.0 〔20m走行〕
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	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図2-5参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図2-5参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図2-5参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図2-5参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図2-5参照
	鉄 シ ユ ー ー	張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	5～15 アイドラと キャリアローラ の中間部 図3-3参照	5～15 アイドラと キャリアローラ の中間部 図3-3参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図3-3参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図3-3参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図3-3参照
	リンクピッチの伸び	〔測定方法・ 条件〕	mm	92	107	107	107	107
				〔1リンク〕	〔1リンク〕	〔1リンク〕	〔1リンク〕	〔1リンク〕
	履板取付けボルト 締付けトルク	〔測定方法・ 条件〕	N・m					
			kg・m	—	—	—	—	—

★印：新車基準値を表す。

PC40MR-3	PC55MR-3	PC20UU-5	PC30UU-5	PC38UU-5	PC58UU-5			
15001～	15001～	15001～	15001～	15001～	25001～			
2,550±50 1,175±50 (60以上) (45～55)	2,550±50 1,175±50 (60以上) (45～55)	2,680±50 1,450±50 (60以上) (45～55)	2,550±50 1,210±50 (60以上) (45～55)	2,550±50 1,210±50 (60以上) (45～55)	2,550±50 1,225±50 (60以上) (45～55)			
0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.15～0.25 0.15～0.25 (常 温)	0.15～0.25 0.15～0.25 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)			
2.75±0.1 28±1 (40～60) (250)	2.75±0.1 28±1 (40～60) (250)	26.8～28.8 27～29 (40～60) (250)	2.78±0.1 28±1 (40～60) (250)	2.78±0.1 28±1 (40～60) (250)	3.43±0.1 35±1 (40～60) (250)			
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} ₀ 200 ⁺¹⁰ ₀			
7～10 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブリー ～クランクブリー 指圧 10kg 98N	5～6 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 6kg 58.8N	5～6 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 6kg 58.8N	8～10 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 6kg 58.8N			
ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 11.3～19.3 〔20m 走行〕	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 11.3～19.3 〔20m 走行〕	11.3～19.3 〔20m 走行〕	ゴム履帯 12.4～20.4 鉄履帯 12.9～20.9 〔20m 走行〕	ゴム履帯 12.4～20.4 鉄履帯 12.9～20.9 〔20m 走行〕	ゴム履帯 13.1～21.1 鉄履帯 12.4～20.4 〔20m 走行〕			
1～3 〔アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照〕	1～3 〔アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照〕	1～3 〔アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照〕	1～3 〔アイドラ・ キャリアローラ 中央部 図 2-5 参照〕	1～3 〔アイドラ・ キャリアローラ 中央部 図 2-5 参照〕	1～3 〔アイドラ・ キャリアローラ 中央部 図 2-5 参照〕			
10～30 〔アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照〕	10～30 〔アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照〕	5～15 〔アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照〕	5～15 〔アイドラ・ キャリアローラ 中央部 図 3-3 参照〕	5～15 〔アイドラ・ キャリアローラ 中央部 図 3-3 参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ 中央部 図 3-3 参照〕			
143 〔1 リンク〕	143 〔1 リンク〕	105 〔1 リンク〕	107 〔1 リンク〕	107 〔1 リンク〕	1437 〔1 リンク〕			
118～157 12.0～16.0	118～157 12.0～16.0	—	—	—	137±19.6 14±2			

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC18MR-3	PC20MR-3	PC27MR-3	PC30MR-3	PC35MR-3
		適用号機		20001～	20001～	20002～	30001～	15001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
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 (min) (°C) 〔kg N〕	450 (15) (45～55) 〔図4-1参照 72 706〕	450 (15) (45～55) 〔図4-1参照 108 1058〕	450 (15) (45～55) 〔図4-1参照 145 1422〕	450 (15) (45～55) 〔図4-1参照 145 1422〕	450 (15) (45～55) 〔図4-1参照 180 1765〕
	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 (min) (°C) 〔kg N〕	70 50 20 75 (15) (45～55) 〔図4-1参照 72 706〕	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図4-1参照 108 1058〕	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図4-1参照 145 1422〕	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図4-1参照 145 1422〕	15 44 24 45 (15) (45～55) 〔図4-1参照 180 1765〕
	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)	S S S S S 〔無負荷〕	2.6 〔図5参照〕 3.1 2.6 〔図6参照〕 2.6 2.3 〔図7参照〕 〔無負荷〕	2.8 〔図5参照〕 3.1 2.8 〔図6参照〕 2.8 〔図7参照〕 〔無負荷〕	3.0 〔図5参照〕 3.4 3.1 〔図6参照〕 3.0 2.6 〔図7参照〕 〔無負荷〕	3.2 〔図5参照〕 3.4 3.1 〔図6参照〕 3.2 2.5 〔図7参照〕 〔無負荷〕	3.2 〔図5参照〕 3.0 2.6 〔図6参照〕 3.2 2.6 〔図7参照〕 〔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) ・油温 ・エンジン回転〕	MPa kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	22.5～24.0 230～245 (45～55) (フル回転)	24.0～25.5 245～260 (45～55) (フル回転)	24.0～25.5 245～260 (45～55) (フル回転)	25.5～27.0 260～275 (45～55) (フル回転)	25.0～27.0 255～275 (45～55) (フル回転)
	動力	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	N・m kg・m	59～74 6.0～7.5	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	59～74 6.0～7.5	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0
	伝達 装置	旋回減速機取付け ボルトの締付け	N・m kg・m	— —	— —	— —	— —	— —
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	— 25	— 25	— 35	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5

★印：新車基準値を表す。

PC40MR-3	PC55MR-3	PC20UU-5	PC30UU-5	PC38UU-5	PC58UU-5			
15001～	15001～	15001～	15001～	15001～	25001～			
検 査 基 準 値								
450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 230 2254	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 230 2254	275 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 108 1060	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 145 1421	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 180 1765	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 360 3530			
30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 230 2254	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 230 2254	30 30 30 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 108 1060	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 145 1421	10.5 31.5 16.5 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 180 1765	15 45 22 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 360 3530			
3.4 〔図 5 参照〕 3.6 3.0 〔図 6 参照〕 3.5 2.4 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.4 〔図 5 参照〕 3.7 3.0 〔図 6 参照〕 3.4 2.4 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	2.7～4.3 〔図 5 参照〕 2.4～3.6 1.8～3.0 〔図 6 参照〕 1.6～2.8 1.3～2.5 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.7 〔図 5 参照〕 3.6 3.3 〔図 6 参照〕 3.6 2.8 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.9 〔図 5 参照〕 4.5 3.7 3.9 2.8 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.9 〔図 5 参照〕 4.2 3.7 3.9 2.8 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕			
25.5～27.5 260～280 (45～55) (フル回転)	25.5～27.5 260～280 (45～55) (フル回転)	20.1～21.6 205～220 (45～55) (フル回転)	24.0～25.5 245～260 (45～55) (フル回転)	25.5～27.0 260～275 (45～55) (フル回転)	25.0～27.0 255～275 (45～55) (フル回転)			
98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5			
98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5			
— 45	— 45	—	65±6 6.75±0.75	65±6 6.75±0.75	98～123 10.0～12.5			
98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5	110.3±12.3 11.25±1.25	110.3±12.3 11.3±1.3	110.3±12.3 11.3±1.3	98～123 10.0～12.5			

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC120-8	PC130-8	PC160LC-8	PC200LC-7	
		適用号機		80001～	80001～	25001～	200001～	
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	min ⁻¹	2150±60	2150±60	2320±70	2150±70	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1100±50	1100±50	1050±50	1030±50	
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.35	0.35	0.15～0.38	0.25	
		排気弁 スキ間	mm	0.50	0.50	0.38～0.76	0.51	
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	2.9以上	2.9以上	1.69	気筒間差	
			kg/cm ²	30.0以上	30.0以上	17.2	1.0	
		(エンジン油温)	(°C)	(40～60)	(40～60)	(40～60)	10.3	
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa					
			kg/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール		
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6.1kg 60.0N	6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6.1kg 60.0N	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	S	19.6～25.4	19.6～25.4	12.0～15.0	26.6～31.4	
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	〔図 1 参照〕	
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り (たわみ量)	mm	—	—	—	—	
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)						
		鉄 張り (たわみ量)	mm	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)						
走行装置	鉄 シ ユ ー ル	リンクピッチの伸び	mm	178.3	178.3	193.3	194.25	
		〔測定方法・条件〕		〔1 リンク〕	〔1 リンク〕	〔1 リンク〕	〔1 リンク〕	
	ユ ー ル	履板取付けボルト 締付けトルク	kg・m N・m	鉄履帯 初期 20±2 196±20 増締め 90±10° ロードライナ 初期 15±1 147±10 増締め 50±5°	鉄履帯 初期 20±2 196±20 増締め 90±10° ロードライナ 初期 15±1 147±10 増締め 50±5°	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10°	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	
		〔測定方法・条件〕						

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		PC120-8	PC130-8	PC160LC-8	PC200LC-7	
		適用号機		80001～	80001～	25001～	200001～	
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 (min) (°C) kg N	700 (15) (45～55) 〔図4-1参照 450 4413〕	700 (15) (45～55) 〔図4-1参照 450 4413〕	900 (15) (45～55) 〔図4-1参照 1080 〕	900 (15) (45～55) 〔図4-1参照 1440 〕	
	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 (min) (°C) kg N	12 90 40 — (15) (45～55) 〔図4-1参照 450 4413〕	12 90 40 — (15) (45～55) 〔図4-1参照 450 4413〕	27 240 58 — (15) (45～55) 〔図4-1参照 1080 〕	27 240 58 — (15) (45～55) 〔図4-1参照 1440 〕	
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	S	4.3 〔図5参照〕	4.3 〔図5参照〕	4.9 〔図5参照〕	4.7 〔図5参照〕	
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.0 3.7	4.0 3.7	4.5 3.5	4.5 3.5	
		〔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〕	
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.4 2.6	3.4 2.6	3.5 3.0	3.3 2.7	
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図7参照〕	〔図7参照〕	〔図7参照〕	〔図7参照〕	
		〔性能測定条件 (荷重・設定モード等)〕		〔無負荷 Pモード〕	〔無負荷 Pモード〕	〔無負荷 Pモード〕	〔無負荷 Aモード〕	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.8±1.0	34.8±1.0	37.3±1.0	33.3～36.8	
		性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	355±25 Pモード (45～55) (フル回転)	355±25 Pモード (45～55) (フル回転)	380±10 Pモード (45～55) (フル回転)	340～375 Aモード (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	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	初期 191.2±19.6 19.5±2.0 増締め 60±6°	初期 191.2±19.6 19.5±2.0 増締め 60±6°	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	初期 191.2±19.6 19.5±2.0 増締め 60±6°	初期 191.2±19.6 19.5±2.0 増締め 60±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	N・m kg・m	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5	85±4.3 8.7±0.44	59～74 6.0～7.5	
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	304～363 31.0～37.0	304～363 31.0～37.0	490～608 50.0～62.0	490～608 50～62	

★印：新車基準値を表す。

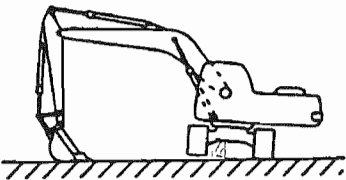
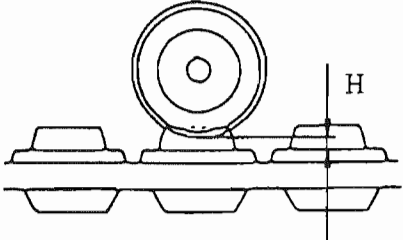
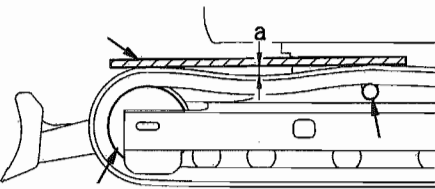
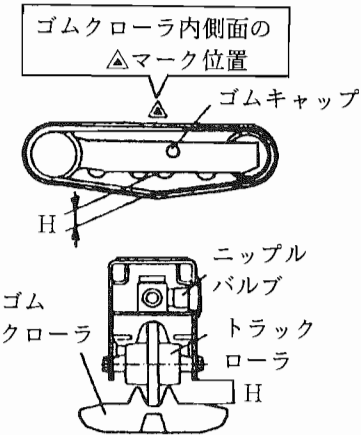
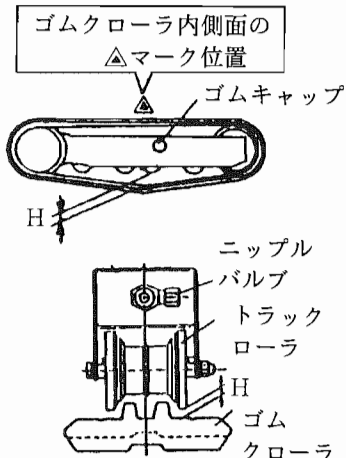
コ マ ツ

