

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		HD1025LC-7	
		仕様			
		適用号機		5101～	
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	2020±10	
		ローアイドルング	min ⁻¹	850±10	
		(冷却水温)	(°C)	(75～85)	
	(作動油温)	(°C)	(50±10)		
弁すき間	吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm	mm	0.25～0.35	
		mm	mm	0.25～0.35	
		(°C)	(°C)	(冷間)	
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	(エンジン油温)	MPa	kg/cm ²	3.3	
		kg/cm ²	(°C)	33.7	
		(°C)	(°C)	(-)	
(回転速度)		(rpm)	(rpm)	(250)	
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	kg/cm ²	コモンレール	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	(kg)	オートテンション	
	[測定位置・条件]				
	kgとNの両方で表記				
走行性能	最高速度	ゴム	sec	11.78～13.89	
		鉄		[5m助走後、20m]	
		[測定方法・条件]			
履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	-	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]			
	鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	300	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		[図-6]	
		リンクピッチの伸び	mm	198	
[測定方法・条件 (図面番号表示)]		[1リンク] [図-7]			
履板取付けボルト締付けトルク	N・m	kg・m	kg・m	843	
		kg・m	kg・m	86	
	[測定方法・条件 (図面番号表示)]				

加藤製作所

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

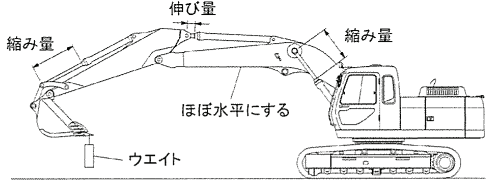
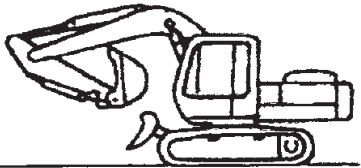
適用範囲		モデル名		HD1025LC-7	
		仕様			
		適用号機		5104～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) (図面番号表示) 荷重	mm (分) (°C) kg N	5 (50±10) [図-1] 1800	
作業装置	シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	5	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-1] 10	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-1] 25	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-1] -	
		(測定時間) (作動油温)	min (°C)	(50±10)	
作業装置	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.6～3.2	
		アームシリンダ伸ばし(引き) 縮め(押し)	sec sec	[図-3] 2.6～3.2 2.4～3.0	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	[図-4]	
		バケットシリンダ伸ばし(掘削) 縮め(放土)	sec sec	2.2～2.8 1.9～2.5	
		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)		[図-5] 〔エンジン最高 Pモード〕	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.3/36.3	
		性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	350/370 〔エンジン最高 Pモード〕	
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 kg・m	533 54.3	
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	533 54.4	
	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 kg・m	333 34	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	423 43.1	
備考					

★印：新車基準値を表す。

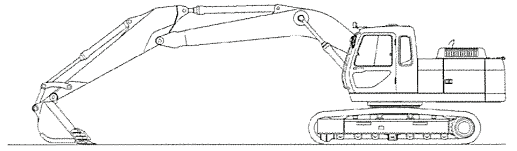
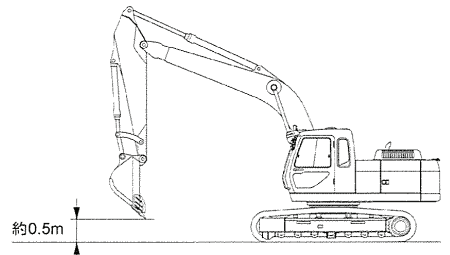
加藤製作所

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

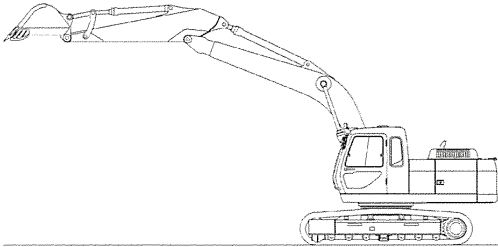
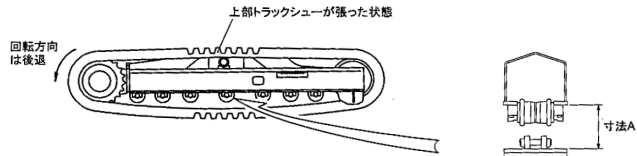
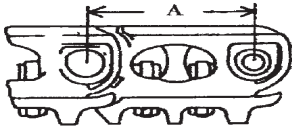
適用範囲		モデル名	HD1025LC-7	
		仕様		
		適用号機	5104～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の回転速度	3回転の所要時間	秒	約19

