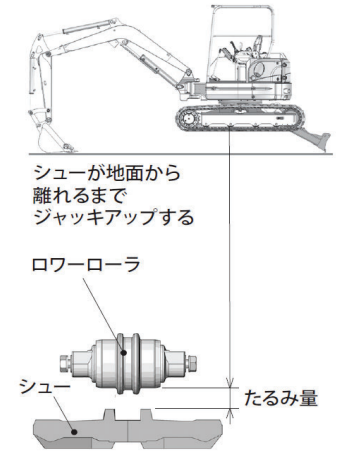
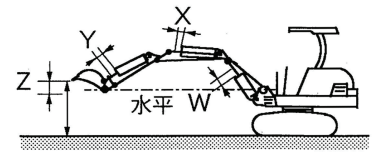
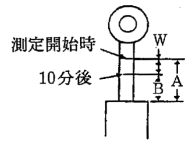


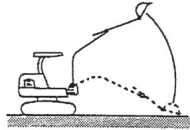
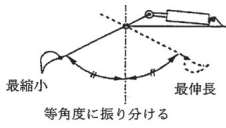
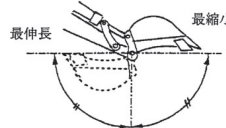
適用範囲		モデル名		HD35V5		
		仕様				
		適用号機		WF026001～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			2230±50	
		ハイアイドリング	min <sup>-1</sup>		1200±50	
		ローアイドリング (冷却水温) (作動油温)	min <sup>-1</sup> (°C) (°C)		(70～80) (50～60)	
	弁すき間					
		吸気弁 隙間	mm		0.2±0.05	
		排気弁 隙間 (測定条件)	mm (°C)		0.2±0.05 (冷間)	
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	MPa kgf/cm <sup>2</sup>		3.43 35	
		(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 <sup>2</sup>		19.6～20.6 200～210	
	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 10 (10)	
走行装置	走行性能	最高速度	秒/20m		高速 17±3 低速 27±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) [測定方法・条件 (図面番号表示)]	mm		10～20 図1参照
		鉄シュー	張り(たわみ量) [測定方法・条件 (図面番号表示)]	mm		30～50 図1参照
リンクピッチの伸び		[測定方法・条件]	mm		104 (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		溶接	

適用範囲		モデル名		HD35V5	
		仕様			
		適用号機		WF026001～	
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) (測定時間) (作動油温)	mm (°C)		10 図2参照 (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	sec sec sec sec		3±1 ヤルビ®仕様 2.8±1 2.4±1 2.9±1 1.9±1 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 (設定モード等)	MPa kgf/cm <sup>2</sup>		20.6～24.5 210～250
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		- -
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m		256 26
備考					

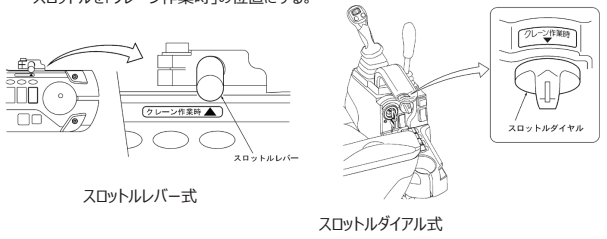
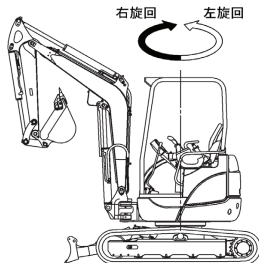
★印：新車基準値を表す。

適用範囲	モデル名	HD35V5		
	仕様			
	適用号機	WF026001～		
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	14.1±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	20±1

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>ローラ</p> <p>シュー</p> <p>たるみ</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