

加藤製作所 令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

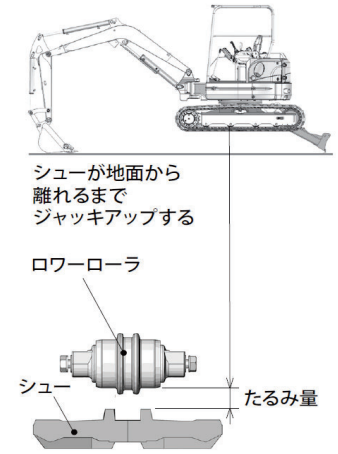
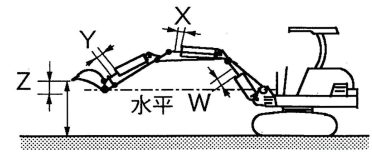
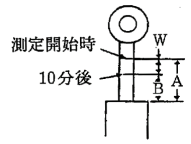
適用範囲		モデル名		HD85V5	
		仕様			
		適用号機		WK026001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドリング	min <sup>-1</sup>	2130±50	
		ローアイドリング (冷却水温) (作動油温)	min <sup>-1</sup> (°C) (°C)	1100±50 (70～80) (50～60)	
	弁すき間				
		吸気弁 隙間	mm	0.2±0.05	
		排気弁 隙間 (測定条件)	mm (°C)	0.2±0.05 (冷間)	
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差  (冷却水温) (回転速度)	MPa kgf/cm2 (°C) (rpm)	3.14～3.34 32～34 (50 以上) (200)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa kgf/cm2	モジュール	
	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	10～14 10～14 (10)	10～14 10～14 (10)
走行装置	走行性能	最高速度	秒/20m	高速	
		[測定方法・条件]		低速	
			29±3		
(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	137	
		[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 kg・m	216±20 22±2	
		[測定方法・条件]			

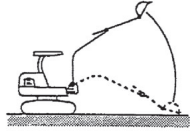
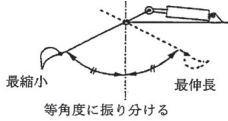
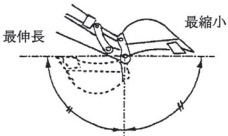
加藤製作所 令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名		HD85V5	
		仕様			
		適用号機		WK026001～	
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 (50±5)	図2参照
	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	3±1 2.9±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) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	sec sec	3.5±1 2.6±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/cm2	21.6～24.5 220～250	
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					

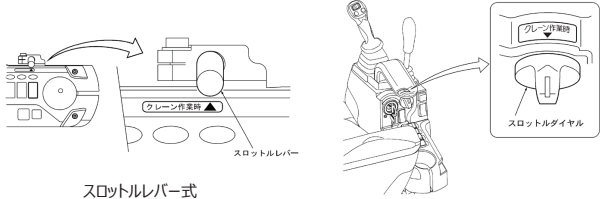
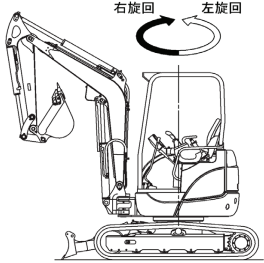
★印：新車基準値を表す。

適用範囲	モデル名	HD85V5		
	仕様			
	適用号機	WK026001～		
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	19±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		・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		・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)		・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
シリンダ縮小 (アーム押し)		・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)		・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
シリンダ縮小 (バケット放土)		・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。  スロットルレバー式 スロットルダイヤル式 ・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 
クレーン作業時	