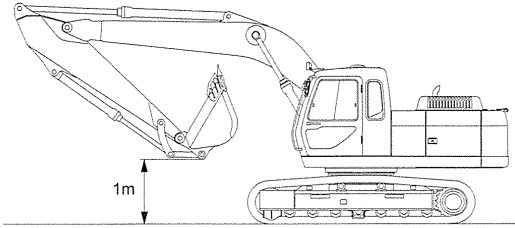
項目	測定方法
作業機トータル 又は ブームシリンダ	<p>(図No.1)</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・フロント姿勢 ブーム下面: ほぼ水平 アームシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100伸ばす バケットシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100縮める ・作動油50±10°C ・エンジン停止 ・5分後、ブームシリンダ縮み量、アームシリンダ伸び量、バケットシリンダの縮み量を測定
アームシリンダ	(図No.1)
バケットシリンダ	(図No.1)
ブレードシリンダ	<p>(図No.2)</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・フロント姿勢 アームシリンダを最伸長にし、バケット歯先がブーム下面に接触しないようにバケットシリンダを伸長する ・ドーザシリンダを最縮長時に、ドーザとバケットが接触しないようにブーム位置を調整する ・作動油50±10°C ・ドーザシリンダを最縮長 ・エンジン停止 ・5分後、ドーザシリンダの伸び量を測定

作業機自然沈下量又はシリンダ自然伸縮量測定姿勢

項目	測定方法
ブーム上げ	<p>(図No.3)</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・フロント姿勢 アームシリンダを最縮長、バケットシリンダを最伸長にし、バケットを地面に接地 ・作動油50±10°C ・アクセルダイヤル: "👉"位置 (エンジン: 最高回転) ・パワーモード: プロモード ・オートスロー OFF ・クッション部の時間は測定しない
アームシリンダ 伸ばし及び縮め	<p>(図No.4)</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・フロント姿勢 バケット: ダンプで、アームの中心を地面に対して垂直な状態を維持しつつ、バケット歯先と地面との間隔が約0.5mになるようにブームの位置を調整する ・作動油50±10°C ・アクセルダイヤル: "👉"位置 (エンジン: 最高回転) ・パワーモード: プロモード ・オートスロー OFF ・クッション部の時間は測定しない

作業機速度測定姿勢

項目	測定方法
作業機速度測定姿勢 バケットシリンダ伸ばし及び縮め	(図No.5)  <ul style="list-style-type: none"> ・ フロント姿勢 アームシリンダ最縮長の状態で、地面に対して水平になるようにブームの位置を調整する ・ 作動油50±10°C ・ アクセルダイヤル: " "位置 (エンジン: 最高回転) ・ パワーモード: プロモード ・ オートスロー OFF
ゴム履帯の張り(たわみ量)測定方法	
鉄製履帯の張り(たわみ量)測定方法	(図No.6) <p>トラックシューの張り調整は、片足ずつジャッキアップし、下図のように上げた方のシューを少し回転させてから、シューのたるみ量を測定します。</p> <p>トラックリンクの回転方法は後進で行い、上部のトラックシューが張った状態で測定します。</p> 
鉄製履帯のリンクピッチ測定方法	(図No.7) 

項目	測定方法
クレーンモード選択時 旋回速度	(図No.8)  <ul style="list-style-type: none"> ・ フロント姿勢 アームシリンダ、バケットシリンダとも最伸長にし、バケットが地面から1mの位置 ・ 水平堅土上 ・ 作動油50±10°C ・ アクセルダイヤル: " "位置 (エンジン: 最高回転) ・ 等速旋回後から3回転所要時間 <p>【注意】上記基準値は参考値となります。基準値公差は設けておりません。</p>