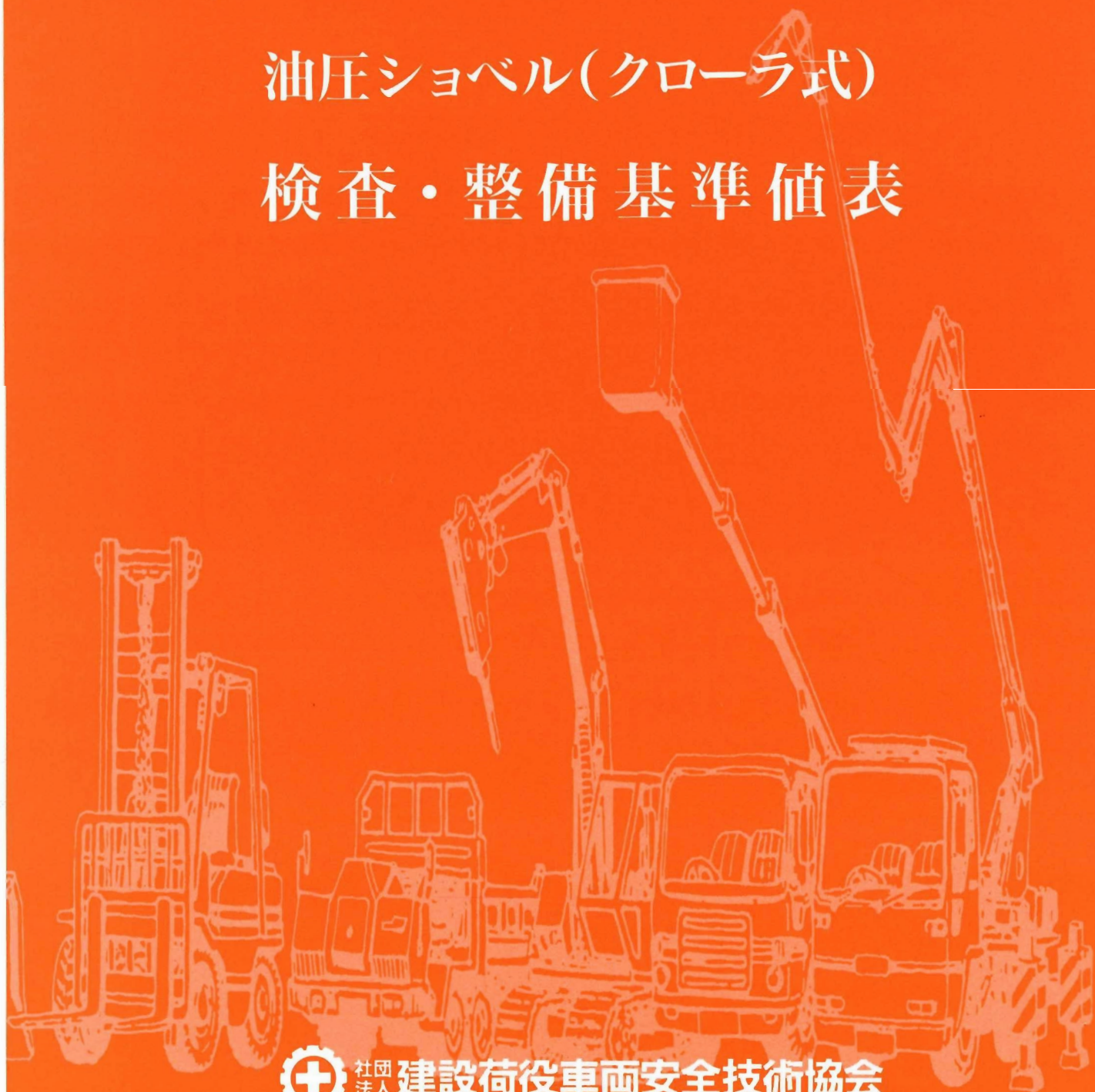


油圧ショベル(クローラ式) 検査・整備基準値表



社団法人 建設荷役車両安全技術協会

まえがき

車両系建設機械を有効に稼働させ、常に安全な状態に維持するためには、適正な定期自主検査と整備作業がなされなければなりません。

そのためには、チェック結果の良否の判断の基、及び整備作業の基となる基準が常に利用できる状態であることが大切で、各機械の検査・整備基準が業界に広く開示される必要があるとの観点から、平成10年から「検査・整備基準値表」を作成して検査・整備業界に提供し、今般改訂第3版を発行することとしました。

「検査・整備基準値表」の編集にあたっては、当協会の公益性に鑑み、国内で販売されている対象機種の商品を網羅することを基本方針として努力してまいりましたが、幸いにも大方のメーカーの賛同を得て、ここに代表機種の「検査・整備基準値」を出版する運びとなりました。

当協会の趣旨にご賛同くださり、編集員の派遣、原稿の提供等に快く応じてくださった各メーカー及び関連各位と当協会検査・整備技術委員会委員各位に対し、心よりお礼を申し上げます。

平成20年3月

(社)建設荷役車両安全技術協会
会 長 高 田 浩 之

油圧ショベル（クローラー式）の検査・整備基準値表の改訂にご尽力いただいた方は次のとおりです。

委 員	飯塚 幹剛	古河ロックドリル株式会社
〃	石河 保行	ヤンマー建機株式会社
	岩崎 次雄	コマツ
〃	大城 忠男	コベルコ建機株式会社
〃	奥田 稔	株式会社クボタ
〃	川村 和博	日立建機株式会社
〃	関本 義弘	北越工業株式会社
〃	高橋 勝也	新キャタピラー三菱株式会社
〃	中島 一光	株式会社加藤製作所
〃	丸山 倭	石川島建機株式会社
〃	目時 章	住友建機株式会社
事務局	片井 康隆	（社）建設荷役車両安全技術協会

検査・整備基準値表の利用上の留意事項

1. 「基準値表」の表示

- (1) 「基準値表」の表示はメーカーごとに一括りにしてあります。
- (2) 同一メーカー内の表示は概ね ミニ、小型、中型の 3 サイズに分類してあり、各サイズの巻末に検査の際の機械姿勢を図形表示してあります。
- (3) 各ページは、機械のサイズごとに 2 ページ分の見開きで表示してあります。
左ページの左端に項目を表記し、同サイズの機械のモデル数が多くて収まりきれない場合には 2 ページの見開き単位で追加してあります。機械サイズごとに見開きに余白が出来ても、新モデルの追加記入を考慮して余白のままに残してあります。
- (4) 同一製品が OEM 供給元と OEM 供給先の双方で並行販売されている場合には、供給元と供給先の双方のモデル名でそれぞれに掲載してあります。

2. 収録モデルの範囲

(1) 時期的な収録範囲

この「検査・整備基準値表」は、平成 19 年 11 月末現在に日本国内において製造又は販売されているモデルに限定して、収録してあります。

この時点で製造又は販売を打ち切られているモデル、又はこの時点以降に新規に製造又は販売されたモデルは含んでおりません。

(2) モデルサイズの収録範囲

この「検査・整備基準値表」には、日本国内市場で主要部分を占める、ミニ建機、小型建機、中型建機までを収録してあります。

3. 「検査・整備基準値表」の項目の選定

(1) 「メーカーの定める基準値」と表記してある項目

定期自主検査指針（平成 5 年 12 月付け公示 16 号）において「メーカーの定める基準値」と表記してある項目を収録してその基準値を数値で表示することを原則としていますが、追加収録する項目の選定及び基準値の表記方法等はメーカーの自主判断に委ねてあります。

(2) 「新車基準値」の表記

「新車のみに適用される基準値」であることを特に表示する場合には、当該基準値の左肩上に＊を付し、表の脚注に「新車基準値」である旨を表記してあります。

(3) 「単位」の表記

表内の単位の表記は、国際単位系である「SI 基本単位」を使用してあります。

油圧ショベル（クローラ式）検査・整備基準値表

目 次

石川島建機(株)	4J～	4
	8NX～	8
	40VX～	12
	10Z～	16
(株)加藤製作所	HD307～	22
	HD823MR～	26
コベルコ建機(株)（コベルコ）	SK007-5～	32
	SK45SR-2～	36
	SK60SR～	42
	SK115SR～	46
(株)クボタ	K-005～	52
	K-035-5～	56
	U-008～	60
	U-35～	64
	RX-141～	68
	RX-505～	72
	KX60-5～	78
	KX135USR～	82
	KX200-5～	86
	K-70～	92
	K-200LC-3～	96
コマツ	PC09-1～	102
	PC40MR-1～	106
	PC30UU-3～	110
	PC60-7～	118
	PC210-7～	122
	PC75UU-3～	126
	PC158US-2～	130
	PC228US-2～	134
新キャタピラー三菱(株)（SCM）	005～	138
	301.5CR～	144
	305CR～	148
	307C～	154

	313C SR～	158
	320D～	162
	321C CR～	166
	325DL～	170
住友建機(株)	SH4J～	176
	SH75X-3～	182
	SH200-3～	186
日立建機(株)	EX5-2～	192
	EX20UR-3～	196
	ZX30U-2～	200
	EX75UR-5～	206
	ZX160LC～	210
	ZX250H-3～	214
古河ロックドリル(株)	FX030-3～	218
	UX-008～	222
	FX033UR～	226
	FZ40UR～	232
	FX75UR-5～	238
	FZ225USR～	242
北越工業(株)	AX05-2～	248
	AX20UR-3～	252
	AX30u-4～	256
ヤンマーディーゼル(株)	B2-5～	262
	B1U-1～	266
	Vio10-2～	270
	Vio30-5～	274
	Vio70-3～	278
	B05～	282

石川島建機

適用範囲		モデル名		4J	7J	28N	35N	45N
		適用号機		AR003543～	BR000001～	WL000001～	WM000001～	WN000001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2700±50	2620±50	2425±20	2400±20	2600±25
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1200±50	1200±50	1080±25	1080±25	1080±25
		(冷却水温)	(°C)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		(作動油温)	(°C)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.07～0.10	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.07～0.10	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(測定条件)		(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
エンジン		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	1.76±0.1 18±1	2.94～2.45 30～25	3.04～2.55 31～26	3.04～2.55 31～26	3.43～2.74 35～28
		(冷却水温) (回転速度)	(°C) (min ⁻¹)	(50以上) (400)	(50以上) (300)	(50以上) (250)	(50以上) (250)	(50以上) (250)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.1	11.8	13.2	13.2	21.6
			kg/cm ²	195	120	135	135	220
冷却装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 測定位置・条件 (中間を指で押す力)	mm		4～5	8～10	8～10	8～10
			(kg)		(5)	(10)	(10)	(10)
走行装置	走行性能	最高速度 (クローラベルト 5回転の速度)	S/5回	26±3	高速 17±3 低速 33±3	高速 17±3 低速 33±3	高速 14±3 低速 28±3	高速 18±3 低速 29±3
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量)	mm	10～20	10～20	10～20	10～20
			測定方法・条件 (図面番号表示)		図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		鉄 シ ュ ー	張り(たわみ量)	mm	30～50	30～50	30～50	30～50
			測定方法・条件 (図面番号表示)		図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm			104	104	138
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m					162
			kg・m			溶接	溶接	16.5

★印：新車基準値を表す。

55N	120J3	200J3	220J-3					
WP000001~	CX000301~	CY000301~	CN001201~					
検 査 基 準 値								
2590±50	1950±15	1800±15	2000±15					
1100±50	1000±15	900±15	900±15					
(70~80)	(S ㊦㊦°)	(S ㊦㊦°)	(S ㊦㊦°)					
(50~60)	(70~85)	(70~85)	(70~85)					
	(45~55)	(45~55)	(45~55)					
0.2±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05					
0.2±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05					
(冷間)	(常温)	(常温)	(常温)					
3.43~2.74	2.2	2.5	2.5					
35~28	22.4	25.5	25.5					
(50 以上)	(75~80)	(75~80)	(75~80)					
(250)	(200)	(200)	(200)					
21.6	18.1	第 2 開弁	第 2 開弁					
220	185	19.6	19.6					
		200	200					
8~10	10~15	5~15	5~15					
(10)	(10)	(10)	(10)					
高速 19±3	3.3~4.8	3.7~5.2	3.7~5.2					
低速 34±3	S/6m	S/6m	S/6m					
	(S ㊦㊦°)	(S ㊦㊦°)	(S ㊦㊦°)					
10~20								
図 1 参照								
30~50	240~260	280~300	280~300					
図 1 参照	履帯の中央 図 1 参照	履帯の中央 図 1 参照	履帯の中央 図 1 参照					
138	175	195	195					
	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)					
162	392~430	300±120°	300±120°					
16.5	40.0~43.8	30.6±120°	30.6±120°					

石川島建機

適用範囲		モデル名		4J	7J	28N	35N	45N
		適用号機		AR003543～	BR000001～	WL000001～	WM000001～	WN000001～
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	400	400	400	400	400
		(測定時間)	(min)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	シリンダ 自然伸縮	作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
		ブームシリンダ	mm	30	30	10	10	10
		アームシリンダ	mm	30	30	20	20	20
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ	S	3.0	3.1	3.2	3.6	3.4
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S	4.3	5.5	キャビン仕様 4.0	キャビン仕様 4.0	4.0
			S	3.6	4.2	3.5	3.9	3.7
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	3.4	4.2	3.0	3.0	3.4
			S	2.1	3.2	2.4	2.3	2.6
		性能測定条件 (図面番号表示)		図3参照	図3参照	図3参照	図3参照	図3参照
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	13.7～15.2	13.7～15.2	19.6～21.1	19.6～21.1	19.6～21.1
		性能測定条件 (エンジン：定格回転) (油温：50±5℃)	kg/cm ²	140～155	140～155	200～215	200～215	200～215
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	59 6.0	55 5.6	108 11.0	108 11.0	245 25.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	59 6.0	5.6 55	108 11.0	108 11.0	245 25.0
	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	55 5.6	108 11.0	128 13.0	32.4 3.3	32.4 3.3
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m			108 11.0	108 11.0	245 25.0