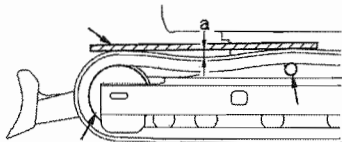
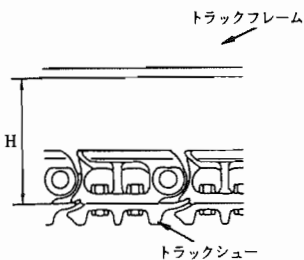
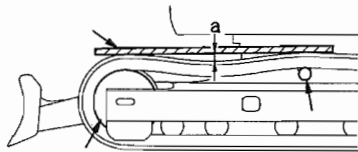
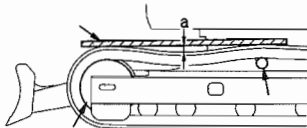
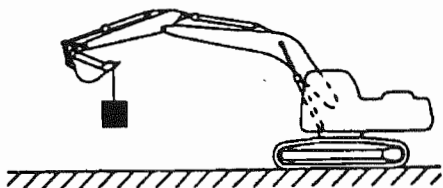
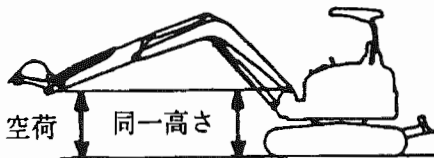
適用範囲		モデル名		PC78UU-8	PC78US-8	PC128UU-8	PC128US-8	PC228US-8	
		適用号機		15001～	15001～	20001～	20001～	50001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値					
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度							
		ハイアイドリング	min ⁻¹	2050±50	2050±50	2150±60	2300±60	1900±70	
		ローアイドリング	min ⁻¹	1150 ⁺⁵⁰ ₀	1150 ⁺⁵⁰ ₀	1100±50	1200±50	1050±50	
		(冷却水温)	(℃)	(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	吸気弁 スキ間	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.15～0.38	
		排気弁 スキ間	mm	0.50	0.50	0.50	0.50	0.38～0.76	
		(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	MPa kg/cm ² (℃) (min ⁻¹)	2.0以上 20以上 (40～60) (320～360)	2.0以上 20以上 (40～60) (320～360)	2.0以上 20以上 (40～60) (320～360)	2.0 20以上 (40～60) (320～360)	1.69 17.2 (40～60) (250～280)		
燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール		
冷 却 装 置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	8～100 〔ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6.1kg 60.0N〕	8～12 〔ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6.1kg 60.0N〕	6～10 〔ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6.1kg 60.0N〕	6～10 〔ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 59N〕	オートテンション		
走行装置	走 行 性 能	最 高 速 度 〔(測定方法・条件) (図面番号表示)〕	S	18 〔20m 走行時〕	18 以下 〔20m 走行時〕	20.2 以下 〔20m 走行時〕	20.2 以下 〔20m 走行時〕	12.4～13.7 〔20m 走行時〕	
	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	1～3 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図 2-2 参照〕	1～3 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図 2-2 参照〕	—	—	—
			張り (たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図 3-2 参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図 3-2 参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図 3-2 参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図 3-2 参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図 3-2 参照〕
		鉄 シ	リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	157.3 〔1 リンク〕	157.3 〔1 リンク〕	178.3 〔1 リンク〕	178.3 〔1 リンク〕	193.3 〔1 リンク〕
		ユ 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	鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 20±2 196±20.0 増締め 90±10° ロードライナ 初期 18±2 177±00 増締め 60±5°	鉄履帯 初期 20±2 196±20 増締め 90±10° ロードライナ 初期 15±1 147±10 増締め 50±5°	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 初期 56±6 549±59

★印：新車基準値を表す。

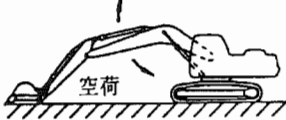
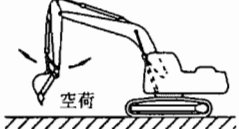
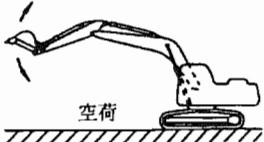
適用範囲		モデル名		PC78UU-8	PC78US-8	PC128UU-8	PC128US-8	PC228US-8
		適用号機		15001～	15001～	20001～	20001～	50001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) {作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重}	mm (min) (°C) kg N	600 (15) (45～55) [図4-1参照] 450 4413	600 (15) (45～55) [図4-1参照] 450 4413	460 (15) (45～55) [図4-1参照] 450 4413	700 (15) (45～55) [図4-1参照] 450 4413	900 (15) (45～55) [図4-1参照] 1440
	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 (min) (°C) kg N	12 62 38 30 (15) (45～55) 450 4413	12 62 38 — (15) (45～55) 450 4413	23 75 60 刃先47 (15) (45～55) 450 4413	12 90 40 47 (15) (45～55) 450 4413	27 240 58 90 (15) (45～55) 1440
	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)}	S S S S S	4.5 [図5参照] 4.0 3.3 [図6参照] 4.0 3.1 [図7参照] 無負荷	4.0 [図5参照] 4.0 3.3 [図6参照] 3.9 2.9 [図7参照] 無負荷	4.7 [図5参照] 4.1 3.2 [図6参照] 3.3 2.7 [図7参照] 無負荷	4.4 [図5参照] 4.0 3.7 [図6参照] 3.7 2.9 [図7参照] 無負荷	3.7±0.4 [図5参照] 3.5±0.3 2.7±0.3 [図6参照] 2.6±0.3 1.9±0.2 [図7参照] 無負荷 Pモード
	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}	MPa kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	26.5±0.98 270±10 (45～55) (フル回転)	26.5±0.98 270±10 (45～55) (フル回転)	34.8 ^{+2.0} _{-1.0} 355 ⁺²⁰ ₋₁₀ (45～55) (フル回転)	34.8 ^{+2.0} _{-1.0} 355 ⁺²⁰ ₋₁₀ (45～55) (フル回転)	33.3～36.8 340～375 (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	N・m kg・m	235～285 23.5～29.5	235～285 23.5～29.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	初期 191.2±19.6 19.5±2.0 増締め 48±5°
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	235～285 23.5～29.5	235～285 23.5～29.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	初期 191.2±19.6 19.5±2.0 増締め 48±5°
		旋回減速機取 付けボルトの 締付け	N・m kg・m	58.8～73.5 6.0～7.5	58.8～73.5 6.0～7.5	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5	59～74 6.0～7.5
		旋回減速機取付けボルトの 締付けトルク	N・m kg・m	333～372 34.0～38.0	235～285 23.5～29.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	490～608 50.0～62.0

★印：新車基準値を表す。

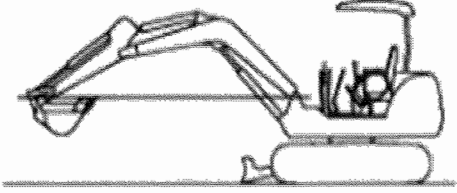
走行性能測定姿勢	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・履帯を片側ずつ持上げて1回転空転後の5回転の空転所要時間 (図 No. 1)	
ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法	履帯を浮かせゴムクローラの継ぎ目部(Mマーク)をアイドラ・スプロケット間中心上側にし、トラックローラとゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-1)	アイドラと1番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきまaを測定する。  (図 No. 2-2)
	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、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、アイドラ側より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)

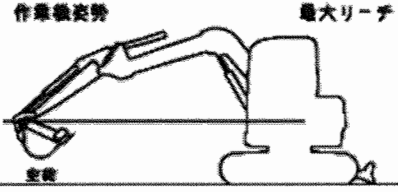
	アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。 履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。  (図 No. 2-5)
鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法	履帯を浮かせ、トラックローラ踏面とトラックリンク上面とのすき間を測定する。  (図 No. 3-1) アイドラと 1 番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきま a を測定する。  (図 No. 3-2)
	アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。 履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。  (図 No. 3-3)
作業機自然降下量 及び 各シリンダーの 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)

コ マ ツ

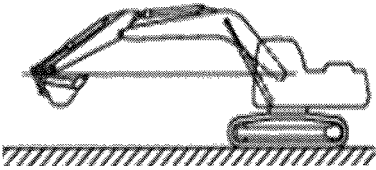
作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	 空荷 ・ エンジンフル ・ 作動油温：45～55℃ (図 No. 5)	アームシリンダ 伸ばし 及び 縮め	 空荷 ・ エンジンフル ・ 作動油温：45～55℃ (図 No. 6)
	バケットシリ ンダ 伸ばし 及び 縮め	 空荷 ・ エンジンフル ・ 作動油温：45～55℃ (図 No. 7)		

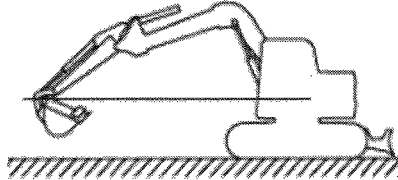
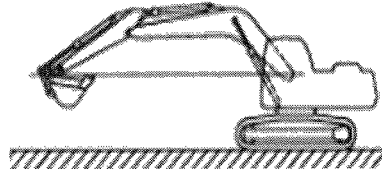
クレーン時の旋回速度測定

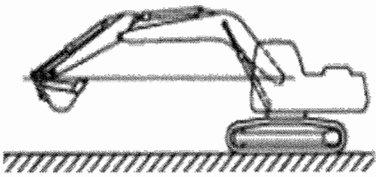
適用範囲		モデル名	PC30MR-3	PC35MR-3	PC40MR-3	PC55MR-3	
		適用号機	30001～	15001～	15001～	15001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値			
達動装力置伝	クレーン時の旋回速度	1 回旋回後からの 5 回転の所要時間 （作動油温） 測定方法・条件 （図面番号表示）	秒 （℃）	38 （45～55） 図 8 参照	41 （45～55） 図 8 参照	38 （45～55） 図 8 参照	38 （45～55） 図 8 参照
検査条件	・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1 回旋回後からの 5 回転の所要時間  （図 No. 8）						

適用範囲		モデル名	PC20UU-5	PC30UU-5	PC38UU-5	PC58UU-5	
		適用号機	15001～	15001～	15001～	25001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値			
達動装力置伝	クレーン時の旋回速度	1 回旋回後からの 5 回転の所要時間 （作動油温） 測定方法・条件 （図面番号表示）	秒 （℃）	36 （45～55） 図 8-1 参照	42 （45～55） 図 8-1 参照	42 （45～55） 図 8-1	
検査条件	・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1 回旋回後からの 5 回転の所要時間  （図 No. 8－1）						

コ マ ツ

適 用 範 囲		モ デ ル 名		PC120-8	PC130-8	PC160LC-8	PC200LC-7	
		適 用 号 機		80001～	80001～	25001～	200001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値				
達 動 装 力 置 伝	クレーン 時の旋回 速度	1 回旋回後からの 1 分間の回転数 （作動油温） 測定方法・条件 （図面番号表示）	rpm （℃）	11.5 以下 （45～55） 図 8-2 参照	11.5 以下 （45～55） 図 8-2 参照	—	—	
検 査 条 件	・ 空荷、最大リーチ ・ エンジンフル回転 ・ 1 回旋回後からの 1 分間の回転数							
	 （図 No. 8－2）							

