

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		HD823MRLC-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	吸気弁 隙間		mm	0.4		
		排気弁 隙間	mm	0.4		
		(測定条件)	(°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 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]			[ファンプーリ～オルタネータープーリ]	
		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]
	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		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

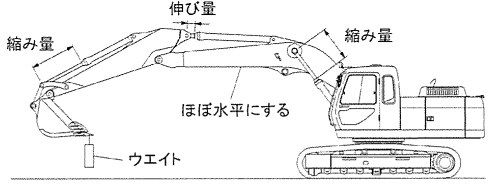
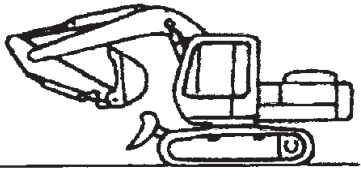
適用範囲		モデル名		HD823MRLC-7			
		仕様					
		適用号機		5103～			
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値			
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) (図面番号表示) 荷重	mm (分) (°C) kg N		— (5) (50±10) [図-1] 1440		
		シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	mm		5		
作業装置		ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm		[図-1] 10		
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm		[図-1] 25		
		バケットシリンダ 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)		
		作業機速度		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec		2.3～2.9
				アームシリンダ伸ばし(引き) 縮め(押し)	sec sec		[図-3] 2.2～2.8 2.1～2.7
				作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec		[図-4] 1.7～2.3
				バケットシリンダ伸ばし(掘削) 縮め(放土)	sec sec		1.6～2.2
				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〕
				油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa kg/cm ²	
	性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	(°C) (min ⁻¹)		〔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。

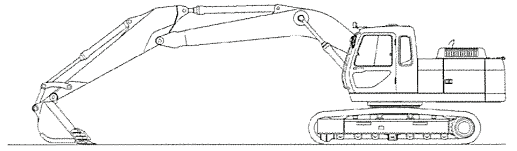
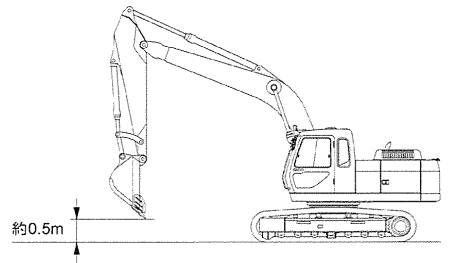
加藤製作所

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

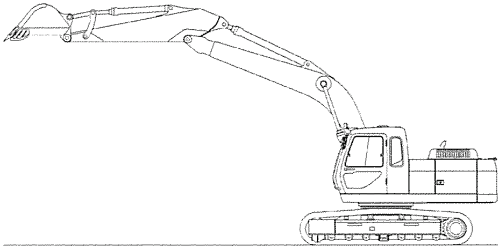
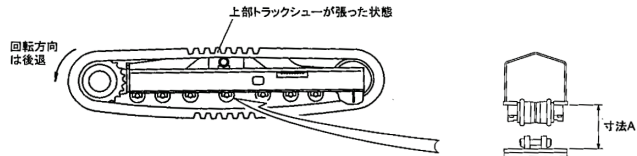
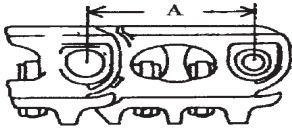
適用範囲		モデル名	HD823MRLC-7	
		仕様		
		適用号機	5103～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の回転速度	3回転の所要時間	秒	約21

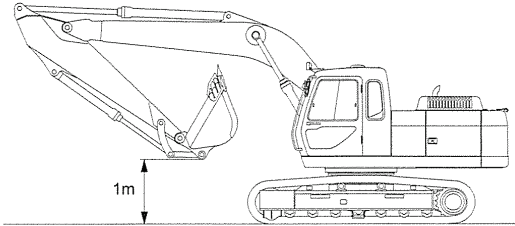
項目	測定方法
作業機トータル 又は ブームシリンダ	<p>(図No.1)</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・フロント姿勢 ブーム下面: ほぼ水平 アームシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100伸ばす バケットシリンダ: ストロークエンドから20 ~ 100縮める ・作動油50±10°C ・エンジン停止 ・5分後、ブームシリンダ縮み量、アームシリンダ伸び量、バケットシリンダの縮み量を測定
アームシリンダ	(図No.1)
バケットシリンダ	(図No.1)
ブレードシリンダ	<p>(図No.2)</p>  <ul style="list-style-type: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