★印：新車基準値を表す。

55N	120J3	200J3	220J-3					
WP000001~	CX000301~	CY000301~	CN001201~					
検 査 基 準 値								
400 (10) (50±5) 図 2 参照	450 (10) (50±5) 図 2 参照 空荷	300 (10) (50±5) 図 2 参照 空荷	300 (10) (50±5) 図 2 参照 空荷					
10 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	10 15 25 10 図 2 参照 (50±5)	10 15 25 図 2 参照 (50±5)	10 15 25 図 2 参照 (50±5)					
4.8 キャビソ仕様 3.9 3.6 3.9 2.9 図 3 参照	4.5 4.1 3.4 4.5 3.1 図 3 参照 空荷 S モーﾄﾞ	4.4 4.6 3.6 4.9 3.2 図 3 参照 空荷 S モーﾄﾞ	4.6 4.8 4.1 4.8 4.1 図 3 参照 空荷 S モーﾄﾞ					
19.6~21.1 200~215	32.3~36.3 329~370 (S モーﾄﾞ)	32.3~36.3 329~370 (S モーﾄﾞ)	32.6~36.6 332~373 (S モーﾄﾞ)					
245 25.0	300 30.6	506.5 51.7	847.8 86.5					
245 25.0	300 30.6	506.5 51.7	847.8 86.5					
32.4 3.3	103 10.5	127.7 13	319.3 32.5					
245 25.0	300 30.6	565 57.6	847.8 86.5					

石川島建機

適用範囲		モデル名		8NX	8VX	12NX	15NX	15VX
		適用号機		WB000001～	WB003001～	WA000001～	WR000001～	WR003001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2580±25	2570±25	2700±50	2460±50	2460±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1100±50	1200±25	1400±50	1250±50	1250±50
		(冷却水温)	(°C)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		(作動油温)	(°C)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(測定条件)	(°C)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	3.24 33	3.24 33	3.04～2.55 31～26	3.28～2.55 33～26	3.24 33
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(250)	(250)	(300)	(250)	(250)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8～12.8	11.8～12.8	11.8	11.8	11.8～12.8
			kg/cm ²	120～130	120～130	120	120	120～130
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10～14	10～14	8～10	8～10	10～14
			(kg)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
走行装置	走行性能	最高速度	S/5回	高速 17±3	高速 17±3	高速 25±3	高速 16±3	高速 16±3
		(クローラベルト 5回転の速度)		低速 23±3	低速 23±3	低速 51±3	低速 29±3	低速 29±3
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り (たわみ量)	mm	10～20	10～20	10～20	10～20
			測定方法・条件 (図面番号表示)	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		鉄 シ ユ ー 	張り (たわみ量)	mm		30～50	30～50	30～50
			測定方法・条件 (図面番号表示)			図1参照	図1参照	図1参照
			リンクピッチの伸び	mm				93
			[測定方法・ 条件]					(1リンク)
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m					溶接

★印：新車基準値を表す。

20NX	20VX	25NX	25VX	30NX	30VX	35VX	40NX	40VXL
WC000001～	WC003001～	WD000001～	WD003001～	WE000001～	WS000001～	WF003001～	WG000001～	WG003001～
検 査 基 準 値								
2230±20 1190±25 (70～80) (50～60)	2375±25 1175±25 (70～80) (50～60)	2425±20 1190±25 (70～80) (50～60)	2460±25 1175±25 (70～80) (50～60)	2220±20 1080±25 (70～80) (50～60)	2400±25 1100±25 (70～80) (50～60)	2510±25 1100±0 (70～80) (50～60)	2530 以下 1080±25 (70～80) (50～60)	2590±25 1100±25 (70～80) (50～60)
0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.4±0.05 0.4±0.05 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)
3.04～2.55 31～26 (50 以上) (250)	3.24 33 (50 以上) (250)	3.04～2.55 31～26 (50 以上) (250)	3.24 33 (50 以上) (250)	3.04～2.55 31～26 (50 以上) (250)	3.24 33 (50 以上) (250)	3.43 35 (50 以上) (250)	3.04～2.55 31～26 (50 以上) (250)	3.43 35 (50 以上) (250)
13.2 135	11.8～12.8 120～130	13.2 135	11.8～12.8 120～130	13.2 135	21.6～22.5 220～230	21.6～22.5 220～230	17.7 180	21.6～22.5 220～230
8～10 (10)	10～14 (10)	8～10 (10)	10～14 (10)	8～10 (10)	10～14 (10)	10～14 (10)	8～10 (10)	10～15 (10)
高速 16±3 低速 30±3	高速 18±3 低速 32±3	高速 17±3 低速 33±3	高速 20±3 低速 36±3	高速 20±3 低速 35±3	高速 20±3 低速 35±3	高速 21±3 低速 34±3	高速 18±3 低速 31±3	高速 18±3 低速 30±3
10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照	10～20 図 1 参照
30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照	30～50 図 1 参照
93 (1 リンク)	93 (1 リンク)	104 (1 リンク)	104 (1 リンク)	104 (1 リンク)	104 (1 リンク)	104 (1 リンク)	137 (1 リンク)	137 (1 リンク)
溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	162 16.5	162 16.5

石川島建機

適用範囲		モデル名		8NX	8VX	12NX	15NX	15VX	
		適用号機		WB000001～	WB003001～	WA000001～	WR000001～	WR003001～	
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	400	400	400	400	300	
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (℃)	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	30	30	30	30	10	
		アームシリンダ	mm	30	30	30	30	20	
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm (℃)	10 (50±5) 図2参照	10 (50±5) 図2参照	10 (50±5) 図2参照	10 (50±5) 図2参照	10 (50±5) 図2参照	
	作業機速度	ブーム上げ	S	3.5 キャビ°仕様	3.5 キャビ°仕様	3.8 キャビ°仕様	3.5 キャビ°仕様	3.5 キャビ°仕様	
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.9 3.8	4.9 3.8	5.2 3.6	3.4 3.4	5.0 3.4	
			バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.6 2.9	3.6 2.9	4.1 3.0	3.5 2.6	3.5 2.6
		性能測定条件 (図面番号表示)			図3参照	図3参照	図3参照	図3参照	図3参照
		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 (エンジン:定格回路) (油温:50±5℃)	MPa kg/cm ² (min ⁻¹) (℃)	15.2～16.7 155～170	15.2～16.7 155～170	17.6～19.1 180～195	19.6～21.1 200～215
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	55 5.6	55 5.6	108 11.0	108 11.0	108 11.0	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	55 5.6	55 5.6	108 11.0	108 11.0	108 11.0	
	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			108 11.0	108 11.0	108 11.0	
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	97 9.9	97 9.9				

★印：新車基準値を表す。

20NX	20VX	25NX	25VX	30NX	30VX	35VX	40NX	40VXL
WC000001～	WC003001～	WD000001～	WD003001～	WE00001～	WS000001～	WF003001～	WG000001～	WG003001～
検 査 基 準 値								
400 (10) (50±5) 図 2 参照	300 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	300 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	300 (10) (50±5) 図 2 参照	300 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	300 (10) (50±5) 図 2 参照
10 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	10 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	10 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	10 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	10 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	10 20 10 10 図 2 参照 (50±5)	10/5 20/5 10 10 図 2 参照 (50±5)	10 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	10/5 20/5 10 10 図 2 参照 (50±5)
3.4 キャビ―仕様 4.2 3.2 3.7 2.8 図 3 参照	3.1 キャビ―仕様 4.0 3.2 3.2 2.4 図 3 参照	3.4 キャビ―仕様 4.0 3.2 3.2 2.4 図 3 参照	3.4 キャビ―仕様 4.0 3.2 3.2 2.4 図 3 参照	3.4 キャビ―仕様 3.8 3.4 3.1 2.1 図 3 参照	2.9 キャビ―仕様 3.5 3.2 3.4 2.3 図 3 参照	3.8 キャビ―仕様 4.1 3.9 3.4 2.6 図 3 参照	4.0 キャビ―仕様 4.0 3.5 3.0 2.2 図 3 参照	3.9 キャビ―仕様 4.0 3.5 3.2 2.4 図 3 参照
19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	20.6～22.1 210～225	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215
108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	55 5.6	108 11.0	108 11.0	245 25.0	245 25.0
108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	55 5.6	108 11.0	108 11.0	245 25.0	345 25.0
32.4 3.3	32 3.3	108 11.0	47 4.8	108 11.0	83 8.5	32 3.3	32.4 3.3	32 3.3
108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	157 11.0	157 16.0	245 25.0	245 25.0

石川島建機

適用範囲		モデル名		40VX	45NX	45VX	50VX	55VX
		適用号機		WV000001～	WG000001～	WY000001～	WX000001～	WZ000001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2510±25	2530 以下	2510±25	2510±25	2510±25
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1200±25	1080±25	1200±25	1200±25	1200±25
		(冷却水温)	(°C)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		(作動油温)	(°C)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.4±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.4±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(測定条件)	(°C)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	3.43 35	3.04～2.55 31～26	3.43 35	3.43 35	3.43 35
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	21.6～22.5	17.7	21.6～22.5	21.6～22.5	21.6～22.5
			kg/cm ²	220～230	180	220～230	220～230	220～230
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15	8～10	10～15	10～15	10～15
			(kg)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
	走行性能	最高速度	S/5回	高速 20±3	高速 18±3	高速 20±3	高速 20±3	高速 20±3
				低速 37±3	低速 31±3	低速 37±3	低速 37±3	低速 37±3
		(クローラベルト 5回転の速度)						
		履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量)	mm	10～20	10～20	10～20
				測定方法・条件 (図面番号表示)		図1参照	図1参照	図1参照
	鉄 シ ユ ー 	張り(たわみ量)	mm	30～50	30～50	30～50	30～50	30～50
				測定方法・条件 (図面番号表示)		図1参照	図1参照	図1参照
		リンクピッチの伸び	mm	137	137	137	137	137
				(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)
	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m		162 16.5	162 16.5	162 16.5	162 16.5	162 16.5

★印：新車基準値を表す。

65VX	80NX	80VX						
WW000001～	WK000001～	WK002001～						
検 査 基 準 値								
2600±25	2310±25	2250±25						
1100±25	1050±50	1100±25						
(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)						
0.2±0.05	0.4±0.05	0.2±0.05						
0.2±0.05	0.4±0.05	0.2±0.05						
(冷間)	(冷間)	(冷間)						
3.43 35	2.94～2.55 30～26	3.43 35						
(50 以上) (250)	(50 以上) (200)	(50 以上) (250)						
21.6～22.5	18.1	21.6～22.5						
220～230	185	220～230						
10～15	8～10	10～15						
(10)	(10)	(10)						
高速 21±3 低速 41±3	高速 26±3 低速 42±3	高速 26±3 低速 41±3						
10～20	10～20	10～20						
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照						
40～55	30～50	40～55						
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照						
137	137	137						
(1 リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)						
216 22.0	216 22	216 22.0						

石川島建機

適用範囲		モデル名		40VX	45NX	45VX	50VX	55VX
		適用号機		WV000001～	WG000001～	WY000001～	WX000001～	WZ000001～
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	300	400	300	300	300
		(測定時間)	(min)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	シリンダ 自然伸縮	作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
		ブームシリンダ	mm	10/5	10	10/5	10/5	10/5
		アームシリンダ	mm	20/5	30	20/5	20/5	20/5
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ	S	3.1	3.7	3.1	3.1	3.1
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S	3.3	4.4	3.3	3.3	3.3
			S	3.4	3.8	3.4	3.4	3.4
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	3.2	3.0	3.2	3.2	3.2
			S	2.7	2.2	2.7	2.7	2.7
		性能測定条件 (図面番号表示)		図3参照	図3参照	図3参照	図3参照	図3参照
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	23.5～25.0	19.6～21.1	23.5～25.0	23.5～25.0	23.5～25.0
		性能測定条件	kg/cm ²	240～255	200～215	240～255	240～255	240～255
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	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0
	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	32 3.3	32.4 3.3	32 3.3	32 3.3	32 3.3
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0

★印：新車基準値を表す。

65VX	80NX	80VX						
WW000001~	WK000001~	WK002001~						
檢 查 基 準 值								
300 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	300 (10) (50±5) 図 2 参照						
10 25 10 10 図 2 参照 (50±5)	10 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	10/5 20/5 10 10 図 2 参照 (50±5)						
3.7 4.5 3.9 4.0 3.0 図 3 参照	5.6 4.2 3.7 3.7 2.4 図 3 参照	4.0 4.6 4.0 3.8 3.0 図 3 参照						
23.5~25.0 240~255	23.5~25.0 240~255	23.5~25.0 240~255						
245 25.0	245 25.0	245 25.0						
245 25.0	245 25.0	245 25.0						
134 13.7	32.4 3.3	32 3.3						
245 25.0	245 25.0	245 25.0						

石川島建機

適用範囲		モデル名		10Z	10VZ	20Z	20VZ	30Z
		適用号機		BS000001～	BS002001～	BT000001～	BT002001～	AA103001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	3000±50	3000±25	2590±20	2570±25	2400±25
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1400±50	1400±50	1080±25	1375±25	1050±25
		（冷却水温）	（℃）	（70～80）	（70～80）	（70～80）	（70～80）	（70～80）
		（作動油温）	（℃）	（50～60）	（50～60）	（50～60）	（50～60）	（50～60）
		弁すき間						
	燃料装置	吸気弁すき間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁すき間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		（測定条件）	（℃）	（冷間）	（冷間）	（冷間）	（冷間）	（冷間）
	冷却装置	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	2.94～2.55 30～26	2.94～2.55 30～26	2.94～2.25 30～26	3.23～2.55 33～26	3.23～2.55 33～26
		（冷却水温） （回転速度）	（℃） (min ⁻¹)	（50以上） （200）	（50以上） （300）	（50以上） （250）	（50以上） （250）	（50以上） （250）
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8	11.8	13.2	11.8～12.8	21.6
			kg/cm ²	120	120	135	120～130	220
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8～10	8～10	8～11	10～14	8～11
		測定位置・条件 （中間を指で押す力）	(kg)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
	走行性能	最高速度	S/5回	高速25±3	高速25±3	高速23±3	高速23±3	高速20±3
		（クローラベルト 5回転の速度）		低速52±5	低速52±5	低速40±3	低速40±3	低速29±3
	履帯 （クローラ ベルト）	ゴム ベルト	張り（たわみ量）	mm	10～20	10～20	10～20	10～20
			測定方法・条件 （図面番号表示）	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		鉄 シ ユ ー ル	張り（たわみ量）	mm	30～50	30～50	30～50	30～50
			測定方法・条件 （図面番号表示）	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
			リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕				93	103
	走行装置	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m				溶接	溶接