適 用 範 囲		モ デ ル 名		PC78UU-8	PC78US-8	PC128UU-8	PC128US-8	
		適 用 号 機		15001～	15001～	20001～	20001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検 査 基 準 値				
達 動 装 力 置 伝	クレーン 時の旋回 速度	1 回旋回後からの 1 分間の回転数 （作動油温） 測定方法・条件 （図面番号表示）	rpm （℃）	11.5 以下 （45～55） 図 8-3 参照	11.5 以下 （45～55） 図 8-4 参照	7.5 以下 （45～55） 図 8-3 参照	11.5 以下 （45～55） 図 8-4 参照	
検 査 条 件	UUシリーズ ・ 空荷、最大リーチ ・ エンジンフル回転 ・ 1 回旋回後からの 1 分間の回転数							
	 （図 No. 8－3） USシリーズ ・ 空荷、最大リーチ ・ エンジンフル回転 ・ 1 回旋回後からの 1 分間の回転数  （図 No. 8－4）							

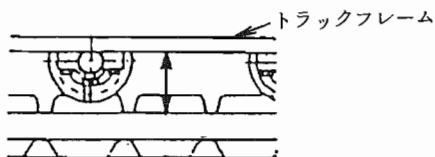
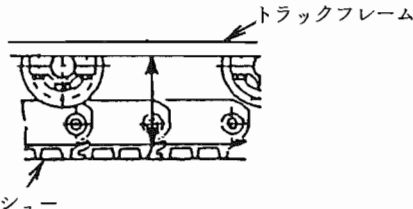
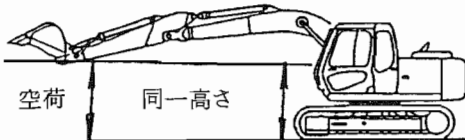
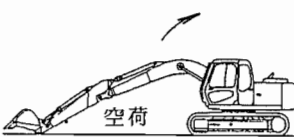
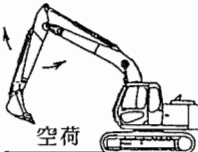
適用範囲		モデル名	PC228US-8				
		適用号機	50001～				
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値			
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	1回旋回後からの 5回転の所要時間 （作動油温） 測定方法・条件 （図面番号表示）	秒 （℃）	55 （45～55） 図 8-5 参照			
検査条件	PC228US-8 ・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1回旋回後からの5回転の所要時間  （図 No. 8-5）						

住友建機

適用範囲		モデル名		SH120-6	SH200-6	SH200LC-6	SH250-6	
		適用号機		120A6-1101	200A6-1101	200L6-1101	250A6-1101	
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	min ⁻¹	1950±20	1750±15	1750±15	1950±20	
		ローアイドルリング (モード) (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	1000±20 (SPモータ) (70~85) (45~55)	900±15 (SPモータ) (70~85) (45~55)	900±15 (SPモータ) (70~85) (45~55)	900±20 (SPモータ) (70~85) (45~55)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	
		排気弁 スキ間 (測定条件)	mm (°C)	0.4±0.05 常温	0.4±0.05 常温	0.4±0.05 常温	0.4±0.05 常温	
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	MPa kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	
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	5~15 ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg(98N)	5~15 ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg(98N)	5~15 ファン～ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg(98N)	5~15 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(6Mの所要時間) (設定モード等)	S/6M	3.1~4.6 (SPモータ)	3.3~4.6 (SPモータ)	3.3~4.6 (SPモータ)	3.4~4.7 (SPモータ)	
	履帯	ゴム及び エーリン リンクチ	張り(たわみ量)	mm	—	—	—	
		測定方法・条件 (図面番号表示)		—	—	—	—	
		鉄	張り(たわみ量)	mm	280~300	280~300	280~300	
		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)	
		リンクピッチの伸び	mm	195	195	195	195	
ユール	ユール	測定方法・条件		(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m	300±120° 30.6±120°	300±120° 30.6±120°	300±120° 30.6±120°	300±120° 30.6±120°	

適用範囲		モデル名		SH120-6	SH200-6	SH200LC-6	SH250-6	
		適用号機		120A6-1101	200A6-1101	200L6-1101	250A6-1101	
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	300	375	375	300	
		(測定時間)	(min)	(10)	(10)	(10)	(10)	
		(作動油温)	(°C)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	
	シリンダ 自然伸縮	荷重	(kg)	空荷	空荷	空荷	空荷	
		ブームシリンダ	mm	0~10	0~10	0~10	0~10	
		アームシリンダ	mm	0~20	0~20	0~20	0~20	
		バケットシリンダ	mm	0~20	0~20	0~20	0~20	
	作業機速度	ブレードシリンダ (測定時間)	mm (min)	(10)	(10)	(10)	(10)	
		(作動油温)	(°C)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	
		荷重	(kg)	空荷	空荷	空荷	空荷	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.5~4.0	2.5~4.0	2.5~4.0	3.1~4.4	
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S	2.3~3.8	2.5~4.0	2.5~4.0	3.0~4.5	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	1.9~3.4	2.0~3.5	2.0~3.5	2.4~3.7	
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	1.8~3.3	1.9~3.4	1.9~3.4	2.3~3.8	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	1.4~2.9	1.5~3.0	1.5~3.0	2.1~3.4	
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	(図No. 4参照)	
				(図No. 5参照)	(図No. 5参照)	(図No. 5参照)	(図No. 5参照)	
				(図No. 6参照)	(図No. 6参照)	(図No. 6参照)	(図No. 6参照)	
				(空荷・SPモード)	(空荷・SPモード)	(空荷・SPモード)	(空荷・SP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	主回路設定圧力	MPa	33.1~37.1	32.3~36.3	32.3~36.3	32.3~36.3	
		性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ²	338~379	330~370	330~370	330~370	
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	(SPモード) (45~55)	(°C)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	
		・作動油温	(min ⁻¹)	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	
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	・エンジン回転						
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウトレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	280~312 28.5~31.8	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	784~914 80.0~93.2	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	280~312 28.5~31.8	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	784~914 80.0~93.2	
	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	N・m kg・m	103±4.9 10.5±0.5	103±4.9 10.5±0.5	103±4.9 10.5±0.5	90±4.9 9.2±0.5	
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	280~312 28.5~31.8	539~630 55.0~64.3	539~630 55.0~64.3	784~914 80.0~93.2	
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け							

住友建機 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

履帯の張り (たわみ量) 測定方法	ゴム及び、リンクチェーン履帯		鉄履帯	
				
	(図 No. 1)		(図 No. 2)	
	・ 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. 3)			
	・ 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	アーム速度	バケット速度	
				
	・ エンジン：無負荷最高回転 ・ 作動油温：50±5℃	・ エンジン：無負荷最高回転 ・ 作動油温：50±5℃	・ エンジン：無負荷最高回転 ・ 作動油温：50±5℃	
	(図 No. 4)	(図 No. 5)	(図 No. 6)	

クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名		SH75X-3B	SH125X-3B	SH135X-3B	SH225X-3B	SH120-5
		適用号機		075X3-7101～	125X3-7101～	135X3-7101～	225X3-7101～	120A5-1101～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	1回転の所要時間	秒	5.4～15.4	5.9～8.2	5.9～8.2	5.6～7.1	4.7～6.2

適用範囲		モデル名		SH200-5	SH240-5	SH120-6	SH200-6	SH250-6
		適用号機		200A5-1101～	240A5-1101～	120A6-1101～	200A6-1101～	250A6-1101～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	1回転の所要時間	秒	5.5～7.0	6.0～7.5	4.4～5.9	5.5～7.0	5.9～7.2

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX8U-3	ZX10U-2	ZX14-3	ZX15UR-A	ZX17U-2
		適用号機		1MN-10001～	1MP-10001～	1NC-10001～	1NN-50001～	1MS-000001～
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	min ⁻¹	2240±50	2240±50	2520±50	2400≥	2520±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1240±50	1240±50	1350±50	1275～1375	1350±50
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(70～90)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(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	0.15～0.18	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.15～0.18	0.2±0.05
		(測定条件)	()	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷態時)	(冷間)
	圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差		MPa	3.24±0.1	3.24±0.1	3.24±0.1	2.8～3.2	3.24
			kgf/cm ²	33±1	33±1	33±1	29～33	33
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8～12.8	11.8～12.8	11.8～12.8	13.7～14.7	12.3±0.5
			kgf/cm ²	120～130	120～130	120～130	140～150	125±5
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10	10	7.0～9.0	7	7～9
				クランク～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	クランク～ 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)	クランクプーリー～ 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	S/ 3回転	8.5±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	8.5±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	15.3±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	9.2～11.0 — 10m 走行 (高速)	8.5±1.5 8.7±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)
			[測定方法・条件]					
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り (たわみ量)	mm	60～65 サイドフレーム 下端から履帯内 側まで (図番 G-001)	60～65 サイドフレーム 下端から履帯内 側まで (図番 G-001)	10～15 クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの縫目を トラックフレームの 上側中央にする (図番 No. 5)	10～15 クローラの縫目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]					
		鉄 張り (たわみ量)	mm	—	—	—	—	85～100 (図番 B-001)
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]					
	シユ ー ル	リンクピッチの伸び	mm	—	—	—	—	—
			[測定方法・条件]					
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kgf・m	— —	— —	— —	— —	— —
		[測定方法・条件]						

★印：新車基準値を表す。

ZX20U	ZX22U-2	ZX27U-3	ZX30U-3	ZX30U-5A	ZX35U-3	ZX35U-5A	ZX40U-3	ZX40U-5A
1MY-000001~	1MW-00101~	1ND-20001~	1NE-20001~	ADB50-03000	1NF-20001~	ADCA0-050001	1NG-20001~	AEAA0-030001
検 査 基 準 値								
2400±50 1150±50 (50 以上) (50±5)	2520±50 1350±50 (50 以上) (50±5)	2350±50 1250±50 (50 以上) (50±5)	2540±100 1250±100 (50 以上) (50±5)	2400±50 1300±50 (50 以上) (50±5)	2540±50 1250±50 (50 以上) (50±5)	2400±50 1300±50 (50 以上) (50±5)	2540±50 1150±50 (50 以上) (50±5)	2430±50 1200±50 (50 以上) (50±5)
0.20 0.20 (冷間)	0.15~0.25 0.15~0.25 (冷間)	0.15~0.25 0.15~0.25 (冷間)	0.15~0.25 0.15~0.25 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.15 0.25 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.15 0.25 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)
2.9 30 (暖気運転後) (セル回転)	3.43 35 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)
11.8 120	11.8~12.8 120~130	19.6~20.6 200~210	19.6~20.6 200~210	19.6~20.6 200~210	19.6~20.6 200~210	19.6~20.6 200~210	19.6~20.6 200~210	19.6~20.6 200~210
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)	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)	7~9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7.0~9.0 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)	7.0~9.0 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)
9.3±1.5 9.6±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	16.4±1.5 17.1±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	15.9±1.5 16.4±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	16.6±1.5 17.3±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.2±1.5 11.5±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	10.7±1.5 11.1±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.2±1.5 11.5±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	13.0±1.5 13.7±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	12.4±1.5 13.1±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)
10~15 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 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 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 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 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 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 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 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 下側中央にする (図番 A-001)
120~140 (図番 B-001)	110~130 (図番 B-001)	120~140 (図番 B-001)	120~140 (図番 B-001)	120~140 (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)
— —	— —	— —	— —	102 1 リンクの ピン間が 上記まで	102 1 リンクの ピン間が 上記まで	102 1 リンクの ピン間が 上記まで	135 1 リンクの ピン間が 上記まで	135 1 リンクの ピン間が 上記まで
— —	— —	— —	— —	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	140 14 トルクレンチ	196±20 20±2 トルクレンチ

