

加藤製作所 令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

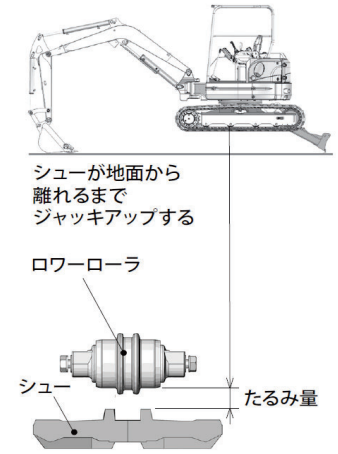
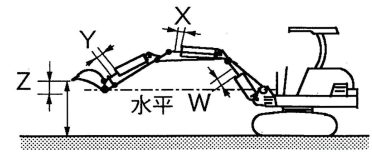
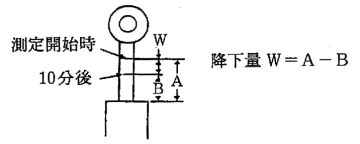
適用範囲		モデル名		HD17V5		
		仕様				
		適用号機		WR006001～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度				
		ハイアイドルング	min ⁻¹	2450±50		
		ローアイドルング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	1250±50 (70~80) (50~60)		
	弁すき間					
		吸気弁 隙間	mm	0.2±0.05		
		排気弁 隙間 (測定条件)	mm (°C)	0.2±0.05 (冷間)		
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	MPa kgf/cm ²	3.24 33		
		(冷却水温) (回転速度)	(°C) (rpm)	(50以上) (250)		
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa kgf/cm ²	11.8~12.8 120~130		
	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) kgとNの両方で表記	mm N・m kgf	7~10 10kgf~70N -10		
走行装置	走行性能	最高速度	秒/20m	高速 17±3 低速 33±3		
		[測定方法・条件]				
	(クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	10~20	
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]		図1参照	
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	30~50	
[測定方法・条件 (図面番号表示)]				図1参照		
	リンクピッチの伸び	mm	93 (1リンク)			
	[測定方法・条件]					
	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m		溶接		
	[測定方法・条件]					

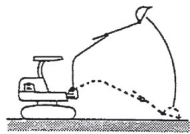
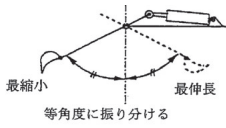
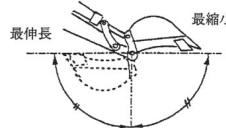
加藤製作所 令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名		HD17V5	
		仕様			
		適用号機		WR006001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	300 10 (50±5)	図2参照
		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	10	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	20	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10	図2参照
		(測定時間) (作動油温)	(°C)	(50±5)	
作業機速度		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.3±1	
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	2.8±1 2.7±1	ヤルビ®仕様
		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	sec sec	2.7±1 1.8±1	図3参照
		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)			
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	18.1~20.6 185~210	
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 kgf・m	108 11	
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	108 11	
	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	108 11	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	- -	
備考					

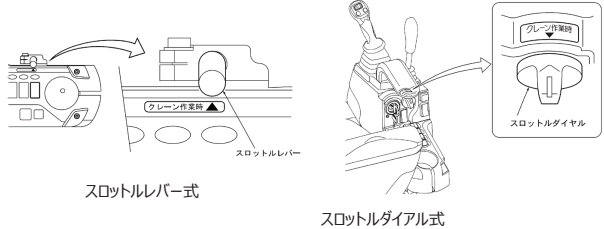
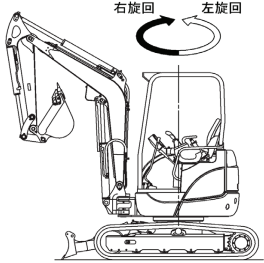
★印：新車基準値を表す。

適用範囲	モデル名	HD17V5		
	仕様			
	適用号機	WR006001～		
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	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	13.2±1
	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	-

項目	測定方法
ゴムベルト 及び 鉄シュー たわみ量	<p>(図No.1)</p>  <p>シューが地面から 離れるまで ジャッキアップする</p> <p>ローラー</p> <p>シュー</p> <p>たるみ量</p>
作業機 及び シリンダ 自然降下量	<p>(図No.2)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・エンジン：最高回転 ・油温：50±5℃ ・測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、 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  <ul style="list-style-type: none"> ・ブームシリンダ(縮み量W) ・アームシリンダ(伸び量X) ・バケットシリンダ(伸び量Y) ・バケットツース(先端降下量Z) <p>・降下量は、油温が大きく影響するので、必ず基準の油温で測定すること。</p> <p>・シリンダロッドにフェルトペンでマークを付け、10分間の移動量を測る。</p>  <p>測定開始時</p> <p>10分後</p> <p>降下量 $W = A - B$</p>

項目	測定方法
共通条件	(図No.3) ・エンジン：最高回転 ・油 温：50±5℃ ・バケット無負荷（空） ・レバー操作は速くする。
ブームシリンダ 上げ 下げ	・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 ・上げは、クッションの手前までバケット接地 ⇒ シリンダ最伸長（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。シリンダ最伸長 ⇒ バケット接地（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。 
アームシリンダ シリンダ伸長（アーム引き） シリンダ縮小（アーム押し）	・測定姿勢：アームのストローク中間位置が垂直 ・測定：シリンダフルストロークの時間 ・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。 
バケットシリンダ シリンダ伸長（バケット掘削） シリンダ縮小（バケット放土）	・測定姿勢：バケットのストローク中間位置が垂直（回転角をほぼ等分する姿勢にする） ・測定：シリンダフルストロークの時間 ・掘削・放土各3回、各々の平均値。 

作業機速度（シリンダ速度）

項目	測定方法
旋回速度	(図No.4) ・測定姿勢 スロットルを「クレーン作業時」の位置にする。 ・測定 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  スロットルレバー式 スロットルダイヤル式 

クレーン作業時