★印：新車基準値を表す。

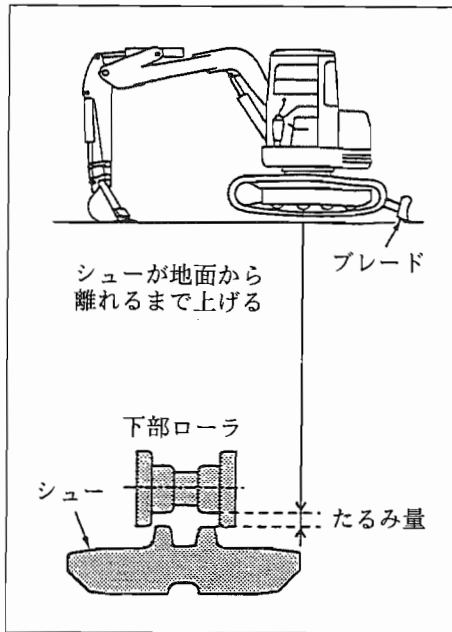
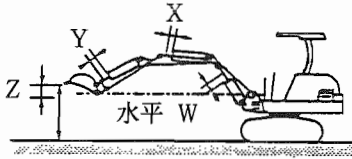
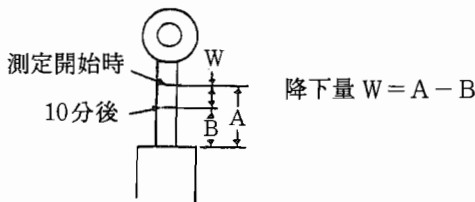
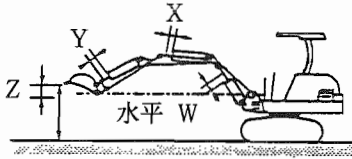
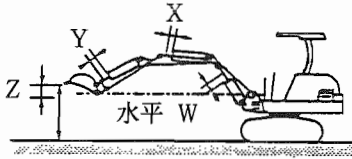
30VZ	40Z	50Z	70Z	70Z2	75UJ5	125UJ5		
WT000001～	AG101001～	BN000001～	CL000001～	CL000201～	CT002501～	EW000011～		
2400±25	2600±25	2600±25	2310±25	2310±25	2110±150	2150±30		
1100±25	1100±25	1100±25	1050±25	1080±25	1050±150 (一)	1000±30 (一)		
(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～80) (50～60)	(70～85) (45～55)	(70～85) (45～55)		
0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05		
0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05		
(冷間時)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(常温)	(常温)		
3.23～2.55 33～26	3.43～2.74 35～28	3.23～2.55 33～26	2.94～2.55 30～26	2.94～2.55 30～26	2.65 27	2.2 22.4		
(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (200)	(50 以上) (200)	(75～85) (250)	(75～85) (200)		
21.6～22.5	21.6	21.6	18.1	18.1	21.6～22.6	18.1		
220～230	220	220	185	185	220～230	185		
10～14	8～11	8～11	8～10	8～10	10～15	10～15		
(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	10Kg (98N)	10Kg (98N)		
高速 20±3	高速23±3	高速25±3	高速 20±3	高速 20±3	5±1 S/6m	3.8～5.3 S/6m		
低速 29±3	低速30±3	低速35±3	低速 32±3	低速 32±3	(-)	(-)		
10～20	10～20	10～20	10～20	10～20	10～20	10～20		
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照		
30～50	30～50	30～50	40～55	40～55	40～55	40～55		
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照		
104	103	137	137	137	157	175		
(1 リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)	(1 リンク)		
溶接	溶接	162 16.5	216 22	216 22	220～270 22.4～27.5	373～451 38.0～46.0		

石川島建機

適用範囲		モデル名		10Z	10VZ	20Z	20VZ	30Z
		適用号機		BS000001～	BS002001～	BT000001～	BT002001～	AA103001～
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	400	400	400	400	400
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (°C)	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照	(10) (50±5) 図2参照
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		アームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	(°C)	図2参照 (50±5)	図2参照 (50±5)	図2参照 (50±5)	図2参照 (50±5)	図2参照 (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ	S	5.0	5.5	4.0	4.0	4.4
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S	5.4	6.0	3.5	3.5	4.1
			S	4.0	4.8	3.2	3.2	3.5
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	3.5	4.1	3.0	3.0	3.2
			S	2.7	3.2	2.4	2.4	2.4
		性能測定条件 (図面番号表示)		図3参照	図3参照	図3参照	図3参照	図3参照
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 (エンジン：定格回路) (油温：50±5°C)	MPa kg/cm ² (min ⁻¹) (°C)	17.1～18.6 175～190	17.1～18.6 175～190	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215	19.6～21.1 200～215
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0
	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					47 4.8
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	245 25.0

★印：新車基準値を表す。

30VZ	40Z	50Z	70Z	70Z2	75UJ5	125UJ5		
WT000001~	AG000001~	BN000001~	CL000001~	CL000201~	CT002501~	EW000011~		
檢 查 基 準 值								
300 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	450 (10) (50±5)	450 (10) (50±5)	450 (10) (50±5)	450 (10) (50±5)		
10/5 20/5 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 15 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 15 図 2 参照 (50±5)	10 30 10 15 図 2 参照 (50±5)	10 30 10 15 図 2 参照 (50±5)	15 30 20 20 図 2 参照 (50±5)	20 30 25 20 図 2 参照 (50±5)		
4.4 4.1 3.5 3.2 2.4 図 3 参照	4.8 4.3 4.5 4.0 2.8 図 3 参照	5.4 4.0 3.7 3.6 3.5 図 3 参照	4.0 4.5 3.5 3.9 2.9 図 3 参照	4.4 4.5 3.4 3.3 2.7 図 3 参照	4.55 4.95 3.6 4.2 3.1 図 3 参照	5.15 3.7 3.1 4.5 3.3 図 3 参照		
20.6~22.1 210~225	19.6~21.1 200~215	23.5~25.0 240~255	23.5~25.0 240~255	31.9±2.0 325±20	29.7±1.5 302±16	34±2.0 348±20		
108 11.0	108 11.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	266 27.2	295 30.0		
108 11.0	108 11.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	266 27.2	295 30.0		
47 4.8	32.4 3.3	32.4 3.3	32.4 3.3	32.4 3.3	176.5 18.0	98.0 10.0		
245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	245 25.0	295 30.0	295 30.0		

項 目	測 定 方 法							
ゴムベルト 及 び 鉄 シュー たわみ量	図面番号 1 							
作 業 機 及 び シリンダ 自然降下量	図面番号 2 <table><tr><td rowspan="4">シリンダ 自然降下量</td><td>ブームシリンダ (縮み量W)</td><td rowspan="4"> - エンジン：最高回転 - 油 温：50±5℃ - 測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、 ブームフットとアームポイントを 結んだ線が地面と水平 - 測 定 ☆10 分間のロッド長さ変化量  </td><td rowspan="4">mm/ 10 min</td></tr><tr><td>アームシリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケット シリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケットツース (先端降下量Z)</td></tr></table> - 降下量は、油温が大きく影響するので、必ず基準の油温で測定すること。 - シリンダロッドにフェルトペンでマークを付け、10 分間の移動量を測る。  測定開始時 10分後 降下量 $W = A - B$	シリンダ 自然降下量	ブームシリンダ (縮み量W)	- エンジン：最高回転 - 油 温：50±5℃ - 測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、 ブームフットとアームポイントを 結んだ線が地面と水平 - 測 定 ☆10 分間のロッド長さ変化量 	mm/ 10 min	アームシリンダ (伸び量X)	バケット シリンダ (伸び量X)	バケットツース (先端降下量Z)
シリンダ 自然降下量	ブームシリンダ (縮み量W)		- エンジン：最高回転 - 油 温：50±5℃ - 測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、 ブームフットとアームポイントを 結んだ線が地面と水平 - 測 定 ☆10 分間のロッド長さ変化量 			mm/ 10 min		
	アームシリンダ (伸び量X)							
	バケット シリンダ (伸び量X)							
	バケットツース (先端降下量Z)							

項 目	測 定 方 法
作業機速度 (シリンダ速度)	図面番号 3
ブームシリンダ 上 げ (バケット接地 ⇨ シリンダ最伸長) 下 げ (シリンダ最伸長 ⇨ バケット接地)	・エンジン：最高回転 ・油 温：50±5℃ ・測定姿勢 バケット、アームシリンダ 最縮小 ・測 定 ☆シリンダ 作動時間 秒 ・バケット無負荷（空） ・レバー操作は速くする。 ・上げは、クッションの手前まで (除くクッションストローク) ・下げは、バケットが地面に付くまで。 (着地直前でレバーを戻し、バケット を地面に打ち当てないようにする) ・上下各 3 回、各々の平均値。
アームシリンダ シリンダ伸長 (アーム引き) シリンダ縮小 (アーム押し)	・エンジン：最高回転 ・油 温：50±5℃ ・測定姿勢 秒 ・測 定 ☆シリンダフルストロークの時間 ・バケット無負荷（空） ・レバー操作は速くする。 ・引きは、クッションの手前まで (除くクッションストローク) クッション無しのシリンダは、スト ロークエンドまで ・押しは、ストロークエンドまで ・上下各 3 回、各々の平均値。
バケットシリンダ シリンダ伸長 (バケット掘削) シリンダ縮小 (バケット放土)	・エンジン：最高回転 ・油 温：50±5℃ ・測定姿勢： 秒 ・測 定 ☆シリンダフルストロークの時間 ・バケット無負荷(空) ・レバー操作は速くする。 ・回転角をほぼ等分する姿勢にする。 ・掘削・放土各 3 回、各々の平均値。

加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD307	HD308US	HD308USSR	HD512E	HD512III
		適用号機		5101～	5101～	5101～	5496～	8101～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2400 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀	2280 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀	2280 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀	2350 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀	2210 ⁺⁵⁰ ₋₅₀
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1000 ⁺⁵⁰ ₋₀	1000 ⁺⁵⁰ ₋₀	1000 ⁺⁵⁰ ₋₀	900 ⁺⁵⁰ ₋₀	950 ⁺⁵⁰ ₋₀
		(冷却水温)	(°C)	(—)	(—)	(—)	(75～85)	(75～85)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		排気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		(測定条件)		(冷間)	(冷時)	(冷時)	(冷間)	(冷時)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	2.94 30	2.94 30	2.94 30	2.55 26	2.55 26
		(冷却水温)	(°C)	(—)	(—)	(—)	(75～85)	(75～85)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(200)	(200)	(200)	(200)	(200)
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの	MPa	18.14	18.14	18.14	22.44	21.6 ^{+0.49} ₋₀
		燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	185	185	185	(220 ⁺⁵ ₋₀)	220 ⁺⁵ ₋₀
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10	10	10	10～15	10～15
		(測定位置・条件 (Nとkgの両方で表記))		(98N 10kg)	(98N 10kg)	(98N 10kg)	(98N 10kg)	(98N 10kg)
	走行性能	最高速度	S	11.99～ 13.19	14.00～ 14.50	15.00～ 17.14	11.99～ 13.19	11.99～ 13.19
		(測定位置・条件)		(5m力走 後20m)	(5m力走 後20m)	(5m力走 後20m)	(5m力走 後20m)	(5m力走 後20m)
		ゴム (クローラ ベルト)	mm	20	20	20	20	20
		張り(たわみ量)						
		(測定方法・条件 (図面番号表示))		(図-6)	(図-6)	(図-6)	(図-6)	(図-6)
		鉄 シ ユ	mm	60	50～60	60	60	60
		張り(たわみ量)						
		(測定方法・条件 (図面番号表示))		(図-7)	(図-7)	(図-7)	(図-7)	(図-7)
	1	リンクピッチの伸び	mm	4	4	4	4	4
		(測定方法・条件 (図面番号表示))		(図-8)	(図-8)	(図-8)	(図-8)	(図-8)
	1	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m	265 27.0	245 25.0	245 25.0	373 38	373 38
		(測定方法・条件)		(—)	(—)	(—)	(—)	(—)

★印：新車基準値を表す。

HD513MR	HD513MRⅢ	HD513MRⅢSR	HD820Ⅱ	HD820ⅡLC	HD820Ⅲ	HD820ⅢLC	HD820V	HD820VLC
5101～	5501～	5501～	6808～	6808～	8101～	8101～	5101～	5501～
検 査 基 準 値								
2250 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀ 900 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2210 ⁺⁵⁰ ₋₅₀ 950 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2210 ⁺⁵⁰ ₋₅₀ 950 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2250 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀ 850 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2250 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀ 850 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2250 ⁺²⁰ ₋₁₀₀ 850 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2250 ⁺²⁰ ₋₁₀₀ 850 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2150 ⁺²⁵ ₋₂₅ 950 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2250 ⁺²⁵ ₋₂₅ 950 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)
0.4 0.4 (冷間)	0.4 0.4 (冷時)	0.4 0.4 (冷時)	0.4 0.4 (冷間)	0.4 0.4 (冷間)	0.4 0.4 (冷時)	0.4 0.4 (冷時)	★ 0.4 (冷時)	★ 0.4 (冷時)
2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)
22.44 (220 ⁺⁵ ₋₀)	21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀	最大作動圧力 1.60Mpa 最低作動圧力 2.5Mpa	最大作動圧力 1.60Mpa 最低作動圧力 2.5Mpa
10～15 〔 98N 10kg 〕	10～15 〔 98N 10kg 〕	10～15 〔 98N 10kg 〕	10～15 〔 98N 10kg 〕	10～15 〔 98N 10kg 〕	10～15 〔 98N 10kg 〕	10～15 〔 98N 10kg 〕	10～15 〔 98N 10kg 〕	10～15 〔 98N 10kg 〕
13.30～ 14.50 〔5m力走 後 20m〕	13.30～ 14.50 〔5m力走 後 20m〕	13.30～ 14.50 〔5m力走 後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m力走 後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m力走 後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m力走 後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m力走 後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m力走 後 20m〕	11.99～ 13.19 〔5m力走 後 20m〕
20 〔 図-6 〕	20 〔 図-6 〕	20 〔 図-6 〕	—	—	—	—	—	—
60 〔 図-7 〕	60 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕
4 〔 図-8 〕	4 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕
373 〔 38 — 〕	373 〔 38 — 〕	843 〔 86 — 〕	843 〔 86 — 〕	843 〔 86 — 〕	843 〔 86 — 〕	843 〔 86 — 〕	843 〔 86 — 〕	843 〔 86 — 〕