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX8U-3	ZX10U-2	ZX14-3	ZX15UR-A	ZX17U-2
		適用号機		1MN-10001~	1MP-10001~	1NC-10001~	1NN-50001~	1MS-000001~
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 (min) (°C)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	—	≤150 (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	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤25 64 [別図 No. 1]	≤10 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	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤15 64 [別図 No. 1]	≤8 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)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤10 64 [別図 No. 1]	≤5 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	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤20 [別図 No. 1]	≤3 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(10) (50±5)	(5) (50±5)
		作業機速度	S	2.2±0.5	2.6±0.3	2.1±0.3	2.8±0.3	2.3±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番D-001)	(図番D-001)	(図番D-001)	[別図 No. 2]	(図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.5±0.3 2.5±0.3	4.0±0.3 2.5±0.3	2.8±0.3 2.4±0.3	3.1±0.3 3.0±0.3	3.0±0.3 2.5±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	[別図 No. 3]	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	2.7±0.3 2.0±0.3	3.1±0.3 2.0±0.3	2.2±0.3 1.5±0.3	2.5±0.3 1.8±0.3	2.4±0.3 1.7±0.3
		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)		(図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	(図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	(図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	[別図 No. 4] 過重無し、 ハイアイドル	(図番F-001) 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)	MPa kgf/cm ²	19.1±1.0 195±10 ハイアイドル	19.1±1.0 195±1.0 ハイアイドル	19.6±1.0 200±10 ハイアイドル	20.6 210 ハイアイドル	22.1±1.0 225±10 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	49	49	49	103~117	65
			kg・m	5.0	5.0	5.0	10.5~12	6.6
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	49	49	49	103~117	65
			kg・m	5.0	5.0	5.0	10.5~12	6.6
	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	N・m	49	49	49	124~147	90
			kg・m	5.0	5.0	5.0	12.6~15.0	9.2
検査条件		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—
			kg・m	—	—	—	—	—

ZX20U	ZX22U-2	ZX27U-3	ZX30U-3	ZX30U-5A	ZX35U-3	ZX35U-5A	ZX40U-3	ZX40U-5A
1MY-000001~	1MW-00101~	1ND-20001~	1NE-20001~	ADB50-030001	INF-20001~	ADCA0-050001	1NG-20001~	AEEA0-030001
検 査 基 準 値								
150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	≤100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	≤100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)
≤10 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤6 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤15 伸び量 (図番C-001) ≤8 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
2.5±0.3 (図番D-001) 2.4±0.3 2.1±0.3 (図番E-001) 2.3±0.3 1.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	キヤ [°] 2.3±0.3 キヤ/ピ [°] 2.4±0.3 (図番D-001) 2.5±0.3 2.0±0.3 (図番E-001) 2.2±0.3 1.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	キヤ [°] 2.1±0.3 キヤ/ピ [°] 2.2±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.0±0.3 (図番E-001) 1.8±0.3 1.2±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	キヤ [°] 2.2±0.3 キヤ/ピ [°] 2.3±0.3 (図番D-001) 2.6±0.3 2.3±0.3 (図番E-001) 2.3±0.3 1.5±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	2.4±0.3 (図番D-001) 2.6±0.3 2.4±0.3 (図番E-001) 2.4±0.3 1.6±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(キヤ/ピ [°]) 2.6±0.3 (キヤ [°]) 2.5±0.3 (図番D-001) 3.3±0.5 2.6±0.3 (図番E-001) 2.3±0.3 1.5±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	2.7±0.3 (図番D-001) 3.3±0.3 2.8±0.3 (図番E-001) 2.4±0.3 1.6±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(キヤ/ピ [°]) 2.2±0.3 (キヤ [°]) 2.1±0.3 (図番D-001) 2.7±0.5 2.0±0.3 (図番E-001) 1.8±0.3 1.2±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	2.1±0.3 (図番D-001) 2.6±0.3 2.3±0.3 (図番E-001) 2.3±0.3 1.7±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル
21.3±1.0 217±10 ハイアイドル	22.1 225 ハイアイドル	25.7 262 ハイアイドル	26.2 267 ハイアイドル	25.4 259 ハイアイドル	26.2±1.0 267±1.0 ハイアイドル	25.4 259 ハイアイドル	25.3±1.0 258±1.0 ハイアイドル	25.3 258 ハイアイドル
110 11.2	108 11	110 11	110 11	110 11.2	110 11.0	110 11.2	110 11.0	110 11.2
110 11.2	108 11	110 11	110 11	110 11.2	110 11.0	110 11.2	110 11.0	110 11.2
90 9.2	32.5 3.3	128 13	128 13	128 13.1	128±7.0 13±0.7	128 13.1	108 11	128 13.1
— —	88 9	140 14	140 14	140 14.3	140 14.0	140 14.3	270 27.0	270 27.5

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX50U-3	ZX50U-5A	ZX20UR	ZX30UR-3	ZX40UR-3
		適用号機		1NH-20001~	AEBA0-050001	1MU-10001~	1YE-30001~	1YF-035001~
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	min ⁻¹	2540±50	2430±50	2400±50	2350±50	2640±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1150±50	1200±50	1150±50	1250±50	1250±50
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.15	0.2±0.05	0.20	0.15~0.25	0.20
		排気弁 スキ間	mm	0.25	0.2±0.05	0.20	0.15~0.25	0.20
		(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		MPa	3.43±0.1	3.43±0.1	2.9	3.34±0.1	3.43±0.1
			kgf/cm ²	35±1	35±1	30	35±1	35±1
ン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.6~20.6	19.6~20.6	11.8	19.6~20.6	19.6
			kgf/cm ²	200~210	200~210	120	200~210	200
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7.0~9.0	7~9	7.0~9.0	7.0~9.0	7~9
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	S/ 3回転	13.0±1.5 13.7±1.5	12.4±1.5 13.1±1.5	9.3±1.5 9.6±1.5	10.1±2.0 10.3±2.0	11.2±2.0 11.5±2.0
				ジャッキ アップし空転 (高速)	ジャッキ アップし空転 (高速)	ジャッキ アップし空転 (高速)	ジャッキ アップし空転 (高速)	ジャッキ アップし空転 (高速)
	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
				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)	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)	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)	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)	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)	mm	140~160	140~160	120~140	120~140	120~140
				(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)
	リンク ピッチ	リンクピッチの伸び	mm	135	135	105	102	102
				1リンクの ピン間が 上記まで	1リンクの ピン間が 上記まで	1リンクの ピン間が 上記まで	1リンクの ピン間が 上記まで	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	N・m	140	196±20			
	シユール	[測定方法・条件]	kgf・m	145	20±2	無し	無し	溶接タイプ
				トルクレンチ	トルクレンチ			

★印：新車基準値を表す。

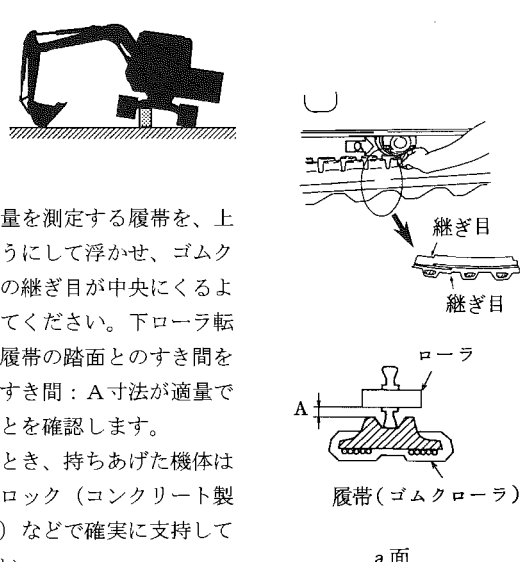
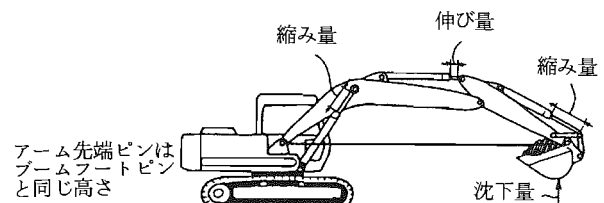
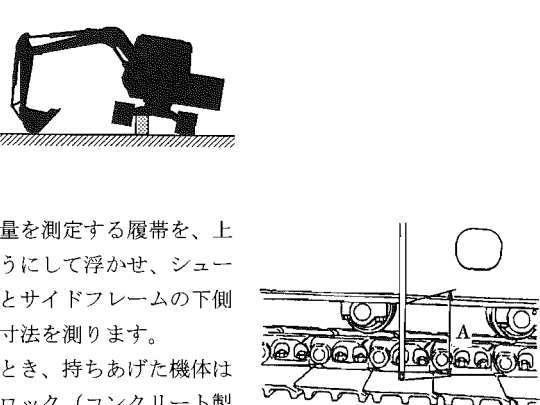
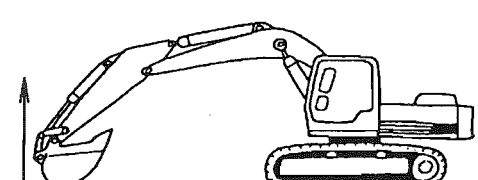
ZX55UR-3								
1YG-035001～								
検 査 基 準 値								
2600±50 1150±50 (50 以上) (50)								
0.20 0.20 (冷間)								
2.9～3.2 29.6～32.6 (暖気運転後) (セル回転)								
13.8～14.7 140～150								
7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)								
12.9±2.0 13.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)								
10～15 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)								
140～160 (図番 B-001)								
135 1 リンクの ピン間が 上記まで								
196 20 トルクレンチ								

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX50U-3	ZX50U-5A	ZX20UR	ZX30UR-3	ZX40UR-3	
		適用号機		1NH-20001～	AEBA0-050001	1MU-10001～	1YE-30001～	1YF-035001～	
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	≤100	100	≤150	≤90	≤90	
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (℃)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)	(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)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤4 縮み量 (図番C-001)	≤4 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	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 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)	≤6 縮み量 (図番C-001)	≤6 縮み量 (図番C-001)	≤6 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	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤5 伸び量 (図番C-001)	
		(測定時間) (作動油温)	(min) (℃)	(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)	S	($\frac{\text{キ}}{\text{バ}}$) 2.4±0.3 ($\frac{\text{キ}}{\text{ア}}$) 2.3±0.3 (図番D-001)	2.4±0.3 (図番D-001)	3.5±0.3 (図番D-001)	3.2±0.3 (図番D-001)	3.0±0.3 (図番D-001)
			アームシリンダ伸ばし	S	2.7±0.5	2.7±0.3	2.8±0.3	3.3±0.5	3.0±0.3
	縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)		S	2.6±0.3 (図番E-001)	2.4±0.3 (図番E-001)	2.2±0.3 (図番E-001)	2.4±0.3 (図番E-001)	2.3±0.3 (図番E-001)	
	バケットシリンダ伸ばし		S	2.6±0.3	2.6±0.3	2.3±0.3	2.5±0.3	2.7±0.3	
	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)		S	1.7±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	1.7±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	1.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	1.6±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.1±0.3 (図番F-001) 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)	MPa kgf/cm ²	25.3±1.0 258±1.0 ハイアイドル	25.3 258 ハイアイドル	21.3 217±10 ハイアイドル	25.7±1.0 262±10 ハイアイドル	24.5±1.0 250±10 ハイアイドル	
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	110	110	270	108	108	
			kg・m	11.0	11.2	27.5	11	11	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	110	110	110	108	108	
			kg・m	11.0	11.2	11.2	11	11	
	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	N・m	108	128	32.5±6.9	128±7	128	
			kg・m	11	13.1	3.3±0.7	13±0.7	13	
	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	270	270	90	137	137		
		kg・m	27.0	27.5	9.2	14	14		
検査条件									

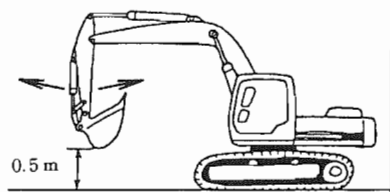
ZX55UR-3								
1YG-035001~								
検 査 基 準 値								
≤ 90 (5) (50±5) (図番C-001)								
≤ 4 縮み量 (図番C-001) ≤ 10 伸び量 (図番C-001) ≤ 6 縮み量 (図番C-001) ≤ 5 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)								
3.0±0.3 (図番D-001) 3.4±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.1±0.3 2.3±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル								
26.3±1.0 268±10 ハイアイドル								
108 11								
108 11								
108 11								
265 27								

日立建機 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ください。	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ください。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れてください。 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ください。 また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。	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ぱいに縮め（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。

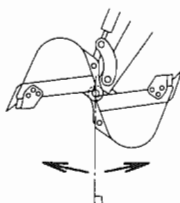
【注意】

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ぱいに縮め（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なってください。

