

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		HD820-7			
		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 ローアイドル (冷却水温)	min <sup>-1</sup> min <sup>-1</sup> (°C)	2000±10 900±10 (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 (°C)	0.4 0.4 (冷間)			
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差 (エンジン油温) (回転速度)	MPa kg/cm <sup>2</sup> (°C) (rpm)	3.04 31 (75～85) (200)				
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm <sup>2</sup>		コモンレール			
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り [測定位置・条件] kgとNの両方で表記	mm (kg)		6.6～7.4 [ファンプーリー～オルタネータプーリー] 10kg(98N)			
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム 鉄	sec	11.25～12.20 [5m助走後、20m]		
	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 [図-6]	
			リンクピッチの伸び			mm	198 [1リンク] [図-7]
履板取付けボルト締付けトルク			N・m kg・m	843±88 86±9			

加藤製作所

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

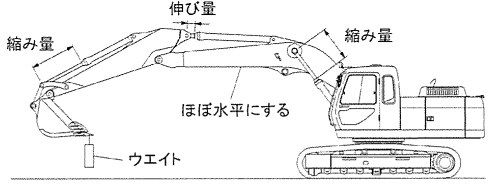
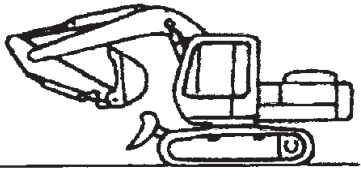
適用範囲		モデル名		HD820-7	
		仕様			
		適用号機		5101～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) (図面番号表示) 荷重	mm (分) (°C) kg N	— (5) (50±10) [図-1] 1440	
		シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	mm mm mm mm mm mm	5 [図-1] 10 [図-1] 25 [図-1] —	
作業装置	作業機速度	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) 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 mm mm mm mm min (°C)	(50±10)	
		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(引き) 縮め(押し) 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし(掘削) 縮め(放土) 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 sec	2.2～2.8 [図-3] 2.0～2.6 2.3～2.9 [図-4] 1.4～2.0 1.7～2.3 [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 性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	MPa kg/cm <sup>2</sup> (°C) (min <sup>-1</sup> )	34.3/36.3 350/370 〔エンジン最高 Pモード〕	
		旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アクタレース取付けボルトの締付けトルク インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m N・m kg・m	533 54.4 533 54.4
動力伝達装置	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	103 10.5	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	621 63.4	
備考					

★印：新車基準値を表す。

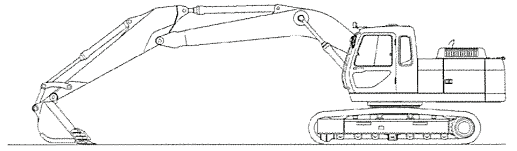
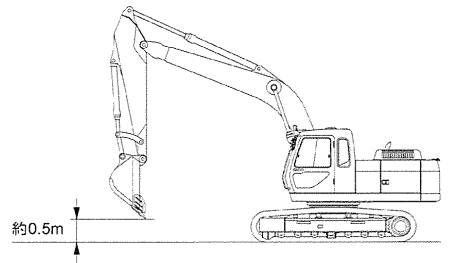
加藤製作所

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

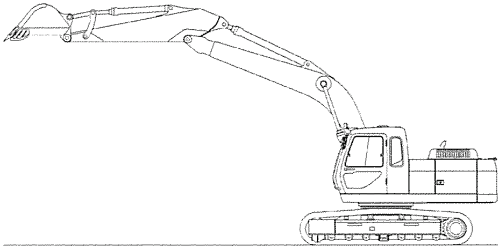
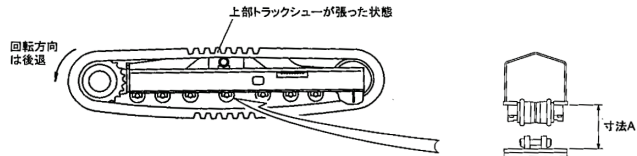
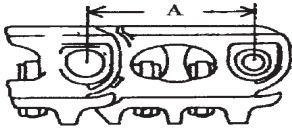
適用範囲		モデル名	HD820-7	
		仕様		
		適用号機	5101～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の回転速度	3回転の所要時間	秒	約22

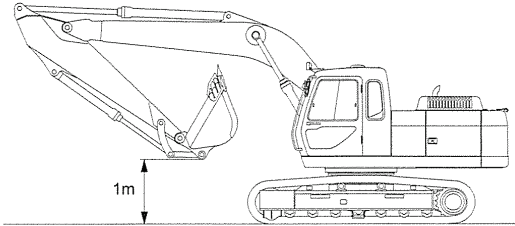
項目	測定方法
作業機トータル 又は ブームシリンダ	<p>(図No.1)</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>・フロント姿勢 ブーム下面: ほぼ水平 アームシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100伸ばす バケットシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100縮める</li> <li>・作動油50±10°C</li> <li>・エンジン停止</li> <li>・5分後、ブームシリンダ縮み量、アームシリンダ伸び量、バケットシリンダの縮み量を測定</li> </ul>
アームシリンダ	(図No.1)
バケットシリンダ	(図No.1)
ブレードシリンダ	<p>(図No.2)</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>・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</li> <li>・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</li> <li>・作動油50±10°C</li> <li>・ドーザシリンダを最縮長</li> <li>・エンジン停止</li> <li>・5分後、ドーザシリンダの伸び量を測定</li> </ul>

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"> <li>・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</li> <li>・作動油50±10°C</li> <li>・アクセルダイヤル: "👉"位置 (エンジン: 最高回転)</li> <li>・パワーモード: プロモード</li> <li>・オートスロー OFF</li> <li>・クッション部の時間は測定しない</li> </ul>
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"> <li>・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</li> <li>・作動油50±10°C</li> <li>・アクセルダイヤル: "👉"位置 (エンジン: 最高回転)</li> <li>・パワーモード: プロモード</li> <li>・オートスロー OFF</li> <li>・クッション部の時間は測定しない</li> </ul>

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"> <li>・ 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</li> <li>・ 作動油50±10°C</li> <li>・ アクセルダイヤル:" "位置 (エンジン: 最高回転)</li> <li>・ パワーモード: プロモード</li> <li>・ オートスロー OFF</li> </ul>
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) トラックスューの張り調整は、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。 トラックリンクの回転方法は後進で行い、上部のトラックスューが張った状態で測定します。 
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"> <li>・ 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</li> <li>・ 水平堅土上</li> <li>・ 作動油50±10°C</li> <li>・ アクセルダイヤル:" "位置 (エンジン: 最高回転)</li> <li>・ 等速旋回後から3回転所要時間</li> </ul> <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>