

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		HD820LC-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	2000±10	
		ローアイドルング	min ⁻¹	900±10	
		(冷却水温)	(°C)	(75～85)	
	(作動油温)	(°C)	(50±10)		
	弁すき間	mm	0.4		
吸気弁 隙間	mm	0.4			
排気弁 隙間	(°C)	(冷間)			
(測定条件)					
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	3.04			
(エンジン油温)	kg/cm ²	31			
(°C)		(75～85)			
(回転速度)	(rpm)	(200)			
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		6.6～7.4	
	[測定位置・条件]			[ファンプリー～オルタネーターリ]	
	kgとNの両方で表記	(kg)		10kg(98N)	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	sec	
			鉄		11.25～12.20
		[測定方法・条件]			[5m助走後、20m]
	(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			843±88	
[測定方法・条件 (図面番号表示)]				kg・m	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

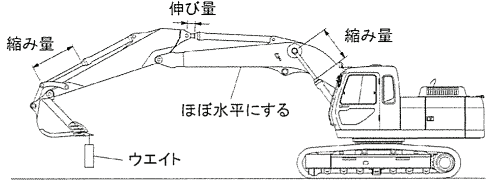
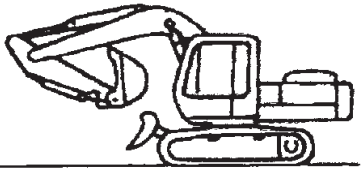
適用範囲		モデル名		HD820LC-7	
		仕様			
		適用号機		5101～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm		—
		(測定時間)	(分)		(5)
		(作動油温)	(°C)		(50±10)
		(図面番号表示)			[図-1]
		荷重	kg		1440
			N		
作業装置	シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	ブームシリンダ	mm		5
		作業装置姿勢			[図-1]
		(図面番号表示)			
		アームシリンダ	mm		10
		作業装置姿勢			[図-1]
		(図面番号表示)			
		バケットシリンダ	mm		25
		作業装置姿勢			[図-1]
		(図面番号表示)			
		ブレードシリンダ	mm		—
作業装置姿勢					
(図面番号表示)					
(測定時間)	min				
(作動油温)	(°C)			(50±10)	
作業装置	作業機速度	ブーム上げ	sec		2.2～2.8
		作業装置姿勢			[図-3]
		(図面番号表示)			
		アームシリンダ伸ばし(引き)	sec		2.0～2.6
		縮め(押し)	sec		2.3～2.9
		作業装置姿勢			[図-4]
(図面番号表示)					
バケットシリンダ伸ばし(掘削)	sec		1.4～2.0		
縮め(放土)	sec		1.7～2.3		
作業装置姿勢			[図-5]		
(図面番号表示)					
性能測定条件				[エンジン最高 Pモード]	
(荷重・設定モード等)					
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	kg/cm ²		350/370
		(設定モード等)			[エンジン最高 Pモード]
		・油温	(°C)		
		・エンジン回転	(min ⁻¹)		
動力伝達装置	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	N・m		533
		kg・m		54.4	
	インナレース取付けボルトの締付け	N・m		533	
		kg・m		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		103	
	kg・m		10.5		
	旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m		621	
		kg・m		63.4	
備考					

★印：新車基準値を表す。

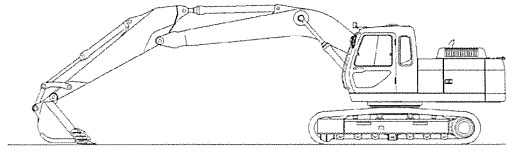
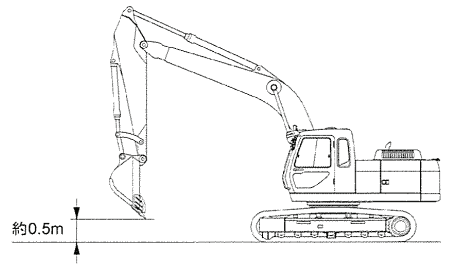
加藤製作所

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

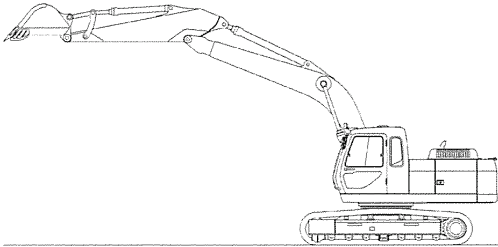
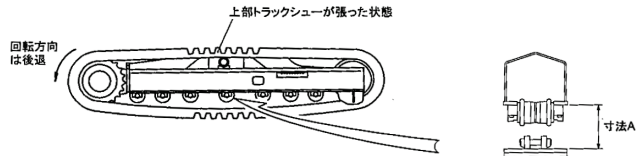
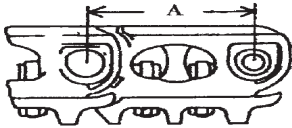
適用範囲		モデル名	HD820LC-7	
		仕様		
		適用号機	5101～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の回転速度	3回転の所要時間	秒	約22

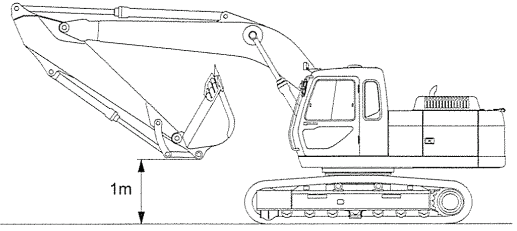
項目	測定方法
作業機トータル 又は ブームシリンダ	<p>(図No.1)</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・フロント姿勢 ブーム下面: ほぼ水平 アームシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100伸ばす バケットシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100縮める ・作動油50±10°C ・エンジン停止 ・5分後、ブームシリンダ縮み量、アームシリンダ伸び量、バケットシリンダの縮み量を測定
アームシリンダ	(図No.1)
バケットシリンダ	(図No.1)
ブレードシリンダ	<p>(図No.2)</p>  <ul style="list-style-type: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