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX70-3	ZX70BL-3	ZX70LC-3	ZX70LCBL-3	ZX75US-3
		適用号機		1P1-80000～	1P1-80000～	1P1-80000～	1P1-80000～	1P3-60001～
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	min ⁻¹	1950±100	1950±100	1950±100	1950±100	1950±100
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1000±100	1000±100	1000±100	1000±100	1000±100
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
		排気弁 スキ間	mm	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	MPa kgf/cm ²	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2
		(冷却水温) (回転速度)	(°C) (min ⁻¹)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	16.7	16.7	16.7	16.7	16.7
			kgf/cm ²	170	170	170	170	170
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム鉄	S/ 3回転	11.5±1.0 ジャッキアップし空転(高速)	11.5±1.0 ジャッキアップし空転(高速)	11.5±1.0 ジャッキアップし空転(高速)	11.5±1.0 ジャッキアップし空転(高速)	13.3±1.0 ジャッキアップし空転(高速)
		[測定方法・条件]						
	履帯(クローラベルト)	ゴム張り(たわみ量)	mm	該当なし 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 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 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 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 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)
		[測定方法・条件(図面番号表示)]						
		鉄張り(たわみ量)	mm	250～280	250～280	250～280	250～280	250～280
		[測定方法・条件(図面番号表示)]		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)
	リンクピッチの伸び	リンクピッチの伸び	mm	617	617	617	617	617
		[測定方法・条件]		4リンクのピン間が上記まで	4リンクのピン間が上記まで	4リンクのピン間が上記まで	4リンクのピン間が上記まで	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	N・m	245	245	245	245	245
	リンクピッチの伸び	リンクピッチの伸び	kgf・m	25	25	25	25	25
		[測定方法・条件]		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

ZX75USBL-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX110BL-3	ZX110M-3	ZX120-3	ZX120BL-3	ZX135US-3	ZX135USBL-3
1P3-60001~	1P6-50001~	1R7-20000~	1R7~20000	1R8~20000	1R1-80001~	1R1-80001~	1R4-80003~	1R4-80003~
検 査 基 準 値								
1950±100 1000±100 (50以上) (50±5)	1950±100 1000±100 (50以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50以上) (50±5)
0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)
3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)
16.7 170	16.7 170	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
5.5~6.5 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	5.5~6.5 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	7~8 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	7~8 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	7~8 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	7~8 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	7~8 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	7~8 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	7~8 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)
13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	14.7±1.5 ジャッキ アップし空転	14.7±1.5 ジャッキ アップし空転	23.9±2.0 ジャッキ アップし空転	23.9±2.0 ジャッキ アップし空転
該当なし 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 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 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 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 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 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 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 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 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)	210~235 (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)
617 4リンクの ピン間が 上記まで	616 4リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4リンクの ピン間が 上記まで
245 25 トルクレンチ	250 25 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX70-3	ZX70BL-3	ZX70LC-3	ZX70LCBL-3	ZX75US-3
		適用号機		1P1-80001~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P3-60001~
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 (min) (°C)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (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	≤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)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 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)	≤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)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(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)	S	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	2.7±0.3 2.5±0.3	2.7±0.3 2.5±0.3	2.7±0.3 2.5±0.3	2.7±0.3 2.5±0.3	2.7±0.3 2.5±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.0±0.3 2.5±0.3	4.0±0.3 2.5±0.3	4.0±0.3 2.5±0.3	4.0±0.3 2.5±0.3	3.4±0.3 2.1±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(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	荷重無し、 ハイアイドル	荷重無し、 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	MPa kgf/cm ²	26.0 265	26.0 265	26.0 265	26.0 265	26.0 265
		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	アウトターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	270	270	270	270	270
			kg・m	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	270	270	270	270	270
			kg・m	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5
	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	N・m	177	177	177	177	177
			kg・m	18	18	18	18	18
検査条件		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	210	210	210	210	210
			kg・m	21.5	21.5	21.5	21.5	21.5

ZX75USBL-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX110BL-3	ZX110M-3	ZX120-3	ZX120BL-3	ZX135US-3	ZX135USBL-3
1P3-60001~	1P6-50001~	1R7-20001~	1R7~20000	1R8~20001	1R1-80001~	1R1-80001~	1R4-80001~	1R4-80001~
検 査 基 準 値								
100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)
≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
2.9±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.1±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0±0.4 (図番D-001) 3.4±0.4 3.4±0.4 (図番E-001) 3.6±0.4 2.3±0.4 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル
26.0 265 ハイアイドル	26.0 265 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル
270 27.5	270 27.5	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40
270 27.5	270 27.5	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27
177 18	180 18	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5
210 21.5	210 21.0	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX160LC-3	ZX200-3	ZX200LC-3	ZX210H-3	ZX210LCH-3
		適用号機		1T1-10001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度						
		ハイアイドリング	min ⁻¹	900±50	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50
		ローアイドリング	min ⁻¹	1900±50	800±50	800±50	800±50	800±50
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
エンジン	弁すき間	弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.15	0.40	0.40	0.40	0.40
		排気弁 スキ間	mm	0.15	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	MPa kgf/cm ²	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0
エンジン	燃料装置	(冷却水温)	(°C)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)
		燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
		ファン駆動ベルトの張り	mm	7~8	9~12	9~12	9~12	9~12
		[測定位置・条件] kgとNの両方で表記		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	S/ 3回転	— 16.9±2.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転
		[測定方法・条件]						
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り (たわみ量)	mm	該当無し 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	該当無し
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]						
		鉄 張り (たわみ量)	mm	285~320 (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)
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]						
走行装置	シユ ー	リンクピッチの伸び	mm	760 4リンクの ピン間が 上記まで	762 4リンクの ピン間が 上記まで	762 4リンクの ピン間が 上記まで	762 4リンクの ピン間が 上記まで	762 4リンクの ピン間が 上記まで
		[測定方法・条件]						
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	804	804	804	804	804
		[測定方法・条件]						
	鉄 シユ ー	kgf・m		82 トルクレンチ	82 トルクレンチ	82 トルクレンチ	82 トルクレンチ	82 トルクレンチ
		[測定方法・条件]						

★印：新車基準値を表す。

ZX210K-3HG	ZX210K-3B	ZX210LCK-3 HG	ZX210LCK-3 B	ZX225USR-3	ZX225USRK- 3HG	ZX225USRLC -3	ZX225USRLC K-3HG	
1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U5-200001~	1U5-200001~	1U5-200001~	1U5-200001~	
検 査 基 準 値								
1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (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)	
3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	
コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	
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)	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)	
— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	
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)	
762	762	762	762	762	762	762	762	
804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX160LC-3	ZX200-3	ZX200LC-3	ZX210H-3	ZX210LCH-3
		適用号機		1T1-10011~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U2-200001~	1U2-200001~
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 (min) (°C)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (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)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤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 負荷 kg	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 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)	≤20 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)	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)	(min) (°C)	(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)	S	3.0±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.6±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3
		縮め	S	2.6±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.2±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3
		縮め	S	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.3	34.3	34.3	34.3	34.3
		性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm ²	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	510	510	510	510	510
			kg・m	51	51	51	51	51
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	490	490	490	490	490
			kg・m	49	49	49	49	49
	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	N・m	90	90	90	90	90
			kg・m	9	9	9	9	9
検査条件		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	490	500	500	500	500
			kg・m	50	50	50	50	50

ZX210K-3HG	ZX210K-3B	ZX210LCK-3HG	ZX210LCK-3B	ZX225USR-3	ZX225USRK-3HG	ZX225USRLC-3	ZX225USRLC K-3HG	
1U3-200001~	1U3-200001~	1U3-200001~	1U3-200001~	1U5-200001~	1U6-200001~	1U6-200001~	1U6-200001~	
検 査 基 準 値								
150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	
≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	
3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	
34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	
510 51	510 51	510 51	510 51	510 51	510 51	510 51	510 51	
490 49	490 49	490 49	490 49	490 49	490 49	490 49	490 49	
90 9	90 9	90 9	90 9	90 9	90 9	90 9	90 9	
500 50	500 50	500 50	500 50	500 50	500 50	500 50	500 50	

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX225US-3	ZX225USLC-3	ZX240-3	ZX240LC-3	ZX250H-3
		適用号機		1U4-200001~	1U4-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V2-200001~
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	min ⁻¹	1800±50	1800±50	1900±50	1900±50	1900±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	800±50	800±50	800±50	800±50	800±50
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
エンジン	弁すき間	弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
		排気弁 スキ間	mm	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	MPa kgf/cm ²	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0
エンジン	燃料装置	(冷却水温)	(°C)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)
		燃射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
		冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	9~12	9~12	9~12	9~12
		[測定位置・条件]		ファン～オルタネータプーリー間	ファン～オルタネータプーリー間	ファン～オルタネータプーリー間	ファン～オルタネータプーリー間	ファン～オルタネータプーリー間
走行装置	履帯(クローラベルト)	kgとNの両方で表記		10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)
		最高速度 ゴム鉄	S/3回転	—	—	—	—	—
		[測定方法・条件]		ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転
		張力(たわみ量)	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		[測定方法・条件(図面番号表示)]						
走行装置	鉄シユール	張力(たわみ量)	mm	300~335	300~335	300~335	300~335	300~335
		[測定方法・条件(図面番号表示)]		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)
		リンクピッチの伸び	mm	762	762	762	762	762
		[測定方法・条件]						
		履板取付けボルト締付けトルク	N・m kgf・m	804 82	804 82	860 86	860 86	860 86
走行装置	鉄シユール	[測定方法・条件]		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

ZX250LCH-3	ZX250K-3HG	ZX250LCK-3 HG	ZX270-3	ZX330-3	ZX330LC-3	ZX350H-3	ZX350K-3HG	
1V2-200001~	1V3-200001~	1V3-200001~	1V4-30001~	1V7-50001~	1V7-50001~	1V8-50001~	1V9-50001~	
検 査 基 準 値								
1900±50 800±50 (50 以上) (50±5)	1900±50 800±50 (50 以上) (50±5)	1900±50 800±50 (50 以上) (50±5)	2100 800 (50 以上) (50±5)	1800±50 800±00 (50 以上) (50±5)	1800±50 800±00 (50 以上) (50±5)	1800±50 800±00 (50 以上) (50±5)	1800±50 800±00 (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)	
3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖気運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	
コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	
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)	5.5~6.5 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	5.5~6.5 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	5.5~6.5 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	5.5~6.5 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	
— 17.6±2.0 ジャッキ アップし空転	— 17.6±2.0 ジャッキ アップし空転	— 17.6±2.0 ジャッキ アップし空転	— 32.1±2.0 ジャッキ アップし空転	該当無し 32.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	該当無し 32.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	該当無し 32.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	該当無し 32.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	
300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	340~380 (図番B-001)	340~380 (図番B-001)	340~380 (図番B-001)	340~380 (図番B-001)	340~380 (図番B-001)	
762	762	762	893.0	893.4 4リンクの ピン間が 上記まで	893.4 4リンクの ピン間が 上記まで	893.4 4リンクの ピン間が 上記まで	893.4 4リンクの ピン間が 上記まで	
860 86 トルクレンチ	860 86 トルクレンチ	860 86 トルクレンチ	1160 116 トルクレンチ	1130 113 トルクレンチ	1130 113 トルクレンチ	1130 113 トルクレンチ	1130 113 トルクレンチ	

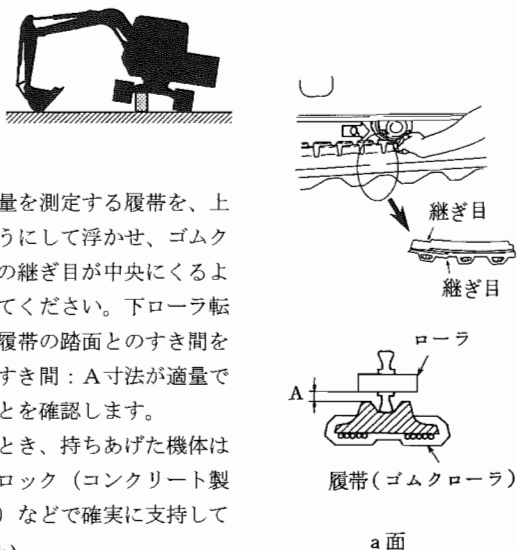
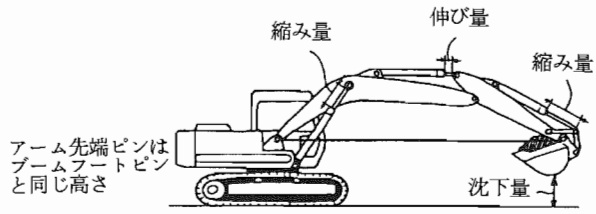
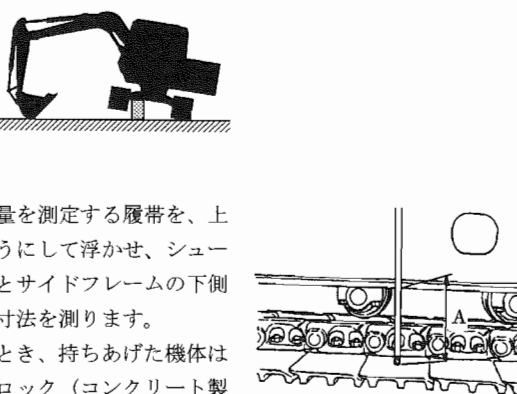
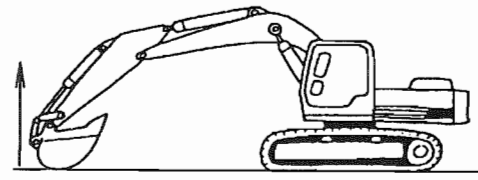
日立建機