加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD307	HD308US	HD308USSR	HD512E	HD512III
		適用号機		5101～	5101～	5101～	5496～	8101～
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) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm	25	5	5	5	5
		アームシリンダ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm	〔図-1〕 35	〔図-1〕 10	〔図-1〕 20	〔図-1〕 10	〔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	〔図-1〕 25	〔図-1〕 25	〔図-1〕 25	〔図-1〕 25
		ブレードシリンダ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 (作動油温)	mm (°C)	〔図-1〕 4 〔図-2〕 (50±5)	〔図-1〕 4 〔図-2〕 (50±5)	〔図-1〕 4 〔図-2〕 (50±5)	〔図-1〕 4 〔図-2〕 (50±5)	〔図-1〕 4 〔図-2〕 (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	S	2.9～3.5	2.3～2.9	2.1～2.7	2.2～2.8	2.2～2.8
		アームシリンダ伸ばし	S	〔図-3〕 2.9～3.7	〔図-3〕 2.6～3.4	〔図-3〕 2.3～2.9	〔図-3〕 2.9～3.3	〔図-3〕 2.9～3.3
		縮め	S	2.6～3.2	2.3～2.9	1.6～2.4	2.5～3.1	2.5～3.1
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-4〕	〔図-4〕	〔図-4〕	〔図-4〕	〔図-4〕
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.3～4.1	2.9～3.7	2.8～3.6	2.1～2.5	2.1～2.5
		縮め	S	2.0～2.6	1.8～2.4	1.8～2.4	1.8～2.2	1.8～2.2
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-5〕	〔図-5〕	〔図-5〕	〔図-5〕	〔図-5〕
		〔性能測定条件 (荷重・設定モード等)〕		〔Mモード〕 最高	〔Hモード〕 最高	〔Hモード〕 最高	〔エンジン最高 重掘削モード〕	〔エンジン最高 重掘削モード〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	24.5/27.5	29.4/31.4	29.4/31.4	29.4/32.8	29.4/32.8
		〔性能測定条件 (設定モード等)〕	kg/cm ²	250/280 〔エンジン 最高〕	300/320 〔エンジン 最高 Hモード〕	300/320 〔エンジン 最高 Hモード〕	300/335 〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕	300/335 〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕
動力伝達装置	ベアリング取 付けボルトの 締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	318	318	318	248	318
			kg・m	32.5	32.5	32.5	25.3	32.5
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	318	318	318	248	318
			kg・m	32.5	32.5	32.5	25.3	32.5
	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	177	177	103	103
			kg・m	10.5	18.0	18.0	10.5	10.5
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m	318	318	318	318	318
			kg・m	32.5	32.5	32.5	32.5	32.5

★印：新車基準値を表す。

HD513MR	HD513MRⅢ	HD513MRⅢSR	HD820Ⅱ	HD820ⅡLC	HD820Ⅲ	HD820ⅢLC	HD820V	HD820VLC
5101～	5501～	5501～	6808～	6808～	8101～	8101～	5101～	5501～
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	5	5	5	5	5	5	5	5
〔図－1〕 10	〔図－1〕 10	〔図－1〕 10	〔図－1〕 10	〔図－1〕 10	〔図－1〕 10	〔図－1〕 10	〔図－1〕 10	〔図－1〕 10
〔図－1〕 25	〔図－1〕 25	〔図－1〕 25	〔図－1〕 25	〔図－1〕 25	〔図－1〕 25	〔図－1〕 25	〔図－1〕 25	〔図－1〕 25
〔図－1〕 4	〔図－1〕 4	〔図－1〕 —	〔図－1〕 —	〔図－1〕 —	〔図－1〕 —	〔図－1〕 —	〔図－1〕 —	〔図－1〕 —
〔図－2〕 (50±5)	〔図－2〕 (50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
2.3～2.9	2.3～2.9	2.3～2.9	2.6～3.2	2.6～3.2	2.6～3.2	2.6～3.2	2.6～3.2	2.6～3.2
〔図－3〕 2.9～3.3 2.5～3.1	〔図－3〕 2.9～3.3 2.5～3.1	〔図－3〕 2.6～3.2 1.8～2.2	〔図－3〕 2.6～3.0 2.3～2.9	〔図－3〕 2.6～3.0 2.3～2.9	〔図－3〕 2.6～3.0 2.3～2.9	〔図－3〕 2.6～3.0 2.2～2.8	〔図－3〕 2.6～3.0 2.2～2.8	〔図－3〕 2.6～3.0 2.3～2.9
〔図－4〕 2.0～2.4 1.8～2.2	〔図－4〕 2.0～2.4 1.8～2.2	〔図－4〕 2.2～2.6 1.9～2.3	〔図－4〕 2.0～2.4 2.1～2.5	〔図－4〕 2.0～2.4 2.1～2.5	〔図－4〕 2.0～2.4 2.1～2.5	〔図－4〕 2.0～2.4 2.1～2.5	〔図－4〕 2.0～2.4 2.1～2.5	〔図－4〕 2.0～2.4 2.0～2.4
〔図－5〕 エンジン最高 重掘削Hモード*	〔図－5〕 エンジン最高 重掘削Hモード*	〔図－5〕 エンジン最高 重掘削Hモード*	〔図－5〕 エンジン最高 重掘削Hモード*	〔図－5〕 エンジン最高 重掘削Hモード*	〔図－5〕 エンジン最高 重掘削Hモード*	〔図－5〕 エンジン最高 重掘削Hモード*	〔図－5〕 Pモード	〔図－5〕 Pモード
29.4/32.8 300/335	29.4/32.8 300/335	29.4/32.9 300/335	31.4/32.8 320/335	31.4/32.8 320/335	31.4/32.9 320/335	31.4/32.9 320/335	34.3/36.3 350/370	34.3/36.3 350/370
〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削 Hモード〕	〔エンジン 最高 Pモード〕	〔エンジン 最高 Pモード〕
248 25.3	318 32.5	318 32.5	485 49.5	533 54.4	533 54.4	533 54.4	533 54.4	533 54.4
248 25.3	318 32.5	318 32.5	485 49.5	533 54.4	533 54.4	533 54.4	533 54.4	533 54.4
103 10.5	103 10.5	103 10.5	103 10.5	103 10.5	103 10.5	103 10.5	103 10.5	103 10.5
318 32.5	318 32.5	318 32.5	423 43.2	423 43.2	621 63.4	621 63.4	621 63.4	621 63.4

加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD823MR	HD823MRLC	HD823MRⅢ	HD823MRⅢLC	HD1023Ⅱ
		適用号機		5101～	5101～	5501～	5101～	5498～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2350 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀	2350 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀	2250 ⁺²⁰ ₋₅₀	2330 ⁺⁵⁰ ₋₁₈₀	2300 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀
		ローアイドルリング	min ⁻¹	750 ⁺⁵⁰ ₋₀	750 ⁺⁵⁰ ₋₀	850 ⁺⁵⁰ ₋₀	850 ⁺⁵⁰ ₋₀	950 ⁺⁵⁰ ₋₀
		(冷却水温)	(°C)	(75～85)	(75～85)	(75～85)	(75～85)	(75～85)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		排気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		(測定条件)		(冷間)	(冷間)	(冷時)	(冷時)	(冷間)
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa (kg/cm ²)	2.55 26	2.55 26	2.55 26	2.55 26	2.55 26
		(冷却水温) (回転速度)	(°C) (min ⁻¹)	(75～85) (200)	(75～85) (200)	(75～85) (200)	(75～85) (200)	(75～85) (200)
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		MPa	21.6 ^{+0.49} ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀	21.6 ^{+0.49} ₋₀
			kg/cm ²	220 ⁺⁵ ₋₀	220 ⁺⁵ ₋₀	220 ⁺⁵ ₋₀	220 ⁺⁵ ₋₀	220 ⁺⁵ ₋₀
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
走行装置	最高速度		S	12.88～ 14.08	12.88～ 14.08	12.88～ 14.08	12.88～ 14.08	12.41～ 13.85
		(測定位置・条件)		(5m力走 後20m)	(5m力走 後20m)	(5m力走 後20m)	(5m力走 後20m)	(5m力走 後20m)
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	—	—	—	—	—
		(測定方法・条件) (図面番号表示)						
		張り(たわみ量)	mm	80	80	80	80	80
		(測定方法・条件) (図面番号表示)		(図-7)	(図-7)	(図-7)	(図-7)	(図-7)
	鉄 シ ュ ー ル	リンクピッチの伸び	mm	8	8	8	8	8
		(測定方法・条件) (図面番号表示)		(図-8)	(図-8)	(図-8)	(図-8)	(図-8)
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	843	843	843	843	843
		(測定方法・条件)	kg・m	86 (—)	86 (—)	86 (—)	86 (—)	86 (—)

★印：新車基準値を表す。

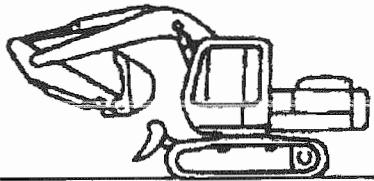
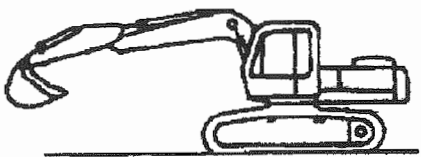
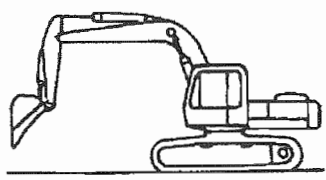
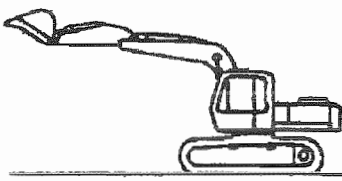
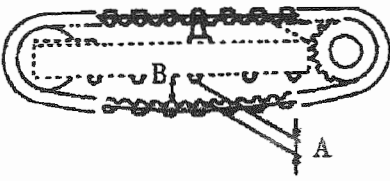
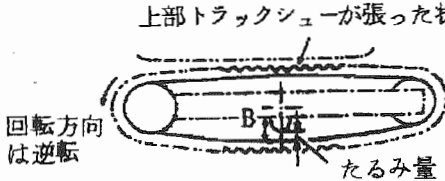
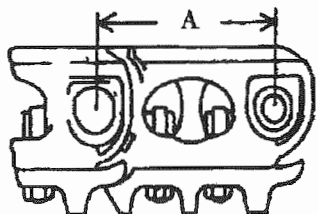
HD1023ⅡLC	HD1023Ⅲ	HD1023ⅢLC						
5498～	8101～	8101～						
検 査 基 準 値								
2300 ⁺⁵⁰ ₋₁₀₀ 950 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2330 ⁺⁵⁰ ₋₁₈₀ 950 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)	2330 ⁺⁵⁰ ₋₁₈₀ 950 ⁺⁵⁰ ₋₀ (75～85) (50±5)						
0.4 0.4 (冷間)	0.4 0.4 (冷時)	0.4 0.4 (冷時)						
2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)	2.55 26 (75～85) (200)						
21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀ 10～15 〔 98N 〕 〔 10kg 〕	21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀ 10～15 〔 98N 〕 〔 10kg 〕	21.6 ^{+0.49} ₋₀ 220 ⁺⁵ ₋₀ 10～15 〔 98N 〕 〔 10kg 〕						
12.41～ 13.85 〔 5m力走 〕 〔 後 20m 〕	12.41～ 13.85 〔 5m力走 〕 〔 後 20m 〕	12.41～ 13.85 〔 5m力走 〕 〔 後 20m 〕						
—	—	—						
80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕	80 〔 図-7 〕						
8 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕	8 〔 図-8 〕						
843 86 〔 — 〕	843 86 〔 — 〕	843 86 〔 — 〕						

加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD823MR	HD823MRLC	HD823MRⅢ	HD823MRⅢLC	HD1023Ⅱ
		適用号機		5101～	5101～	5501～	5101～	5498～
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) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm	5	5	5	5	5
		アームシリンダ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	mm	[図-1] 10	[図-1] 10	[図-1] 10	[図-1] 10	[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	[図-1] 25	[図-1] 25	[図-1] 25	[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] —	[図-1] —	[図-1] —	[図-1] —	[図-1] —
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕	S	2.7～3.3	2.7～3.3	2.7～3.3	2.7～3.3	3.1～3.7
		アームシリンダ伸ばし	S	[図-3] 2.6～3.0	[図-3] 2.6～3.0	[図-3] 2.6～3.0	[図-3] 2.6～3.0	[図-3] 2.9～3.7
		縮め	S	2.3～2.9	2.3～2.9	2.3～2.9	2.3～2.9	2.7～3.3
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		[図-4]	[図-4]	[図-4]	[図-4]	[図-4]
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.0～2.4	2.0～2.4	2.0～2.4	2.0～2.4	2.2～3.0
		縮め	S	2.0～2.4	2.0～2.4	2.0～2.4	2.0～2.4	2.3～3.1
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		[図-5]	[図-5]	[図-5]	[図-5]	[図-5]
		〔性能測定条件 (荷重・設定モード等)〕		〔エンジン最高 重掘削Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削Hモード〕	〔エンジン最高 重掘削Hモード〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	29.4/32.8	29.4/32.8	31.4/32.9	31.4/32.9	31.4/32.8
		〔性能測定条件 (設定モード等)〕	kg/cm ²	300/335	300/335	320/335	320/335	320/335
動力伝達装置	ベアリング取 付けボルトの 締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	485	485	533	533	533
			kg・m	49.5	49.5	54.4	54.4	54.4
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	485	485	533	533	533
			kg・m	49.5	49.5	54.4	54.4	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	103	103	103	333
			kg・m	10.5	10.5	10.5	10.5	34.0
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m	423	423	621	621	423
			kg・m	43.2	43.2	63.4	63.4	43.2

