

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		HD823MR-7		
		仕様				
		適用号機		5103～		
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>	2000±10		
		ローアイドリング	min <sup>-1</sup>	900±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	0.4		
			mm	0.4		
			(°C)	(冷間)		
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	(エンジン油温)		MPa	3.04		
			kg/cm <sup>2</sup>	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	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]	(kg)	[ファンプーリー～オルタネータプーリー]		
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]	
	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]		
	[測定方法・条件 (図面番号表示)]			[図-7]		
履板取付けボルト締付けトルク	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

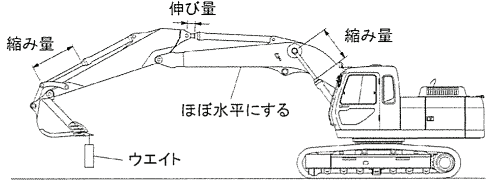
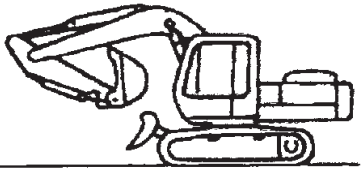
適用範囲		モデル名		HD823MR-7	
		仕様			
		適用号機		5103～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) (図面番号表示) 荷重	mm (分) (°C) kg N	— (5) (50±10) [図-1] 1440	
		シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	mm	5	
作業装置	作業機速度	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-1] 10	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-1] 25	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-1] —	
		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 min (°C)	(50±10)	
		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.3～2.9	
	油圧装置	油圧回路設定圧力	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)	sec sec	[図-3] 2.2～2.8 2.1～2.7
			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	[図-4] 1.7～2.3 1.6～2.2
			[図-5]		[エンジン最高 Pモード]
			主回路設定圧力	MPa	34.3/36.3 350/370
			性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	kg/cm <sup>2</sup> (°C) (min <sup>-1</sup> )	[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 54.4	
		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	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。

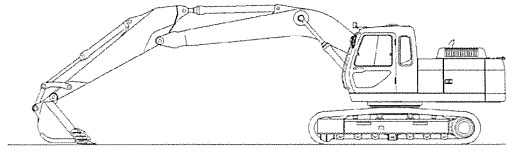
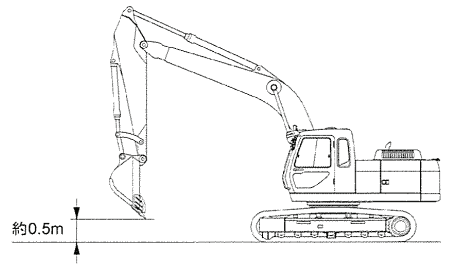
加藤製作所

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

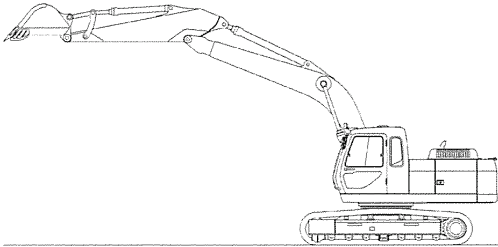
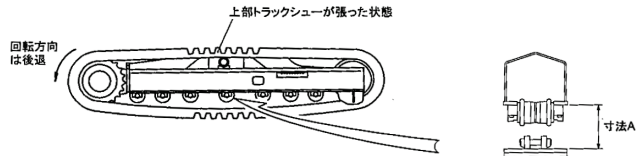
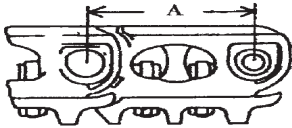
適用範囲		モデル名	HD823MR-7	
		仕様		
		適用号機	5103～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の回転速度	3回転の所要時間	秒	約21

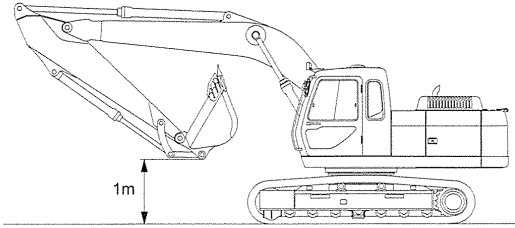
項目	測定方法
作業機トータル 又は ブームシリンダ	<p>(図No.1)</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>・フロント姿勢 ブーム下面: ほぼ水平 アームシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100伸ばす バケットシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100縮める</li> <li>・作動油50±10°C</li> <li>・エンジン停止</li> <li>・5分後、ブームシリンダ縮み量、アームシリンダ伸び量、バケットシリンダの縮み量を測定</li> </ul>
アームシリンダ	(図No.1)
バケットシリンダ	(図No.1)
ブ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