適用範囲		モデル名		ZX225US-3	ZX225USLC-3	ZX240-3	ZX240LC-3	ZX250H-3
		適用号機		1U4-200001~	1U4-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~
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 (min) (°C)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (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	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤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 負荷 kg	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 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)	≤20 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)	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)	(min) (°C)	(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)	S	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.5±0.3 (図番D-001)	3.5±0.3 (図番D-001)	3.5±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.2±0.3	3.2±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3
		縮め	S	2.5±0.3	2.5±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.0±0.3	3.0±0.3	3.4±0.3	3.4±0.3	3.4±0.3
		縮め	S	2.0±0.3	2.0±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kgf/cm ²	34.3 350	34.3 350	34.3 350	34.3 350	34.3 350
		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	アウトターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	510 51	510 51	650 65	650 65	650 65
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	490 49	490 49	650 65	650 65	650 65
	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	N・m kg・m	90 9	90 9	90 9	90 9	90 9
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	500 50	500 50	650 65	650 65	650 65
	検査条件							

★印：新車基準値を表す。

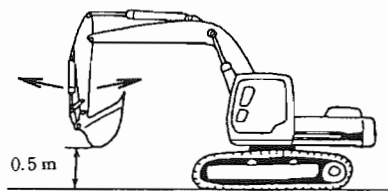
ZX250LCH-3	ZX250K-3HG	ZX250LCK-3 HG	ZX270-3	ZX330-3	ZX330LC-3	ZX350H-3	ZX350K-3HG	
1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V4-30001~	1V7-50001~	1V7-50001~	1V8-50001~	1V9-50001~	
検 査 基 準 値								
150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	
≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤30 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)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤30 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) 無し (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤30 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) 無し (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤30 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) 無し (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤30 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) 無し (5) (50±5)	
3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.6±0.3 2.9±0.3 (図番E-001) 3.1±0.3 2.5±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.3±0.3 (図番D-001) 3.7±0.3 3.0±0.3 (図番E-001) 3.6±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し ハイアイドル	3.3±0.3 (図番D-001) 3.7±0.3 3.0±0.3 (図番E-001) 3.6±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し ハイアイドル	3.3±0.3 (図番D-001) 3.7±0.3 3.0±0.3 (図番E-001) 3.6±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し ハイアイドル	3.3±0.3 (図番D-001) 3.7±0.3 3.0±0.3 (図番E-001) 3.6±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し ハイアイドル	
34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	
650 65	650 65	650 65	650 65	1260 125	1260 125	1260 125	1260 125	
650 65	650 65	650 65	650 65	1260 125	1260 125	1260 125	1260 125	
90 9	90 9	90 9	90 9	90 9	90 9	90 9	90 9	
650 65	650 65	650 65	650 65	640 64	640 64	640 64	640 64	

日立建機 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ください。 a 面	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、バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れてください。 規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。 測定は3回行ない、平均値を求めて下さい。 このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50mmもどし、余裕ある位置にセットしてください。 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、シュアの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。	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、機体の姿勢を上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ぱいに縮め（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。

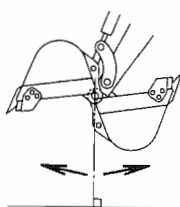
【注意】

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。

日立建機

クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名		ZX30U-3	ZX35U-3	ZX40U-3	ZX50U-3	ZX30UR-3
		適用号機		1NE-20001～	1NF-20001～	1NG-20001～	1NH-20001～	1YE-30001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	35.1±1.5	35.1±1.5	28.9±1.5	29.5±1.5	30.8±1.5
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX40UR-3	ZX55UR-3	ZX30U-5A	ZX35U-5A	ZX40U-5A
		適用号機		1YF-035001～	1YG-035001～	ADB50-030001	ADCA0-050001	AEEA0-030001
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	25.9±1.5	30.0±1.5	26.7±1.5	26.7±1.5	25.5±1.5
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX50U-5A				
		適用号機		AEBA0-050001				
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	25.5±1.0				
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX70-3	ZX75US-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX120-3
		適用号機		1P1-80000～	1P3-60001～	1P6-50001～	1R7-20001～	1R1-80001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	24.6±1.0	24.6±1.0	23.3±1.0	19.3±1.0	19.0±1.0
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX135US-3	ZX160LC-3	ZX200-3	ZX225US-3	ZX225USR-3
		適用号機		1R4-80003～	1T1-10001～	1U1-200001～	1U4-200001～	1U5-200001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

ヤンマー

適用範囲		モデル名		B3-6A (B3Σ)	B4-6A (B4Σ)	B6-6A (B6Σ)	B7-5B (B7Σ)	
		適用号機		62001～	56001～	62001～	59603～	
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	min ⁻¹	2590～2650	2425～2475	2500±25	2105～2155	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1125～1175	1125～1175	1150±25	1175～1225	
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	
		(作動油温)	(°C)	(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	0.15～0.25	
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.15～0.25	
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	
		圧縮圧力	MPa	3.16	3.4	3.4	3.4	
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.6～20.6	19.6～20.6	19.6～20.6	21.6～22.6	
			kgf/cm ²	200～210	200～210	200～210	220～230	
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	
		[測定位置・条件] [押え荷重]		駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	
	履帯 (クローラ ベルト)	最高速度	S	12	14.6	18.6	16.5	
		[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)	
		張力 (たわみ量)	mm	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	20～25 クローラフ レーム中央	20～25 クローラフ レーム中央	
		[測定方法・条件] (図面番号表示)]		(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	
		張力 (たわみ量)	mm	105～115 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央	150～160 クローラフ レーム中央	
		[測定方法・条件] (図面番号表示)]		(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)	
		リンクピッチの伸び	mm	103	136.5	136.5	157	
		[測定方法・条件]		1 リンク	1 リンク	1 リンク	1 リンク	
	鉄 シ ユ ー	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	147～196	147～196	147～196	220～270	
		[測定方法・条件]	kgf・m	15～20 —	15～20 —	15～20 —	22.5～26.5 —	

適用範囲		モデル名		B3-6A (B3Σ)	B4-6A (B4Σ)	B6-6A (B6Σ)	B7-5B (B7Σ)	
		適用号機		62001～	56001～	62001～	59603～	
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 (min) (°C)	—	—	—	—	
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	15	15	15	6	
		アームシリンダ	mm	15	15	15	15	
		バケットシリンダ	mm	9.0	9.0	9.0	9.0	
		プレートシリンダ	mm	9.0	9.0	9.0	9.0	
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (°C)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	
		テスト荷重	(kgf)	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(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)	S	3.6 (図 No. 4-1)	3.0 (図 No. 4-1)	3.6 (図 No. 4-1)	4.3 (図 No. 4-1)	
		アームシリンダ伸ばし	S	2.8	3.2	3.8	3.5	
		縮め	S	2.3	3.0	3.0	2.9	
		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)	
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.3	3.3	4.2	3.9	
		縮め	S	2.4	2.4	2.7	2.7	
		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 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	(図 No. 4-3) 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	MPa kgf/cm ²	20.6 210	22.1 225	24.5 250	24.5 250	
		性能測定条件 設定モード等 油温 エンジン回転数	(°C) min ⁻¹	(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	N・m kgf・m	245 25	245 25	264.8～304 27.0～31.0	264.8～304 27.0～31.0	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	245 25	245 25	264.8～304 27.0～31.0	264.8～304 27.0～31.0	
	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	N・m kgf・m	117,7～147,1 12～15	117,7～147,1 12～15	264.8～304 27～31	166.8～206 17～21	
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	

ヤンマー

適用範囲		モデル名		Vio27-5B	Vio30-5B	Vio30-6	Vio35-5B	Vio35-6
		適用号機		53316～	53607～	60501～	57001～	60501～
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	min ⁻¹	2325～2375	2590～2650	2220～2240	2425～2475	2220～2240
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1125～1175	1125～1175	1140～1160	1125～1175	1140～1160
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(°C)	(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)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
	圧縮圧力		MPa	3.16	3.16	3.4	3.4	3.4
		(エンジン油温) (回転速度)	kgf/cm ² (°C) (min ⁻¹)	31 (40～50) (250)	31 (40～50) (250)	35 (40～50) (250)	35 (40～50) (250)	35 (40～50) (250)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.6～20.6	18.6～20.6	19.6～20.6	19.6～20.6	19.6～20.6
			kgf/cm ²	200～210	190～210	200～210	200～210	200～210
	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
走行装置	走行性能	最高速度	S	10.3	10.4	12.7	10.3	13.1
		[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 張リ (たわみ量)	mm	8～13	8～13	8～13	8～13	8～13
				クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央
		鉄 張リ (たわみ量)	mm	105～115	105～115	105～115	105～115	105～115
				クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央
		リンクピッチの伸び	mm	103	103	103	103	103
		[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
	シユール	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	147～196	147～196	147～196	147～196	147～196
			kgf・m	15～20	15～20	15～20	15～20	15～20
	[測定方法・条件]			—	—	—	—	—

Vio40-5B	Vio50-5B	Vio70-3A						
57001～	57001～	36001～						
検 査 基 準 値								
2600±25 1150±25 (60 以上) (50～60)	2600±25 1150±25 (60 以上) (50～60)	2105～2155 1175～1225 (60 以上) (50～60)						
0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.15～0.25 0.15～0.25 (常温)						
3.4 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)						
19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	21.6～22.6 220～230						
10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)						
15.6 (図 No. 1-1)	16.3 (図 No. 1-1)	16.5 (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)	20～25 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)	150～160 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)						
136.5 1 リンク	136.5 1 リンク	157 1 リンク						
147～196 15～20 —	147～196 15～20 —	220～270 22.5～27.5 —						