★印：新車基準値を表す。

HD1023 ILC	HD1023III	HD1023IIIC						
5498～	8101～	8101～						
検 査 基 準 値								
—	—							
5	5	5						
[図-1] 10	[図-1] 10	[図-1] 10						
[図-1] 25	[図-1] 25	[図-1] 25						
[図-1] —	[図-1] —	[図-1] —						
(50±5)	(50±5)	(50±5)						
3.1～3.7	3.1～3.7	3.1～3.7						
[図-3] 2.9～3.7 2.7～3.3	[図-3] 2.9～3.7 2.7～3.3	[図-3] 2.9～3.7 2.7～3.3						
[図-4] 2.2～3.0 2.3～3.1	[図-4] 2.2～3.0 2.3～3.1	[図-4] 2.2～3.0 2.3～3.1						
[図-5] エンジン最高 重掘削Hモート*	[図-5] エンジン最高 重掘削Hモート*	[図-5] エンジン最高 重掘削Hモート*						
31.4/32.8	31.4/32.9	31.4/32.9						
320/335	320/335	320/335						
[エンジン最高 重掘削 Hモート*]	[エンジン最高 重掘削 Hモート*]	[エンジン最高 重掘削 Hモート*]						
533	533	533						
54.4	54.4	54.4						
533	533	533						
54.4	54.4	54.4						
333	333	333						
34.0	34.0	34.0						
423	621	621						
43.2	63.4	63.4						

項 目		小型油圧ショベル 中型油圧ショベル	
作業機自然沈下量又はシリンダ自然伸縮量測定姿勢	作業機トータル 又は ブームシリンダ	(図 No. 1)	 (荷 重) 測定時間 5 分間
	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	(図 No. 2)	
作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	(図 No. 3)	
	アームシリンダ 伸ばし及び縮め	(図 No. 4)	
	バケットシリンダ 伸ばし及び縮め	(図 No. 5)	
ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法	(図 No. 6)		
鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法	(図 No. 7)	上部トラックスューが張った状態  回転方向は逆転 たるみ量	
鉄製履帯の リンクピッチ 測定方法	(図 No. 8)		

コベルコ建機 (コベルコ)

適用範囲			モデル名		SK007-5	SK09SR	SK13SR	SK15SR-3	SK20SR-2
			適用号機		PT00313～	PA00101～	PE00101～	PV05001～	PM05001～
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							
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2570±70	2180±25	2180±25	2350±25	2150±50	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1050±100	1250±25	1250±25	1350±50	1300+80	
		(冷却水温)	(℃)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50)	(50)	(50)	(50)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	
		(測定条件)	()	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa	3.20	3.20	3.20	2.7	3.40	
	燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	33	33	33	28	35	
(冷却水温) (回転速度)			(℃) (min ⁻¹)	(60～90) (250)	(60～90) (250)	(60～90) (250)	(20～30) (280)	(60～90) (250)	
冷 却 装 置	ファン駆動ベルトの張り	MPa	11.8	11.8	11.8	13.7～14.7	11.8		
		kg/cm ²	120	120	120	140～150	120		
走行装置	履 帯 (クローラ ベルト)	最高速度 ゴム 鉄 (測定方法・条件)	mm	8～10	8～10	8～10	10	8～10	
			(測定位置・条件 (kgとNの両方で表記))	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	
	鉄 シ ユ ー ー	張り (たわみ量) (測定方法・条件 (図面番号表示))	S	16.1	13.4	15.9 16.4	20.0 21.0	17.3 17.3	
			〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕		
			mm	53～58	45～55	35～45	45～50	55～65	
			〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕		
			mm	75～80	75～80	90～95	75～80	110～120	
			〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕		
			mm	91.5	91.5	91.5		105	
			〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕		〔1リンクピン 間距離〕		
履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m								
		〔測定方法・ 条件〕							

★印：新車基準値を表す。

SK20SR-3 後方小旋回	SK25SR-2 後方小旋回	SK27SR-3 後方小旋回	SK30SR-2 後方小旋回	SK30SR-3 後方小旋回	SK35SR-2 後方小旋回	SK35SR-3 後方小旋回	SK40SR-2 後方小旋回	SK40SR-3 後方小旋回
PM07001～	PV20001～	PV27001～	PW20001～	PW30001～	PX08001～	PX11001～	PH02001～	PH03501～
検 査 基 準 値								
2340±50 1170±50 (60～90) (50)	2550±50 1300+80 (60～90) (50)	2340±50 1170±50 (60～90) (50)	2450±50 1150±50 (60～90) (50)	2550±25 1200±25 (60～90) (50)	2540±50 1150±50 (60～90) (50)	2550±25 1200±25 (60～90) (50)	2290±25 1075±25 (60～90) (50)	2550±50 1150±50 (60～90) (50)
0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷態時)
3.16 31 (60～90) (250)	3.40 35 (60～90) (250)	3.16 31 (60～90) (250)	3.00 35 (60～90) (250)	3.40 35 (60～90) (250)	3.00 35 (60～90) (250)	3.40 35 (60～90) (250)	3.20 33 (60～90) (250)	3.40 35 (60～90) (250)
19.6 200	19.6 200	19.6 200	19.6 200	19.6 200	19.6 200	19.6 200	19.6 200	19.6 200
8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)	8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)	8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)	8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)	8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)	8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)	8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)	8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)	8～10 〔ウォータポンプ〕 〔 クラックプーリ 〕 10kg (98N)
18.9 19.3 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕	17.6 18.5 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕	18.9 19.3 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕	23.0 23.0 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕	18.9 19.3 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕	24.0 25.0 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕	18.9 19.3 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕	27.0 28.0 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕	21.9 20.5 〔クローラ5回転〕 高速モード 〔 図－01 〕
80～90 〔 図－02 〕	55～65 〔 図－02 〕	80～90 〔 図－02 〕	60～70 〔 図－02 〕	60～70 〔 図－02 〕	60～70 〔 図－02 〕	60～70 〔 図－02 〕	80～90 〔 図－02 〕	85～95 〔 図－02 〕
115～130 〔 図－02 〕	110～120 〔 図－02 〕	115～130 〔 図－02 〕	118～128 〔 図－02 〕	118～128 〔 図－02 〕	118～128 〔 図－02 〕	118～128 〔 図－02 〕	160～180 〔 図－02 〕	130～150 〔 図－02 〕
105 〔 1 リンクピン 〕 間距離	105 〔 1 リンクピン 〕 間距離	105 〔 1 リンクピン 〕 間距離	105.0 〔 1 リンクピン 〕 間距離	105.0 〔 1 リンクピン 〕 間距離	105.0 〔 1 リンクピン 〕 間距離	105.0 〔 1 リンクピン 〕 間距離	139.0 〔 1 リンクピン 〕 間距離	139.0 〔 1 リンクピン 〕 間距離
							215.6 22 〔トルクレンチ〕	

コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK007-5	SK09SR	SK13SR	SK15SR-3	SK20SR-2
		適用号機		PT04401～	PA00101～	PE00101～	PV05001～	PM05001～
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） 〔作業装置姿勢〕 （図面番号表示）	mm (min) (°C)	500 (10) (50) 〔 図-03 〕	270 (10) (50) 〔 図-03 〕	270 (10) (50) 〔 図-03 〕	270 (10) (50) 〔 図-03 〕	270 (10) (50) 〔 図-03 〕
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 〔標準/クレーン〕 〔作業装置姿勢〕 （図面番号表示）	mm	28 〔 図-03 〕	24 〔 図-03 〕	24 〔 図-03 〕	20 〔 図-03 〕	22 〔 図-03 〕
		アームシリンダ 〔標準/クレーン〕 〔作業装置姿勢〕 （図面番号表示）	mm	16 〔 図-03 〕	12 〔 図-03 〕	14 〔 図-03 〕	14 〔 図-03 〕	16 〔 図-03 〕
		バケットシリンダ 〔作業装置姿勢〕 （図面番号表示）	mm	10 〔 図-03 〕	7.2 〔 図-03 〕	7.2 〔 図-03 〕	8 〔 図-03 〕	8 〔 図-03 〕
		ブレードシリンダ 〔作業装置姿勢〕 （図面番号表示） （作動油温）	mm (°C)	10 〔 図-03 〕 (50)	7.2 〔 図-03 〕 (50)	7.2 〔 図-03 〕 (50)	10 〔 図-03 〕 (50)	12 〔 図-03 〕 (50)
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢〕 （図面番号表示）	S	2.5 〔 図-04 〕	3.2 〔 図-04 〕	3.1 〔 図-04 〕	3.4 〔 図-04 〕	3.3 〔 図-04 〕
		アームシリンダ伸ばし	S	5.1 〔 図-05 〕	4.2 〔 図-05 〕	5.0 〔 図-05 〕	4.0 〔 図-05 〕	3.7 〔 図-05 〕
		縮め	S	3.9 〔 図-05 〕	3.1 〔 図-05 〕	4.0 〔 図-05 〕	3.3 〔 図-05 〕	4.4 〔 図-05 〕
		〔作業装置姿勢〕 （図面番号表示）		〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕
		バケットシリンダ伸ばし	S	4.0 〔 図-06 〕	3.2 〔 図-06 〕	3.7 〔 図-06 〕	4.0 〔 図-06 〕	3.8 〔 図-06 〕
		縮め	S	3.2 〔 図-06 〕	2.8 〔 図-06 〕	2.6 〔 図-06 〕	2.9 〔 図-06 〕	2.8 〔 図-06 〕
		〔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-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕
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）	MPa kg/cm ²	15.7 160 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕	20.6 210 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕	20.6 210 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕	21.6 220 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕	22.6 230 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi7アイドル〕
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	N・m kg・m		114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m		114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7
		油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m		65.7 6.7	114.7 11.7		114.7 11.7
	旋回減速機 取付けボルトの締付け	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m					128.0 13.1

★印：新車基準値を表す。

SK20SR-3	SK25SR-2	SK27SR-3	SK30SR-2	SK30SR-3	SK35SR-2	SK35SR-3	SK40SR-2	SK40SR-3
後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回
PM07001～	PV20001～	PV27001～	PW20001～	PW30001～	PX08001～	PX11001～	PH02001～	PH03501～
検 査 基 準 値								
300 (10) (50) 〔 図-03 〕	270 (10) (50) 〔 図-03 〕	300 (10) (50) 〔 図-03 〕	300 (10) (50) 〔 図-03 〕	300 (10) (50) 〔 図-03 〕	300 (10) (50) 〔 図-03 〕	300 (10) (50) 〔 図-03 〕	170 (10) (50) 〔 図-03 〕	260 (10) (50) 〔 図-03 〕
24 〔 図-03 〕 10	22 〔 図-03 〕 12	24 〔 図-03 〕 10	24 〔 図-03 〕 10	24 〔 図-03 〕 10	24 〔 図-03 〕 10	24/24 〔 図-03 〕 10/10	12/12 〔 図-03 〕	18/18 〔 図-03 〕 12
〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 8	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 6/6	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕
〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 12	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 6	〔 図-03 〕 12	〔 図-03 〕 12
〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)
2.8 〔 図-04 〕 3.1 1.9	3.6 〔 図-04 〕 3.8 4.1	3.2 〔 図-04 〕 3.7 2.6	3.5 〔 図-04 〕 3.8 4.1	3.6 〔 図-04 〕 3.6 2.1	3.2 〔 図-04 〕 4.2 4.4	3.6 〔 図-04 〕 3.6 2.1	4.2 〔 図-04 〕 4.4 4.0	2.9 〔 図-04 〕 3.6 2.7
〔 図-05 〕 3.1 1.8	〔 図-05 〕 3.9 2.7	〔 図-05 〕 3.6 2.4	〔 図-05 〕 4.2 3.1	〔 図-05 〕 3.2 1.9	〔 図-05 〕 3.7 2.7	〔 図-05 〕 3.2 1.9	〔 図-05 〕 4.4 3.2	〔 図-05 〕 3.6 2.3
〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕
22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	23.0 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル	22.6 230 油温 50℃ Eng・Hi7ドル
114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	181.3 18.5	181.3 18.5
114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	181.3 18.5	181.3 18.5
114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	114.7 11.7	103.0 10.5	103.0 10.5
128.0 13.1	128.0 13.1	128.0 13.1	128.0 13.1	128.0 13.1	128.0 13.1	128.0 13.1	279.5 28.5	279.5 28.5

コベルコ建機 (コベルコ)

