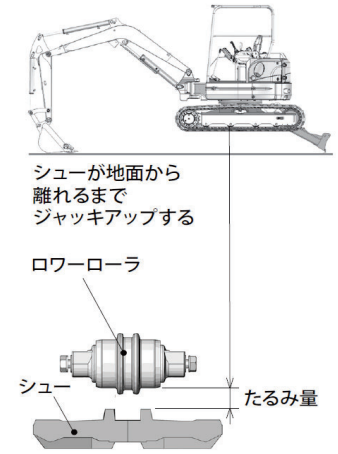
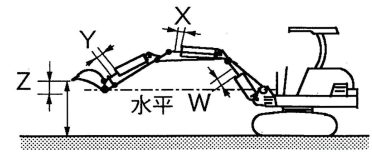
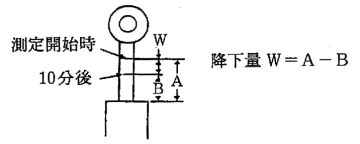


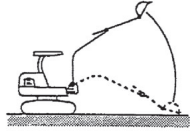
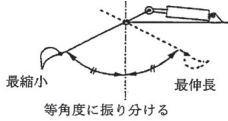
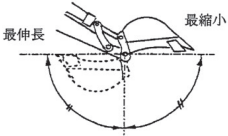
| 適用範囲 | | モデル名 | | HD45V5 | | |
|------------------------|---------------------------------|--|-----------------------------------|-----------|-----------------------------|---------------|
| | | 仕様 | | | | |
| | | 適用号機 | | WG026001～ | | |
| 区分 | 検査箇所 | 検査項目（条件） | 単位 | 検査基準値 | | |
| エンジン | エンジン本体 | エンジン回転速度 | | | 2400±50 | |
| | | ハイアイドリング | min ⁻¹ | | 1200±50 | |
| | | ローアイドリング (冷却水温) (作動油温) | min ⁻¹ (°C) (°C) | | (70～80) (50～60) | |
| | 弁すき間 | | | | | |
| | | 吸気弁 隙間 | mm | | 0.2±0.02 | |
| | | 排気弁 隙間 (測定条件) | mm (°C) | | 0.2±0.02 (冷間) | |
| | | 圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差 | MPa kgf/cm ² | | 2.95～3.23 30～33 | |
| | | (冷却水温) (回転速度) | (°C) (rpm) | | (暖気運転後) (セル回転) | |
| | 燃料装置 | 噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力 | MPa kgf/cm ² | | JISレベル | |
| | 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 | | 7～9 1kgf/2～7mm/2 (10) | |
| 走行装置 | 走行性能 | 最高速度 | 秒/20m | | 高速 17±3 低速 29±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 | | | 137 (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 | | | 216±20 22±2 | |

| 適用範囲 | | モデル名 | | HD45V5 | |
|--------|-------------------|--|----------------------------|-----------|-------------------------------|
| | | 仕様 | | | |
| | | 適用号機 | | WG026001～ | |
| 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 | 作業機速度 | ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) | sec | | 2.8±1 |
| | | アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) | sec sec | | 2.9±1 2.6±1 |
| | | バケットシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) | sec sec | | 2.7±1 1.9±1 |
| | | 性能測定条件 (荷重・設定モード等) | | | 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 ² | | 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 | | 256 26.1 |
| | | インナレース取付けボルトの締付けトルク | N・m kgf・m | | 256 26.1 |
| | 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 26.1 |
| 備考 | | | | | |

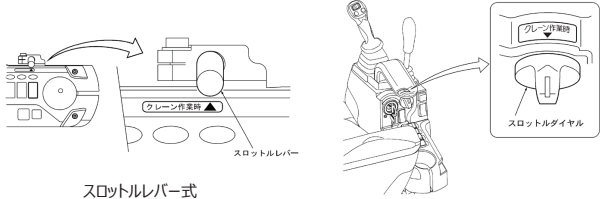
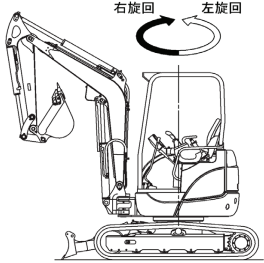
★印：新車基準値を表す。

| | | | | |
|--------|------------|-----------------------|----|--------|
| 適用範囲 | モデル名 | HD45V5 | | |
| | 仕様 | | | |
| | 適用号機 | WG026001～ | | |
| 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 | 22±1 |

| | |
|-----------------------------|--|
| 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