ヤンマー

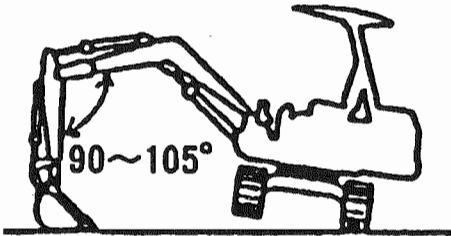
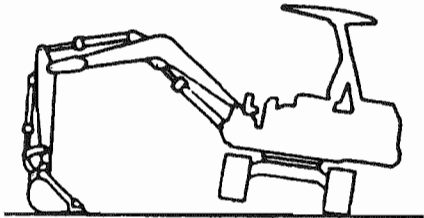
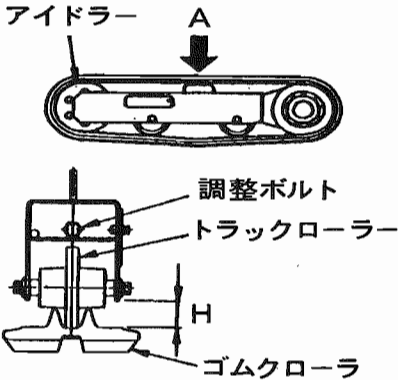
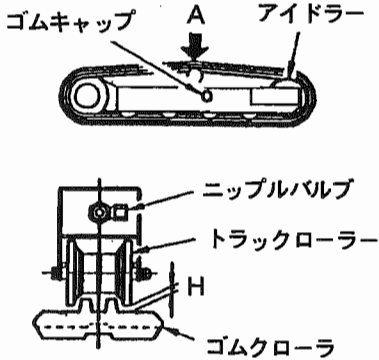
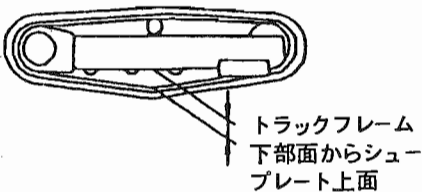
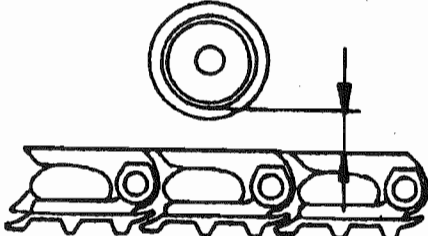
適用範囲		モデル名		Vio27-5B	Vio30-5B	VI030-6	Vio35-5B	Vio35-6
		適用号機		53316～	53607～	60501～	57001～	60501～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	15	15	15	15	15
		アームシリンダ	mm	15	15	15	15	15
		バケットシリンダ	mm	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0
		プレートシリンダ	mm	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0
		(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	(min) (°C) kgf	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (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)	S	2.3 (図 No. 4-1)	2.4 (図 No. 4-1)	2.1 (図 No. 4-1)	2.6 (図 No. 4-1)	2.4 (図 No. 4-1)
		アームシリンダ伸ばし	S	2.8	3.2	3.3	3.6	3.3
		縮め	S	22	2.1	2.0	2.5	2.3
		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	S	3.4	3.2	3.3	3.5	3.5
		縮め	S	2.7	2.1	2.3	2.7	2.4
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kgf/cm ²	20.6 210	20.6 210	20.6 210	22.1 225	20.6 210
		性能測定条件 設定モード等 油温 エンジン回転数	(°C) min ⁻¹	(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	N・m kgf・m	245 25	245 25	245 25	245 25	245 25
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	245 25	245 25	245 25	245 25	245 25
	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	N・m kgf・m	118～147.1 12～15	118～147 12～15	118～147 12～15	117.7～147.1 12～15	118～147 12～15
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

Vio40-5B	Vio50-5B	Vio70-3A						
57001～	57001～	36001～						
検 査 基 準 値								
—	—	—						
15	15	6.0						
15	15	15						
9.0	9.0	9.0						
9.0	9.0	9.0						
(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)						
(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷						
2.5	2.5	3.8						
(図 No. 4-1) 3.7 2.8	(図 No. 4-1) 3.7 2.8	(図 No. 4-1) 3.6 2.9						
(図 No. 4-2) 4.3 2.7	(図 No. 4-2) 4.3 2.7	(図 No. 4-2) 4.0 2.8						
(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						
21.6 220	24.5 250	24.5 250						
(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル						
265～304	265～304	264.8～304						
27～31	27～31	27～31						
265～304	265～304	264.8～304						
27～31	27～31	27～31						
260～294.2	260～294.2	166.7～205.9						
27～31	26.5～30	17～21						
—	—	—						

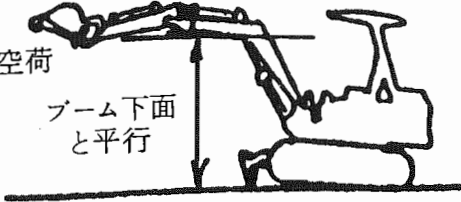
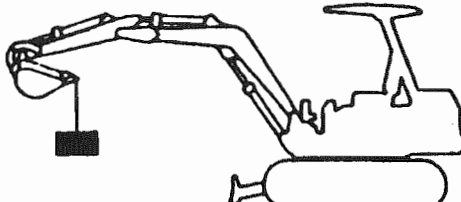
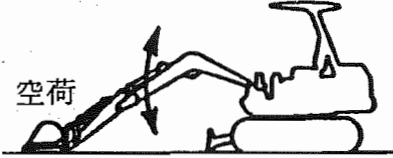
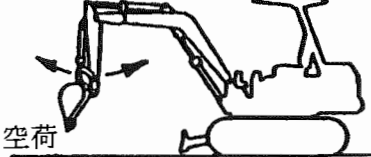
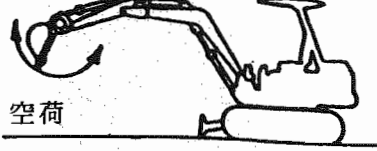
ヤンマー

適用範囲		モデル名		SV08-1A	J09-A			
		適用号機		14001～	02001～			
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	min ⁻¹	2575～2625	2575～2625			
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1175～1225	1175～1225			
		（冷却水温）	（℃）					
		（作動油温）	（℃）	（50～60）	（50～60）			
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.2			
		排気弁 スキ間	mm	0.2	0.2			
		（測定条件）	（℃）					
		圧縮圧力	MPa	2.9	2.9			
		（エンジン油温）	kgf/cm ² （℃）	30	30			
		（回転速度）	（min ⁻¹ ）					
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.96～12.74	11.96～12.74			
			kgf/cm ²	122～130	122～130			
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〕 〔押え荷重〕	mm	4	4			
				ファンプーリ～ オルタネータプーリ 49N(5kgf)	ファンプーリ～ オルタネータプーリ 49N(5kgf)			
走行装置	走行性能	最高速度	S	9.0	10.4			
		〔測定方法・条件〕 （図面番号表示）		（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	55～60			
				クローラフ レーム中央	クローラフ レーム中央			
		鉄 シ ユ ー	mm	—	—			
				—	—			
	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 〔測定方法・条件〕	N・m					
			kgf・m	—	—			

適用範囲		モデル名		SV08-1A	J09-A			
		適用号機		14001～	02001～			
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 (min) (°C)	—	—			
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	12	12			
		アームシリンダ	mm	12	12			
		バケットシリンダ	mm	7.5	7.5			
		プレートシリンダ	mm	7.5	7.5			
		(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	(min) (°C) (kgf)	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (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)	S	2.6 (図 No. 4-1)	2.7 (図 No. 4-1)			
		アームシリンダ伸ばし	S	3.5	4.1			
		縮め	S	2.6	2.8			
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)			
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.7	2.8			
		縮め	S	2.0	2.1			
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kgf/cm ²	18.1 185	18.1 185			
		性能測定条件 設定モード等 油温 エンジン回転数	(°C) min ⁻¹	(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	N・m kgf・m	68.6～78.4 7.0～8.0	68.6～78.4 7.0～8.0			
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	68.6～78.4 7.0～8.0	68.6～78.4 7.0～8.0			
	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	N・m kgf・m	78.4～98.0 8.0～10.0	78.4～98.0 8.0～10.0			
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	— —	— —			

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、履帯の一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。 A：ゴムクローラ内周面の△マーク位置を示す  (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。 A：ゴムクローラ内周面の△マーク及びM印位置を示す  (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)

作業機性能測定時の機械姿勢略図

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)	 (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)
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  (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)
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)	

適用範囲		モデル名		B3-5	B3-5B	B3-6	B3-6A	B4-6
		適用号機		50501～	55001～	60501～	62001～	60501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 （図NO, 1）	秒	33.9	33.9	35	35	35

適用範囲		モデル名		B4-6A	B6-3	B6-3A	B6-5	B6-6
		適用号機		56001～	30501～	36001～	50501～	60501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 （図NO, 1）	秒	35	31	31	36	38

適用範囲		モデル名		B6-6A	B7-3	B7-5	B7-5A	B7-5B
		適用号機		62001～	30501～	50501～	50501～	59603～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 （図NO, 1）	秒	38	33	36	36	36

適用範囲		モデル名		VI020-3	VI027-3	VI027-3B	VI027-5	VI027-5B
		適用号機		30501～	30501～	35001～	50501～	53316～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 （図NO, 1）	秒	39	37	37	35	35

適用範囲		モデル名		VI030-3	VI030-3B	VI030-5	VI030-5B	VI030-6
		適用号機		30501～	35001～	50501～	53607～	60501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 （図NO, 1）	秒	32	32	35	35	48

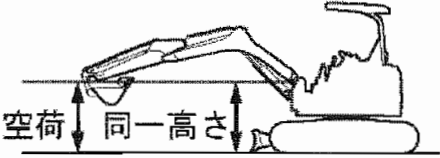
適用範囲		モデル名		VI035-3	VI035-3B	VI035-5	VI035-5B	VI035-6
		適用号機		30501～	35001～	35001～	57001～	60501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 （図NO, 1）	秒	34	34	34	34	52

適用範囲		モデル名	VI040-1	VI040-2	VI040-2A	VI040-3	VI040-5
		適用号機	10501～	20501～	25501～	30501～	50501～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 (図NO, 1)	秒	37	35.5	35.5	31.5

適用範囲		モデル名	VI040-5B	VI050-1	VI050-2	VI050-2A	VI050-3
		適用号機	57001～	10501～	20501～	25501～	30501～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 (図NO, 1)	秒	31.5	34	34	34

適用範囲		モデル名	VI050-5	VI050-5B	VI070	VI070-2	VI070-3
		適用号機	50501～	57001～	00705～	20501～	30501～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 (図NO, 1)	秒	31.5	31.5	36	36

適用範囲		モデル名	VI070-3A	SV100-1			
		適用号機	36001～	10501～			
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
装伝動 置達力	クレーン 時の旋回 速度	5回転の所要時間 (図NO, 1)	秒	36	54		

検査条件	本機姿勢 (1) エンジン定格回転 (2) 作動油温: 50～60℃ (3) 場所: 固い平坦地 (4) 空にで1回転空旋回後、5回転の所要時間						
	 【図NO, 1】						

I H I 建機

適用範囲		モデル名		9VX3	17VX3	20VX3	25VX3	30VX3
		適用号機		WB004001～	WR004001～	WC004001～	WQ004001～	WS004001～
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	min ⁻¹	2570±25	2460±25	2375±25	2460±25	2400±25
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1200±25	1250±25	1175±25	1175±25	1100±25
		(冷却水温)	(°C)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		(作動油温)	(°C)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		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)	(°C)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	3.24 33	3.24 33	3.24 33	3.24 33	3.24 33
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(回転速度)	(rpm)	(250)	(250)	(250)	(250)	(250)
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8～12.8	11.8～12.8	11.8～12.8	11.8～12.8	21.6～22.6
			kg/cm ²	120～130	120～130	120～130	120～130	220～230
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 測定位置・条件 (中間を指で押す力)	mm	7～10	7～10	7～10	7～10	7～10
			(kg)	オルタネータ～ ファン [＊] ーリ (10)	オルタネータ～ ファン [＊] ーリ (10)	オルタネータ～ ファン [＊] ーリ (10)	オルタネータ～ ファン [＊] ーリ (10)	オルタネータ～ ファン [＊] ーリ (10)
	走行性能	最高速度	秒/5回	高速 17±3	高速 16±3	高速 18±3	高速 20±3	高速 20±3
				低速 23±3	低速 29±3	低速 32±3	低速 35±3	低速 35±3
		履帯 (クローラ ベルト)	mm	10～20	10～20	10～20	10～20	10～20
				図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		鉄 シ ユ ー ル	mm		30～50	30～50	30～50	30～50
					図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm		93	93	104	104
					(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m					
					溶接	溶接	溶接	溶接

★印：新車基準値を表す。

35VX3	40VX3	45VX3	55VX3	80VX3	55N3			
WF004001～	WG004001～	WY004001～	WZ004001～	WK004001～	WP003001～			
検 査 基 準 値								
2510±25	2590±25	2510±25	2510±25	2250±25	2400±25			
1100±25	1100±25	1200±25	1200±25	1100±25	1100±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	0.2±0.05	0.2±0.05			
0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05			
(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)			
3.43 35	3.43 35	3.43 35	3.43 35	3.43 35	3.43 35			
(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (200)	(50 以上) (200)	(50 以上) (200)	(50 以上) (200)			
21.6～22.6	21.6～22.6	21.6～22.6	21.6～22.6	21.6～22.6	21.6～22.6			
220～230	220～230	220～230	220～230	220～230	220～230			
7～10 オルタネータ～ ファンブーリー (10)	7～10 オルタネータ～ ファンブーリー (10)	7～10 オルタネータ～ ファンブーリー (10)	7～10 オルタネータ～ ファンブーリー (10)	7～10 オルタネータ～ ファンブーリー (10)	7～10 オルタネータ～ ファンブーリー (10)			
高速 21±3 低速 34±3	高速 19±3 低速 30±3	高速 20±3 低速 37±3	高速 20±3 低速 37±3	高速 26±3 低速 41±3	高速 20±3 低速 35±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			
137 (1 リンク)	137 (1 リンク)	137 (1 リンク)	137 (1 リンク)	137 (1 リンク)	137 (1 リンク)			
162 16.5	162 16.5	216 22.0	216 22.0	216 22.0	216 22.0			