適用範囲		モデル名		SK45SR-2	SK50SR-3	SK20UR	SK30UR-3	SK50UR-3
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	超小旋回	超小旋回	超小旋回
				PJ00101～	PJ03001～	PB00101～	PR07001～	YJ07001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2350±25	2550±50	2150±80	2450±50	2350±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1025±25	1150±50	1300+80	1150±50	1025±50
		(冷却水温)	(°C)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)
		(作動油温)	(°C)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(測定条件)	()	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa	3.40	3.40	3.40	3.40	3.40
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.6	19.6	11.8	11.8	19.6
			kg/cm ²	200	200	120	120	200
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8～10	8～10	8～10	8～10	8～10
				〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)	〔ウォータポンプ 〕 クランクプーリ 10kg (98N)
	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	S	27.0 28.0	23.5 21.9	22.0 22.0	23.0 23.0	28.0 29.0
			(測定方法・条件)	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕	〔クローラ5回転 高速モード 図-01〕
	履帯 (クローラ ベルト)	張り (たわみ量)	mm	80～90	85～95	55～65	60～70	80～90
			〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕
		張り (たわみ量)	mm	160～180	130～150	118～128	118～128	160～180
			〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕
		リンクピッチの伸び	mm	139.0	139.0	105.0	105.0	139.0
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕
				〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	215.6				215.6
			kg・m	22				22
		〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔トルクレンチ〕				〔トルクレンチ〕
	シユ 1	〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕
				〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	215.6				215.6
			kg・m	22				22
		〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔トルクレンチ〕				〔トルクレンチ〕

★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK45SR-2	SK50SR-3	SK20UR	SK30UR-3	SK50UR-3
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	超小旋回	超小旋回	超小旋回
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	230	260	384	300	204
		（測定時間）	(min)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		（作動油温）	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕		〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	12/12	18/18	24	28/28	12/12
		〔標準/クレーン 作業装置姿勢 （図面番号表示）〕		〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕
		アームシリンダ	mm		12	12	24/24	
		〔標準/クレーン 作業装置姿勢 （図面番号表示）〕		〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕
		バケットシリンダ	mm			8	12	
		〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕		〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕	〔 図-03 〕
		ブレードシリンダ	mm	12	12	10	12	12
		〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕 （作動油温）	(℃)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (50)	〔 図-03 〕 (10)	〔 図-03 〕 (10)	〔 図-03 〕 (10)
	作業機速度	ブーム上げ	S	4.0	3.8	4.0	5.3	2.9
		〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕		〔 図-04 〕	〔 図-04 〕	〔 図-04 〕	〔 図-04 〕	〔 図-04 〕
		アームシリンダ伸ばし	S	5.6	4.2	3.3	3.8	3.8
		縮め	S	4.6	3.2	4.1	4.1	4.7
		〔作業装置姿勢 （図面番号表示）〕		〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕	〔 図-05 〕
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.7	3.6	3.8	4.2	3.8
縮め		S	2.7	2.3	2.8	3.1	2.9	
〔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-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	〔 図-06 〕 〔 無負荷 〕	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	22.6	22.6	22.6	22.6	22.6
		〔性能測定条件 （設定モード等）〕	kg/cm ²	230 〔油温 50℃ Eng・Hi7バル〕	230 〔油温 50℃ Eng・Hi7バル〕	230 〔油温 50℃ Eng・Hi7バル〕	230 〔油温 50℃ Eng・Hi7バル〕	230 〔油温 50℃ Eng・Hi7バル〕
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウトターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	181.3	114.7	114.7	114.7	181.3
			kg・m	18.5	11.7	11.7	11.7	18.5
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	181.3	114.7	114.7	114.7	181.3
			kg・m	18.5	11.7	11.7	11.7	18.5
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	N・m	103.0	128.0	128.0	81.3	103.0
			kg・m	10.5	13.1	13.1	8.3	10.5
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m	279.5	114.7	114.7	114.7	279.3
			kg・m	28.5	11.7	11.7	11.7	28.5

★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機（コベルコ） クローラ式油圧ショベル

走行速度（5 回転）

- ・エンジン 定格回転
- ・作動油温 50℃ ～ 60℃
- ・測定姿勢 ホウアタッチメントとドーザを使用し、車体を持ち上げる。
- ・クローラシュを回転させ、2 回転目より数え、5 回転するまでに要する時間を測定する。
（等速回転後の測定）

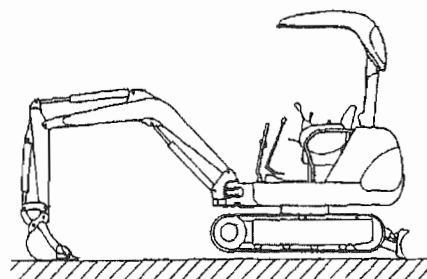


図-01

クローラの張り

- ・ホウアタッチメントとドーザを使用し、車体を持ち上げる。
- クローラフレーム中央部におけるフレーム下面とクローラシュ上面とのすきまを測定する。
注）ゴムクローラの場合は、“M” マークの印された継目部を上部中央にして測定すること。

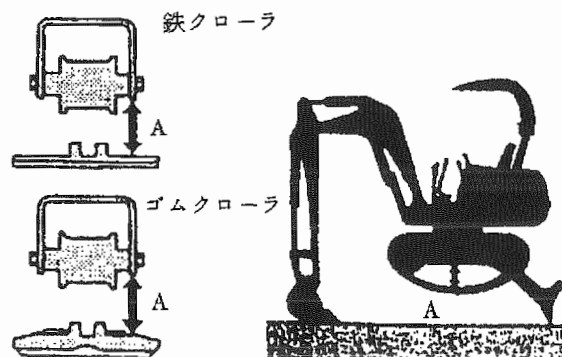


図-02

シリンダ自然降下量

ブーム、アーム、バケット、ドーザ、バスケット先端

- ・エンジン 停止
- ・作動油温 50℃ ～ 60℃
- ・測定姿勢 ドーザ、アームシリンダは最縮小、バケットシリンダは最伸長とし、ブームフットピンとバケットピンの高さを同一にする。
- ・測定姿勢を 10 分間保ち、その間に变化したロッドの長さ、及びバケット先端での变化量を測定する。

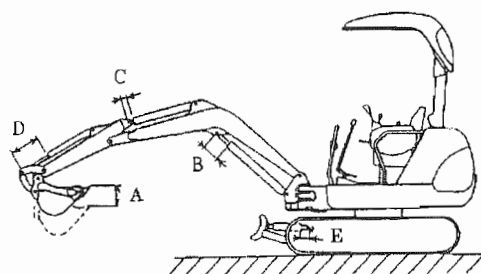


図-03

ブームシリンダ速度

- ・エンジン 定格回転
- ・作動油温 50℃ ～ 60℃
- ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小、バケットシリンダは最伸長とする。ドーザを設地させる。
- ・バケットの設置位置（最高上げ位置）から、最高上げ位置（地上設置位置）までの所要時間を測定する。（クッション作動時間は含まない）

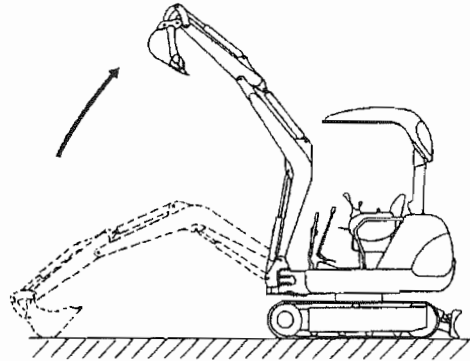


図-04

アームシリンダ速度

- ・エンジン 定格回転
- ・作動油温 50℃ ～ 60℃
- ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小、バケットシリンダは最伸長とし、アームを水平にする。ドーザを設地させる。
- ・アームシリンダの最伸長時（最縮小時）から最縮小時（最伸長時）までの時間を測定する。

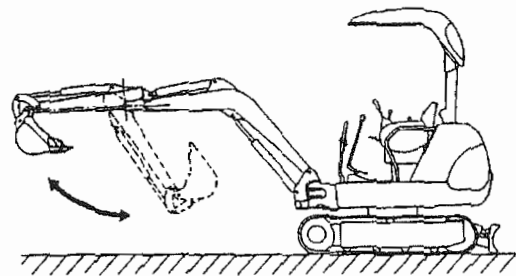


図-05

バケットシリンダ速度

- ・エンジン 定格運転
- ・作動油温 50℃ ～ 60℃
- ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小にしてアームを水平にする。ドーザを設地させる。
- ・バケットシリンダの最伸長時（最縮小時）から最縮小時（最伸長時）までの時間を測定する。

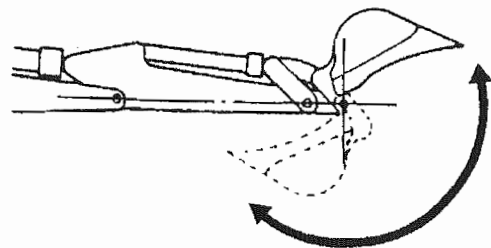


図-06

コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK60SR	SK70SR-1ES	SK75UR-3		
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	超小旋回		
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2250±30	2310±25	2250±30		
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1020±30	1000±20	1000±30		
		(冷却水温)	(°C)	(60～90)	(60～90)	(60～90)		
		(作動油温)	(°C)	(50)	(50)	(50)		
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4		
		排気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4		
		(測定条件)	()	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)		
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa	2.94	2.94	2.94		
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	18.1	18.1	18.1		
			kg/cm ²	185	185	185		
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8～10	8～12	8～12		
		〔測定位置・条件 (kgとNの 両方で表記)〕		〔10kg (98N) オルタネータ クランクプーリ〕	〔10kg (98N) オルタネータ クランクプーリ〕	〔10kg (98N) オルタネータ クランクプーリ〕		
		最高速度 ゴム 鉄	min ⁻¹	37.0～40.9	38.7～42.7	36.6～40.5		
		(測定方法・条件)		〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕		
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り (たわみ量)	mm	140～150	140～150	140～150		
		〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕		
	鉄 シ ユ i	鉄 張り (たわみ量)	mm	200～230	200～230	200～300		
		〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕		
		リンクピッチの伸び	mm	160	160	160		
		〔測定方法・ 条件〕		〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕		
走行装置	履板取付け 締付けトルク	履板取付け 締付けトルク	N・m	294	294	294		
		〔測定方法・ 条件〕	kg・m	30 〔トルクレンチ〕	30 〔トルクレンチ〕	30 〔トルクレンチ〕		

★印：新車基準値を表す。

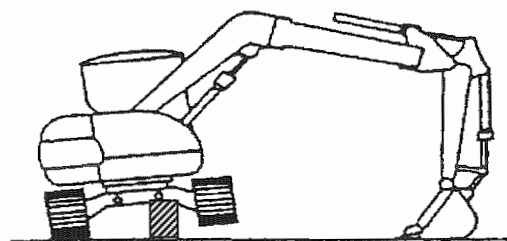
6 t ~ 10 t 未満

適用範囲		モデル名		SK60SR	SK70SR-1ES	SK75UR-3		
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	超小旋回		
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) 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	140 (5) (50) 〔 図-03 〕	140 (5) (50) 〔 図-03 〕	130 (5) (50) 〔 図-03 〕		
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 〔標準/クレーン〕 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	8.0/8.0 〔 図-03 〕	8.0/8.0 〔 図-03 〕	9.0/9.0 〔 図-03 〕		
		アームシリンダ 〔標準/クレーン〕 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	8.0/8.0 〔 図-03 〕	8.0/8.0 〔 図-03 〕	6.0/6.0 〔 図-03 〕		
		バケットシリンダ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	〔 〕	〔 図-03 〕	3.0 〔 図-03 〕		
		ブレードシリンダ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	mm	〔 〕	8.0/8.0 〔 図-03 〕	〔 〕		
		(作動油温)	(°C)	(50)	(50)	(50)		
	作業機速度	ブーム上げ 〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	S	3.1~3.8 〔 図-04 〕	3.1~3.8 〔 図-04 〕	3.2~4.0 〔 図-04 〕		
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S	3.1~3.8	3.1~3.8	3.3~4.1		
		〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	S	2.6~3.3 〔 図-05 〕	2.6~3.3 〔 図-05 〕	2.8~3.6 〔 図-05 〕		
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	4.1~4.7	4.1~4.9	4.2~5.0		
		〔作業装置姿勢〕 (図面番号表示)	S	2.2~2.8 〔 図-06 〕	2.2~2.8 〔 図-06 〕	2.4~3.1 〔 図-06 〕		
		〔性能測定条件〕 (荷重・設定モード等)		〔 無負荷 〕	〔 無負荷 〕	〔 無負荷 〕		
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)	MPa kg/cm ²	29.4 300 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi アイドル〕	29.4 300 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi アイドル〕	29.4 300 〔油温 50°C〕 〔Eng・Hi アイドル〕		
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	156.8	157	156.8		
			kg・m	16	16	16		
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	279.3	279	279.3		
			kg・m	28.5	28.5	28.5		
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	N・m	66.6	191	66.6		
			kg・m	6.8	19.5	6.8		
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m	279.3	279	279.3		
			kg・m	28.5	28.5	28.5		

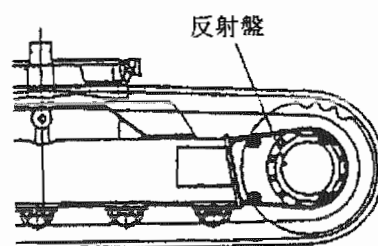
コベルコ建機（コベルコ） クローラ式油圧ショベル

走行速度

- ・条 件
作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
左右の履帯の張り均等
- ・準 備
走行モータカバーに、マグネット付反射盤を取付けます。
図のように旋回フレームを約 90° 旋回して アタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにします。
- ・測 定
エンジン回転数 ; ハイアイドル
走行2速スイッチ ; 2速
測定箇所 ; 右、左
方 法 ; ストロボ回転計で回転数測定



片足浮し姿勢



反射盤貼付位置

図-01

クローラの張り

- ・図のように 旋回フレームを約 90° 旋回してアタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにします。
- ・クローラフレーム中央部におけるフレーム下面とクローラシュー上面とのすきまを測定する。
注) ゴムクローラの場合は、“M” マークの印された継目部を上部中央にして測定すること。

