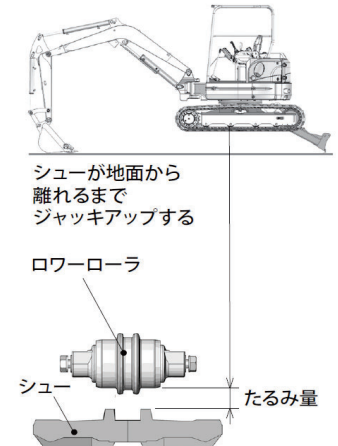
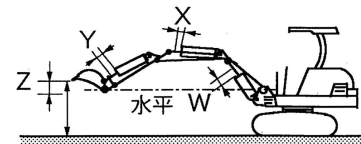
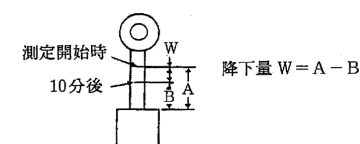


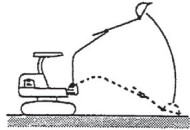
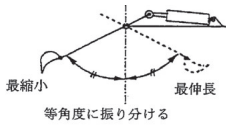
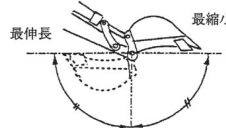
適用範囲		モデル名		HD25V5		
		仕様				
		適用号機		WQ026001～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			2600±50	
		ハイアイドリング	min <sup>-1</sup>		1400±50	
		ローアイドリング	min <sup>-1</sup>		(70～80)	
		(冷却水温)	(°C)		(50～60)	
	弁すき間					
吸気弁 隙間	mm			0.17±0.02		
排気弁 隙間	mm			0.17±0.02		
(測定条件)	(°C)			(冷間)		
圧縮圧力又は気筒間						
圧縮圧力差	MPa			3.73～4.11		
(冷却水温)	kgf/cm <sup>2</sup>			38～42		
(回転速度)	(°C)			(暖気運転後)		
	(rpm)			(セル回転)		
燃料装置		噴射ノズルの燃料噴射				
		開始圧力	MPa		13.2～14.2	
			kgf/cm <sup>2</sup>		135～145	
冷却装置		ファン駆動ベルトの張り	mm		7～9	
		[測定位置・条件]			1/3タ～7/3タ <sup>*</sup>	
		(中間を指で押す力)	N・m			
		kgとNの両方で表記	kgf		(5)	
走行装置	走行性能	最高速度			高速	
			秒/20m		17±3	
					低速	
					29±3	
			[測定方法・条件]			
(クローラベルト)	履帯	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	104	
[測定方法・条件]			(1リンク)			
履板取付けボルト						
締付けトルク	N・m			溶接		
[測定方法・条件]	kg・m					

適用範囲		モデル名		HD25V5	
		仕様			
		適用号機		WQ026001～	
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
		(測定時間)	(分)		10
		(作動油温)	(°C)		(50±5)
		作業装置姿勢			図2参照
		(図面番号表示)			
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm		10
		作業装置姿勢			
		(図面番号表示)			
		アームシリンダ	mm		20
		作業装置姿勢			
		(図面番号表示)			
		バケットシリンダ	mm		10
		作業装置姿勢			
		(図面番号表示)			
		ブレードシリンダ	mm		10
		作業装置姿勢			
		(図面番号表示)			図2参照
		(測定時間)	(°C)		(50±5)
		(作動油温)			
作業機速度	作業機速度	ブーム上げ	sec		2.7±1
		作業装置姿勢			
		(図面番号表示)			
		アームシリンダ伸ばし	sec		2.6±1
		縮め	sec		2.5±1
作業装置姿勢					
(図面番号表示)					
バケットシリンダ伸ばし	sec		2.7±1		
縮め	sec		1.8±1		
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	MPa		18.1～21.6
		性能測定条件	kgf/cm <sup>2</sup>		185～220
		(設定モード等)			
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		108
			kgf・m		11
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m		108
			kgf・m		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		-
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m		108
			kgf・m		11
備考					

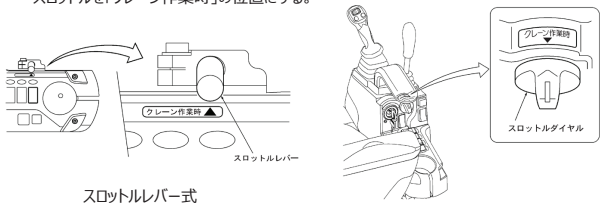
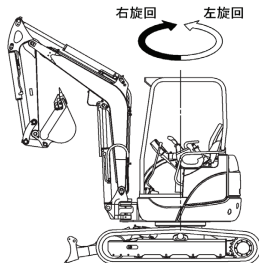
★印：新車基準値を表す。

適用範囲	モデル名	HD25V5		
	仕様			
	適用号機	WQ026001～		
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	13.5±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	(図No.1)  <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>ロワーローラ</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	(図No.2) ・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  <p>・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> <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。                  ・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 <math>W = A - B</math></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