I H I 建機

適用範囲		モデル名		9VX3	17VX3	20VX3	25VX3	30VX3
		適用号機		WB004001～	WR004001～	WC004001～	WQ004001～	WS004001～
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	300	300	300	300
		(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	10	10	10	10
		アームシリンダ	mm	20	20	20	20	20
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダ	mm	10	10	10	10	10
	作業機速度	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)
		ブーム上げ	sec	3.5	3.5	3.4	3.4	3.4
		アームシリンダ伸ばし	sec	キャビ°仕様 4.9	キャビ°仕様 3.4	キャビ°仕様 4.2	キャビ°仕様 4.0	キャビ°仕様 4.0
		縮め	sec	3.8	3.4	3.2	3.2	3.5
油圧装置	油圧回路 設定圧力	バケットシリンダ伸ばし	sec	3.6	3.5	3.7	3.2	4.0
		縮め	sec	2.9	2.6	2.8	2.4	2.5
動力伝達装置	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
	主回路設定圧力 性能測定条件 (エンジン：定格回路) (油温：50±5℃)		MPa kg/cm ²	16.2～16.7 165～170	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	20.6～22.1 210～226
	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	59 6.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	59 6.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0
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	N・m kg・m	97 9.9	108 11.0	108 11.0	108 11.0	256 26.0
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m			108 11.0	108 11.0	108 11.0

★印：新車基準値を表す。

35VX3	40VX3	45VX3	55VX3	80VX3	55N3			
WF004001～	WG004001～	WY004001～	WZ004001～	WK004001～	WP003001～			
検 査 基 準 値								
300	400	300	300	300	300			
(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)	(10) (50±5)			
図 2 参照	図 2 参照	図 2 参照	図 2 参照	図 2 参照	図 2 参照			
10	10	10	10	10	10			
20	20	20	20	20	20			
10	10	10	10	10	10			
10	10	10	10	10	10			
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)	図 2 参照 (50±5)			
3.8 キャビ―仕様	3.7	3.1	3.1	4.1	5.0			
4.1	4.4	3.3	3.3	4.8	3.9			
3.9	3.8	3.4	3.4	4.1	3.6			
3.4	3.0	3.2	3.2	3.9	3.9			
2.6	2.2	2.7	2.7	2.9	2.9			
図 3 参照	図 3 参照	図 3 参照	図 3 参照	図 3 参照	図 3 参照			
19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	24.5～25.0 250～255	24.5～25.0 250～255	24.5～25.0 250～255	24.5～25.0 250～255			
108 11.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0			
108 11.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0			
157 16.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0			
245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0			

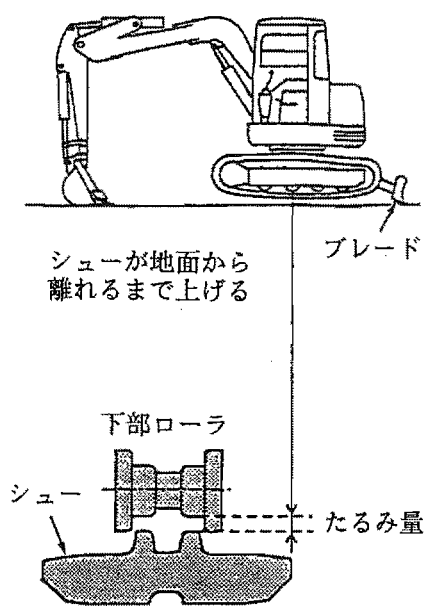
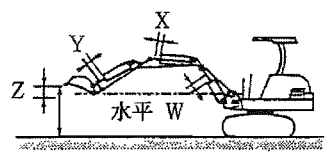
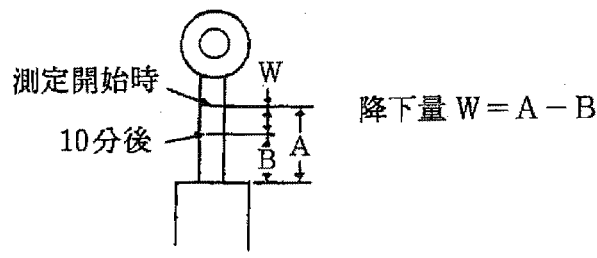
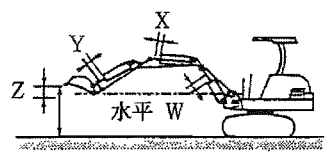
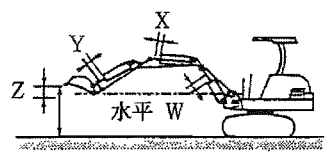
I H I 建機

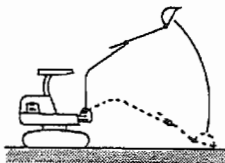
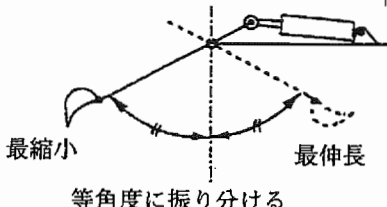
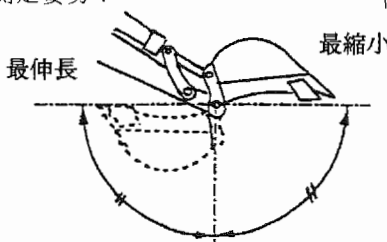
適用範囲		モデル名		10VZ2	20VZ	30VZ	40VZ	50VZ
		適用号機		BS003001～	BT002001～	WT001001～	XD000001～	XA000001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	3000±25	2570±25	2400±25	2510±25	2590±25
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1400±50	1375±25	1050±25	1100±25	1100±25
		(冷却水温)	(℃)	(70～80)	(70～80)	(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	0.2±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	MPa kg/cm ²	3.14～2.45 34～25	3.24 33	3.43 35	3.43 35	3.43 35
		(冷却水温)	(℃)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(回転速度)	(rpm)	(200)	(250)	(250)	(250)	(250)
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8	11.8～12.8	21.6～22.6	21.6～22.6	21.6～22.6
			kg/cm ²	120	120～130	220～230	220～230	220～230
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 測定位置・条件 (中間を指で押す力)	mm	7～10 オルタネータ～ ファンプーリ (10)	7～10 オルタネータ～ ファンプーリ (10)	7～10 オルタネータ～ ファンプーリ (10)	7～10 オルタネータ～ ファンプーリ (10)	7～10 オルタネータ～ ファンプーリ (10)
			(kg)					
	走行性能	最高速度 (クローラベルト 5回転の速度)	秒/5回	高速 25±3 低速 52±3	高速 23±3 低速 40±3	高速 20±3 低速 30±3	高速 20±3 低速 31±3	高速 25±3 低速 35±3
	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	張り (たわみ量)	mm		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
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm		93 (1リンク)	104 (1リンク)	104 (1リンク)	137 (1リンク)
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m		溶接	溶接	溶接	162 16.5

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		10VZ	20VZ	30VZ	40VZ	50VZ
		適用号機		BS003001～	BT002001～	WT001001～	XD000001～	XA000001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	400	400	300	400	100
		(測定時間)	(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	10	10	30
		アームシリンダ	mm	30	30	20	20	30
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダ	mm	10	10	10	10	15
	作業機速度	ブーム上げ	sec	5.5	4.6	4.7	4.8	5.6
		アームシリンダ伸ばし	sec	6.0	4.2	4.5	4.3	4.2
		縮め	sec	4.8	3.9	3.9	4.5	3.7
		バケットシリンダ伸ばし	sec	4.1	3.5	3.9	4.0	3.7
		縮め	sec	3.2	3.0	2.8	2.8	2.4
		性能測定条件 (図面番号表示)		図3参照	図3参照	図3参照	図3参照	図3参照
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (エンジン：定格回路) (油温：50±5℃)	MPa kg/cm ²	17.1～18.6 175～190	19.6～21.1 200～215	20.6～22.1 210～226	23.5～25.0 240～255	24.5～25.0 250～255
動力 伝達 装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	245 25.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	245 25.0
	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	N・m kg・m	108 11.0	108 11.0	256 26.0	256 26.0	256 26.0
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m			256 26.0	256 26.0	256 26.0

★印：新車基準値を表す。

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/ 10 min</td></tr><tr><td>アームシリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケット シリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケットツース (先端降下量Z)</td></tr></table> - 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/ 10 min	アームシリンダ (伸び量X)	バケット シリンダ (伸び量X)	バケットツース (先端降下量Z)
シ リ ン ダ 自 然 降 下 量	ブームシリンダ (縮み量W)		- 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/ 10 min		
	アームシリンダ (伸び量X)							
	バケット シリンダ (伸び量X)							
	バケットツース (先端降下量Z)							

項 目		測 定 方 法	
作業機速度 (シリンダ速度)		図面番号 3	
ブームシリンダ	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 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。 ・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)		

I H I 建機

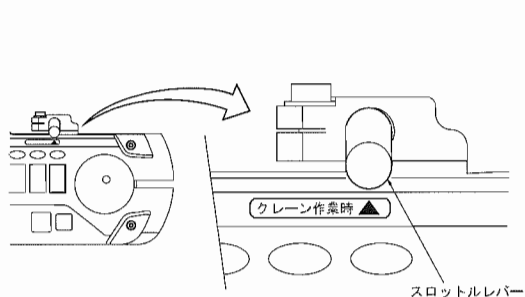
クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名		30VX3	35VX3	40VX3	45VX3	55VX3
		適用号機		WS004001～	WF004001～	WG004001～	WY004001～	WZ004001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動 装 力 置 伝 達	掘削時の 旋回速度	2回転の所要時間 エンジン最高回転	秒	13	13.5	16	13	13
	クレーン 時の旋回 速度	2回転の所要時間 クレーン時設定回転	秒	20	20	23	18	18

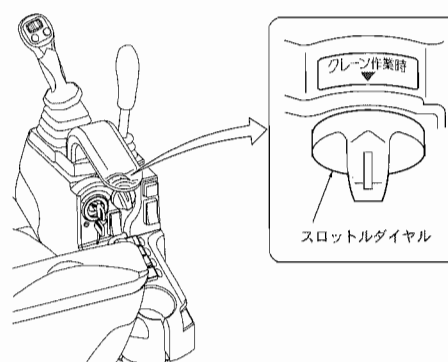
用範囲		モデル名		80VX3	30VZ	40VZ	50VZ	
		適用号機		WK004001～	WT001001～	XD000001～	XA000001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
動 装 力 置 伝 達	掘削時の 旋回速度	2回転の所要時間 エンジン最高回転	秒	13.5	13	12	14	
	クレーン 時の旋回 速度	2回転の所要時間 クレーン時設定回転	秒	27	20	18	23	

【クレーン時の旋回速度測定】

スロットルを「クレーン作業時」の位置にする。



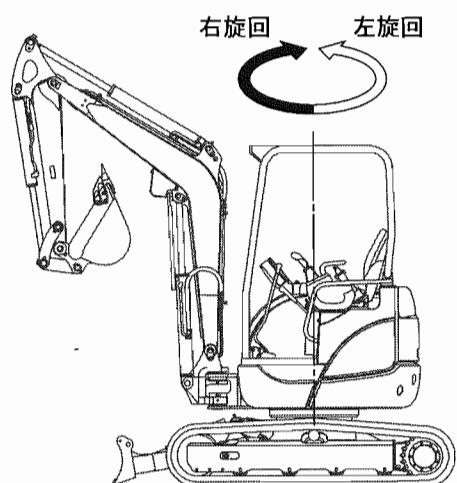
スロットルレバー式



スロットルダイヤル式

【検査方法】

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



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 16 年 3 月	A 版発行
平成 20 年 3 月	B 版発行
平成 25 年 3 月	C 版発行

発行 公益社団法人 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/>