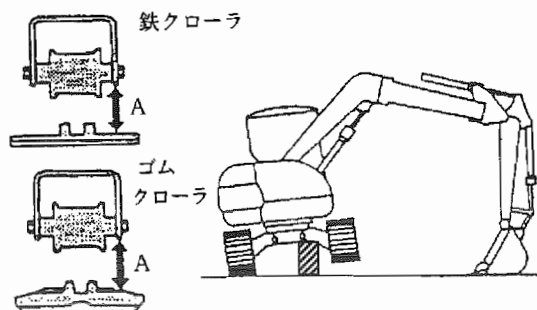


図-02

シリンダ自然降下量

- ・条 件
作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
水平堅固な平坦地
シリンダ交換直後の場合は、シリンダ内のエア抜き後にします。
アームシリンダはストロークエンド 30mm 動いた（クッション範囲を外した）状態
- ・準 備
バケット空荷、アーム最伸（但しアームシリンダ 30 mm 伸びた位置）、バケット爪先 1.5m 高さを保持します。
- ・測 定
エンジンキー OFF 後 5 分間経過時を測定します。
3 回測定し、平均を測定値とします。

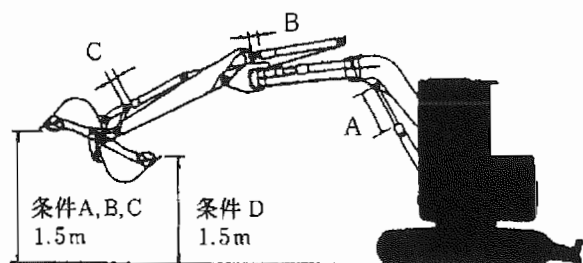


図-03

ブームシリンダ速度

- ・条 件
 - 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
 - エンジン ; ハイアイドル
 - 作業モード ; S
 - クッションストロークを除く作動時間
- ・準 備
 - バケット空荷で平坦地
- ・ブーム操作レバー・フルストロークでバケット地面と最高位置の間の作動所要時間を測定します。測定は3回行い、平均を測定値とします。

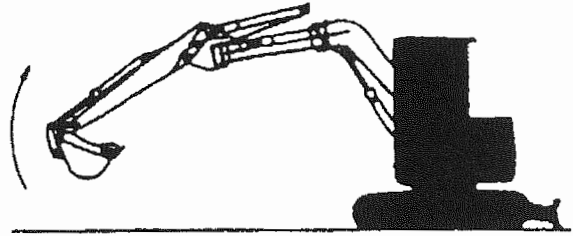


図-04

アームシリンダ速度

- ・条 件
 - 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
 - エンジン ; ハイアイドル
 - 作業モード ; S
 - クッションストロークを除く作動時間
- ・準 備
 - バケット空荷で平坦地
- ・バケット爪先が地上約 30cm 高さになる姿勢で、アーム操作レバー・フルストロークで全ストローク作動所要時間を測定します。3 回行い、平均を測定値とします。

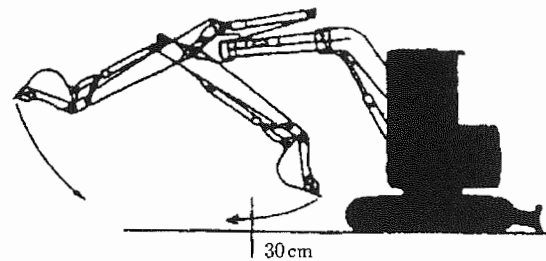


図-05

バケットシリンダ速度

- ・条 件
 - 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
 - エンジン ; ハイアイドル
 - 作業モード ; S
 - クッションストロークを除く作動時間
- ・準 備
 - バケット空荷で平坦地
- ・バケット爪先が地上約 30cm 高さになる姿勢で、バケット操作レバー・フルストロークで全ストローク作動所要時間を測定します。3 回行い、平均を測定値とします。

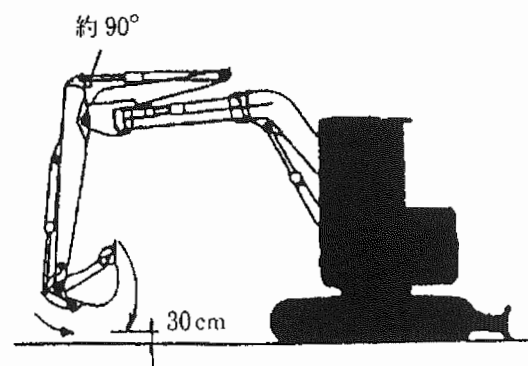


図-06

コベルコ建機（コベルコ）

適用範囲		モデル名		SK115SR	SK135SR	SK200SR	SK235SR	SK200-6
		適用号機		後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	
				YV00101～	YY00101～	YB01001	YF00001	YN30001
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2320±30	2310±30	2420±30	2220±20	2220±25
		ローアイドルリング	min ⁻¹	935±25	1000±25	1000±25	950±25	1000±25
		（冷却水温）	(°C)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)
		（作動油温）	(°C)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		排気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		（測定条件）	()	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa	3.04	3.04	3.04	2.50	2.50
燃料装置	燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	14.7	18.1	18.1	21.6	21.6
			kg/cm ²	150	185	185	220	220
	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	8～10	8～10	10～12	10～15	10～15
				〔10kg (98N) オルタネータ S クランクプーリ〕	〔10kg (98N) オルタネータ S クランクプーリ〕	〔10kg (98N) オルタネータ S クランクプーリ〕	〔10kg (98N) オルタネータ S クランクプーリ〕	〔10kg (98N) オルタネータ S クランクプーリ〕
	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	min ⁻¹	36.8～41.0	40.7～44.6	29.5～32.6	30.8～33.9	37.1～40.1
				〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Sモード 図-01〕	〔スプロケット回転数 Mモード 図-01〕
		履 帯 (クローラ ベルト)	mm	165～170	165～170			
				〔図-02〕	〔図-02〕			
		鉄 シ ユ ー	mm	270～300	270～300	320～350	320～350	320～350
				〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕	〔図-02〕
			mm	175	175	194	194.5	194
走行装置		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕		〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕	〔1リンクピン 間距離〕
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	402	402	853	853	853
			kg・m	41.0	41.0	87.0	87.0	87.0
		〔測定方法・ 条件〕		〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕	〔トルクレンチ〕
		〔測定方法・ 条件〕						
		〔測定方法・ 条件〕						

★印：新車基準値を表す。

10 t ～ 25 t 未満

SK200LC-6	SK200-8	SK210LC-8	SK225SR 後方小旋回	SK230-6	SK230LC-6	SK235SR-2 後方小旋回	SK130UR 超小旋回	
YQ03501～	YN45001～	YQ06001～	YB03001～	LQ04501～	LL03001～	YF02001～	YX01001～	
検 査 基 準 値								
2220±25 1000±25 (60～90) (50)	2000±30 1000±25 (60～90) (50)	2000±30 1000±30 (60～90) (50)	2000±30 1000±30 (60～90) (50)	2300±25 1000±25 (60～90) (50)	2300±25 1000±25 (60～90) (50)	2000±30 1000±25 (60～90) (50)	2310±30 1000±25 (60～90) (50)	
0.4 0.4 (冷態時)	0.3 0.45 (冷態時)	0.3 0.45 (冷態時)	0.3 0.45 (冷態時)	0.4 0.4 (冷態時)	0.4 0.4 (冷態時)	0.3 0.45 (冷態時)	0.4 0.4 (冷態時)	
2.5 26 (60～90) (セルモータ回転数)	3.4～3.7 35～38 (60～90) (セルモータ回転数)	3.4～3.7 35～38 (60～90) (セルモータ回転数)	3.4～3.7 35～38 (60～90) (セルモータ回転数)	2.5 26 (60～90) (セルモータ回転数)	2.5 26 (60～90) (セルモータ回転数)	3.4～3.7 35～38 (60～90) (セルモータ回転数)	3.04 31 (60～90) (セルモータ回転数)	
21.6 220	50 510	50 510	50 510	21.6 220	21.6 220	50 510	18.1 185	
10～15 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クランクプーリ	10～12 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クーラントポンプ	10～12 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クーラントポンプ	10～12 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クーラントポンプ	10～15 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クランクプーリ	10～15 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クランクプーリ	10～12 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クーラントポンプ	10～12 〔10kg (98N) オルタネータ 〕 クランクプーリ	
37.1～40.1 〔スプロケット回転数 Mモード 図－01〕	35.6～39.3 〔スプロケット回転数 Hモード 図－01〕	35.6～39.3 〔スプロケット回転数 Hモード 図－01〕	35.6～39.3 〔スプロケット回転数 Hモード 図－01〕	37.5～41.6 〔スプロケット回転数 Mモード 図－01〕	37.5～41.6 〔スプロケット回転数 Mモード 図－01〕	41.5～45.4 〔スプロケット回転数 Hモード 図－01〕	40.7～44.6 〔スプロケット回転数 Sモード 図－01〕	
							165～170 〔 図－02 〕	
320～350 〔 図－02 〕	320～350 〔 図－02 〕	320～350 〔 図－02 〕	320～350 〔 図－02 〕	320～350 〔 図－02 〕	320～350 〔 図－02 〕	320～350 〔 図－02 〕	270～300 〔 図－02 〕	
194.0 〔1リンクピン 間距離〕	194.0 〔1リンクピン 間距離〕	194.0 〔1リンクピン 間距離〕	194.0 〔1リンクピン 間距離〕	194.0 〔1リンクピン 間距離〕	194.0 〔1リンクピン 間距離〕	194.0 〔1リンクピン 間距離〕	175 〔1リンクピン 間距離〕	
853 87.0 〔トルクレンチ〕	853 87.0 〔トルクレンチ〕	853 87.0 〔トルクレンチ〕	853 87.0 〔トルクレンチ〕	853 87.0 〔トルクレンチ〕	853 87.0 〔トルクレンチ〕	853 87.0 〔トルクレンチ〕	402 41.0 〔トルクレンチ〕	

コベルコ建機 (コベルコ)

適用範囲		モデル名		SK115SR	SK135SR	SK200SR	SK235SR	SK200-6
				後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	後方小旋回	
		適用号機		YV00101～	YY00101～	YB01001	YF00001	YN30001
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	150	150	150	150	150
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作動油温)	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	6.0/6.0	6.0/6.0	4.5/4.5	11.0/11.0	11.0/11.0
		〔標準/クレーン 作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕
		アームシリンダ	mm	7.0/7.0	7.0/7.0	9.0/9.0	9.0/9.0	9.0/9.0
		〔標準/クレーン 作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕	〔図-03〕
		バケットシリンダ	mm	6.0	6.0			
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-03〕	〔図-03〕			
		ブレードシリンダ	mm					
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕						
	(作動油温)	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)	
置	作業機速度	ブーム上げ	S	3.5～4.0	3.5～4.2	3.4～4.2	4.5～5.2	3.8～4.6
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-04〕	〔図-04〕	〔図-04〕	〔図-04〕	〔図-04〕
		アームシリンダ伸ばし	S	3.3～4.1	4.0～4.7	3.4～4.2	4.6～5.3	4.1～4.9
		縮め	S	2.9～3.6	3.1～3.8	3.0～3.7	3.3～4.1	3.1～3.8
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-05〕	〔図-05〕	〔図-05〕	〔図-05〕	〔図-05〕
		バケットシリンダ伸ばし	S	4.2～5.0	4.4～5.1	3.7～4.5	4.0～4.7	3.8～4.6
	縮め	S	2.7～3.3	2.7～3.3	2.4～2.9	2.6～3.2	2.9～3.6	
	〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図-06〕	〔図-06〕	〔図-06〕	〔図-06〕	〔図-06〕	
	〔性能測定条件 (荷重・設定モード等)〕		〔無負荷 Sモード〕	〔無負荷 Sモード〕	〔無負荷 Sモード〕	〔無負荷 Sモード〕	〔無負荷 Mモード〕	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	32.3	32.3	34.3	34.3	34.3
		〔性能測定条件 (設定モード等)〕	kg/cm ²	330 〔油温 50℃ Eng・Hi 7ドル〕	330 〔油温 50℃ Eng・Hi 7ドル〕	350 〔油温 50℃ Eng・Hi 7ドル〕	350 〔油温 50℃ Eng・Hi 7ドル〕	350 〔油温 50℃ Eng・Hi 7ドル〕
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウトレーシング取付け ボルトの締付けトルク	N・m	279	279	392	392	392
			kgm	28.5	28.5	40.0	40.0	40.0
		インナーレーシング取付け ボルトの締付けトルク	N・m	279	279	564	564	564
			kgm	28.5	28.5	57.5	57.5	57.5
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	N・m	98	98	181	181	181
			kgm	10.0	10.0	18.5	18.5	18.5
旋回減速機取付けボルト の締付けトルク		N・m	539	539	539	539	539	
		kgm	55.0	55.0	55.0	55.0	55.0	

★ 印：新車基準値を表す。

★標準/クレーン：標準仕様/クレーン機能付き仕様を表す。

SK200LC-6	SK200-8	SK210LC-8	SK225SR 後方小旋回	SK230-6	SK230LC-6	SK235SR-6 後方小旋回	SK130UR 超小旋回	
YQ03501~	YN45001~	YQ06001~	YB03001~	LQ04501~	LL03001~	YF02001~	YX01001~	
検 査 基 準 値								
150 (5) (50) 〔 図-03 〕	120 (5) (50) 〔 図-03 〕	120 (5) (50) 〔 図-03 〕	140 (5) (50) 〔 図-03 〕	150 (5) (50) 〔 図-03 〕	150 (5) (50) 〔 図-03 〕	140 (5) (50) 〔 図-03 〕	150 (5) (50) 〔 図-03 〕	
11.0/11.0 〔 図-03 〕	11.0/11.0 〔 図-03 〕	11.0/11.0 〔 図-03 〕	11.0/11.0 〔 図-03 〕	11.0/11.0 〔 図-03 〕	11.0/11.0 〔 図-03 〕	11.0/11.0 〔 図-03 〕	6.0/6.0 〔 図-03 〕	
9.0/9.0 〔 図-03 〕	9.0/9.0 〔 図-03 〕	9.0/9.0 〔 図-03 〕	9.0/9.0 〔 図-03 〕	9.0/9.0 〔 図-03 〕	9.0/9.0 〔 図-03 〕	9.0/9.0 〔 図-03 〕	7.0/7.0 〔 図-03 〕	
(50)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)	6.0/6.0 〔 図-03 〕 (50)	
3.8~4.6 〔 図-04 〕	3.2~4.0 〔 図-04 〕	3.2~4.0 〔 図-04 〕	3.1~3.7 〔 図-04 〕	4.0~4.7 〔 図-04 〕	4.0~4.7 〔 図-04 〕	4.1~4.9 〔 図-04 〕	3.6~4.4 〔 図-04 〕	
4.1~4.9 3.1~3.8 〔 図-05 〕	3.8~4.6 2.9~3.7 〔 図-05 〕	3.8~4.6 2.9~3.7 〔 図-05 〕	3.0~3.6 2.2~2.8 〔 図-05 〕	4.9~5.6 3.6~4.4 〔 図-05 〕	4.9~5.6 3.6~4.4 〔 図-05 〕	4.1~4.9 3.1~3.8 〔 図-05 〕	3.3~4.1 2.9~3.6 〔 図-05 〕	
3.8~4.6 2.8~3.5 〔 図-06 〕	2.8~3.6 2.2~2.9 〔 図-06 〕	3.8~4.6 2.9~3.7 〔 図-06 〕	2.4~3.0 1.9~2.5 〔 図-06 〕	4.4~5.1 2.8~3.5 〔 図-06 〕	4.4~5.1 2.9~3.6 〔 図-06 〕	2.8~3.6 2.4~3.2 〔 図-06 〕	4.1~4.9 2.6~3.3 〔 図-06 〕	
〔 無負荷 Mモード 〕	〔 無負荷 Hi アイドル 〕	〔 無負荷 Hi アイドル 〕	〔 無負荷 Hi アイドル 〕	〔 無負荷 Mモード 〕	〔 無負荷 Mモード 〕	〔 無負荷 Hi アイドル 〕	〔 無負荷 Sモード 〕	
34.3 350 油温 50℃ Eng・Hi アイドル	34.3 350 油温 50℃ Eng・Hi アイドル	34.3 350 油温 50℃ Eng・Hi アイドル	34.3 350 油温 50℃ Eng・Hi アイドル	34.3 350 油温 50℃ Eng・Hi アイドル	34.3 350 油温 50℃ Eng・Hi アイドル	34.3 350 油温 50℃ Eng・Hi アイドル	34.3 350 油温 50℃ Eng・Hi アイドル	
392 40.0	392 40.0	392 40.0	392 40.0	490 50.0	490 50.0	392 40.0	279 28.5	
564 57.5	563 57.4	563 57.4	563 57.4	563.5 57.5	563.5 57.5	564 57.5	279 28.5	
181 18.5	181 18.5	181 18.5	181 18.5	181.3 18.5	181.3 18.5	181 18.5	98.0 10.0	
539 55.0	539 55.0	539 55.0	539 55.0	539 55.0	539 55.0	539 55.0	539 55.0	

コベルコ建機（コベルコ） クローラ式油圧ショベル

走行速度

- ・エンジン ; ハイアイドル
- ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- ・作業モード ; S 又は M モード
- ・走行切替えスイッチ ; 2 速
- ・方 法

旋回フレームを 90° 旋回してアタッチメントを使用して片側のクローラが地面から浮くようにし、走行モータカバーにマグネット付き反射盤を取付けストロボ回転計で回転数を測定します。

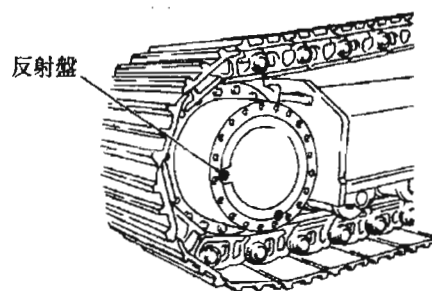
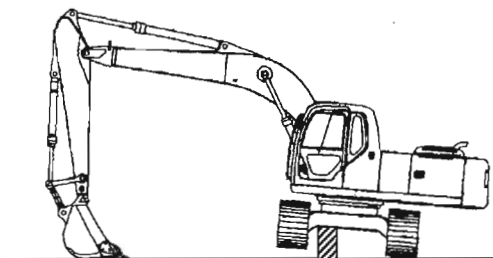


図-01

クローラの張り

- ・図のように 旋回フレームを約 90° 旋回してアタッチメントを使用して片側のクローラが地面から浮くようにします。
- ・クローラフレーム中央部におけるフレーム下面とクローラシュ上面との隙間を測定します。

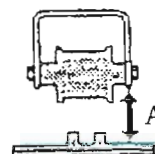
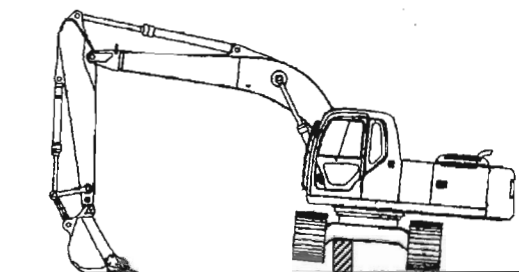


図-02

シリンダ油蜜

- ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- ・水平堅土上で行います。
- シリンダ交換直後の場合は、シリンダ内のエア抜き後にします。
- ・アームシリンダはストロークエンド 30 mm 動いた（クッション範囲を外した）状態
- ・バケット空荷、バケット爪先 1.5m 高さを保持します。
- ・エンジン停止後、5 分間経過時を測定します。
- 3 回測定し、平均を測定値とします。

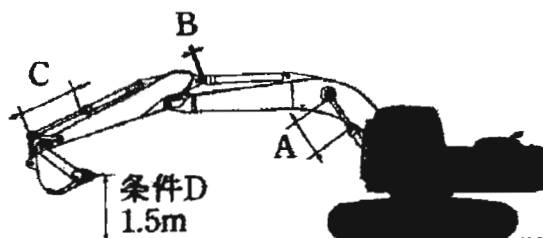


図-03

ブームシリンダ速度

- ・エンジン ; ハイアイドル
- ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- ・作業モード ; S 又は M モード
- ・クッションストロークを除く作動時間
- ・バケット空荷で平坦地
- ・方 法
ブーム操作レバーフルストロークでバケット地面から最高位置の間の作動所要時間を測定します。
測定は 3 回行い、平均を測定値とします。

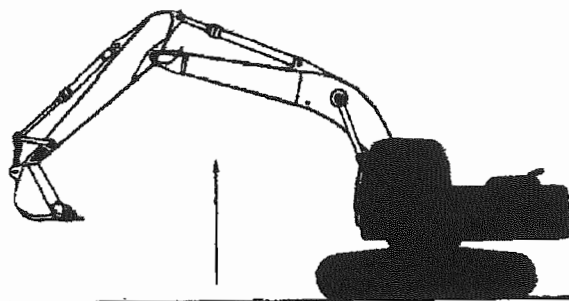


図-04

アームシリンダ速度

- ・エンジン ; ハイアイドル
- ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- ・作業モード ; S 又は M モード
- ・クッションストロークを除く作動時間
- ・バケット空荷で平坦地
- ・方 法
バケット爪先が地上約 30cm 高さになる姿勢で、アーム操作レバーフルストロークにおいて全ストローク作動所要時間を測定します。
測定は 3 回行い、平均を測定値とします。

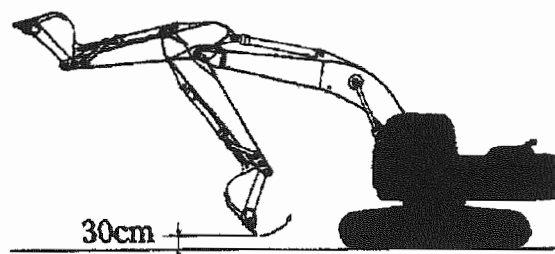


図-05

バケットシリンダ速度

- ・エンジン ; ハイアイドル
- ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- ・作業モード ; S 又は M モード
- ・クッションストロークを除く作動時間
- ・バケット空荷で平坦地
- ・方 法
バケット爪先が地上約 30 cm 高さになる姿勢で、バケット操作レバーフルストロークにおいて全ストローク作動所要時間を測定します。
測定は 3 回行い、平均を測定値とします。

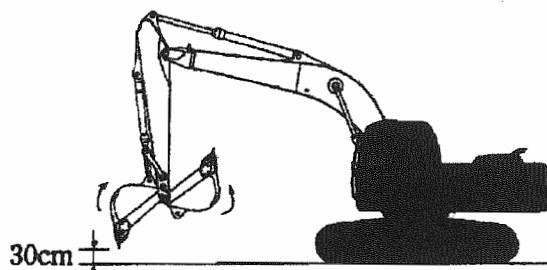


図-06

クボタ

適用範囲		モデル名		K-005 H仕様	K-005-3 H仕様	K-008 H仕様	K-013 H仕様	K-015 H仕様
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2790≥	2790≥	2300≥	3050≥	2600≥
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1300	1300	1100～1300	1100～1300	1100～1300
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18
		排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
		圧縮圧力	MPa	3.4～3.9	3.4～3.9	2.8～3.2	2.8～3.2	2.8～3.2
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	140～150	140～150
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	—	—	7	7	7
		[測定方法・条件]				98N(10kg)	98N(10kg)	98N(10kg)
	走行性能	最高速度	S	24.2～29.5	24.2～29.5	16.6～19.4	6.9～8.6	6.7～8.2
		[測定位置・条件] G仕様		[1速] [図 No. 7]	[1速] [図 No. 7]	[1速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム張り (たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		[図 No. 5] L	[図 No. 5] L	[図 No. 5] L	[図 No. 5] L	[図 No. 5] L
		鉄張り (たわみ量)	mm	—	—	—	10～15	10～15
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		—	—	—	[図 No. 5] L	[図 No. 5] L
		リンクピッチの伸び	mm	—	—	—	360	360
		[測定方法・条件]		—	—	—	[図 No. 6]	[図 No. 6]
	シユール	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—
		[測定方法・条件]	kgf・m	—	—	—	—	—

K-020 H仕様	K-022 H仕様	K-025 H仕様	K-028 H仕様	K-030 H仕様	K-030-3 H仕様	K-035 H仕様	K-035-3 H仕様	K-035-3S H仕様
10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
検 査 基 準 値								
2900≥ 1150～1300 (70～90) (50±5)	3200≥ 1250～1350 (70～90) (50±5)	3200≥ 1250～1350 (70～90) (50±5)	2800≥ 1150～1300 (70～90) (50±5)	2500≥ 1150～1300 (70～90) (50±5)	H仕様 2450≥ 900～950 (70～90) (50±5)	2700≥ 1150～1300 (70～90) (50±5)	H仕様 2550≥ 900～950 (70～90) (50±5)	2550≥ 900～950 (70～90) (50±5)
0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)
2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)
13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150
7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10Kg) ダイナモ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10Kg) ダイナモ～ クランクプーリ	7 98N(10Kg) ダイナモ～ クランクプーリ
8.0～9.7 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.9～9.7 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.9～9.7 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.6～9.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.4～7.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.4～7.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕
10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D
30～35 〔図 No. 5〕 L	30～35 〔図 No. 5〕 L	40～45 〔図 No. 5〕 L	40～45 〔図 No. 5〕 L	40～45 〔図 No. 5〕 L	75～80 〔図 No. 5〕 D	40～45 〔図 No. 5〕 L	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D
406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕
—	—	—	—	—	—	—	—	—

クボタ

適用範囲		モデル名		K-005 H仕様	K-005-3 H仕様	K-008 H仕様	K-013 H仕様	K-015 H仕様
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	20≥ 20 〔図 No. 1〕	20≥ 20 〔図 No. 1〕	20> 33 〔図 No. 1〕	20> 63 〔図 No. 1〕	20> 72 〔図 No. 1〕
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	15≥ 20 〔図 No. 1〕	15≥ 20 〔図 No. 1〕	15> 33 〔図 No. 1〕	15> 63 〔図 No. 1〕	15> 72 〔図 No. 1〕
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	10≥ 20 〔図 No. 1〕	10≥ 20 〔図 No. 1〕	10> 33 〔図 No. 1〕	10> 63 〔図 No. 1〕	10> 72 〔図 No. 1〕
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	20≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕
		(作動油温)	(°C)	50±5	50±5	50±5	50±5	50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	1.8±0.3 〔図 No. 2〕	1.8±0.3 〔図 No. 2〕	2.7±0.3 〔図 No. 2〕	2.4±0.3 〔図 No. 2〕	2.4±0.3 〔図 No. 2〕
		アームシリンダ伸ばし	S	3.3±0.3	3.3±0.3	3.5±0.3	3.2±0.3	2.9±0.3
		縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.0±0.3 〔図 No. 3〕	2.0±0.3 〔図 No. 3〕	2.5±0.3 〔図 No. 3〕	2.9±0.3 〔図 No. 3〕	2.8±0.3 〔図 No. 3〕
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.7±0.3	2.7±0.3	3.0±0.3	3.2±0.3	2.8±0.3
		縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	1.8±0.3 〔図 No. 4〕	1.8±0.3 〔図 No. 4〕	2.1±0.3 〔図 No. 4〕	2.4±0.3 〔図 No. 4〕	2.1±0.3 〔図 No. 4〕
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	14.7 150 50±5°C/ フル回転	14.7 150 50±5°C/ フル回転	15.7 160 50±5°C/ フル回転	20.1/20.6 205/210 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転
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	60.8～70.6	60.8～70.6	60.8～70.6	103～117	103～117
			kgfm	6.2～7.2	6.2～7.2	6.2～7.2	10.5～12	10.5～12
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	60.8～70.6	60.8～70.6	60.8～70.6	103～117	103～117
			kgfm	6.2～7.2	6.2～7.2	6.2～7.2	10.5～12	10.5～12
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	103～117	103～117	103～117	124～147	124～147
			kgfm	10.5～12	10.5～12.0	10.5～12	12.6～15	12.6～15
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—
			kgfm					

K-020 H仕様	K-022 H仕様	K-025 H仕様	K-028 H仕様	K-030 H仕様	K-030-3 H仕様	K-035 H仕様	K-035-3 H仕様	K-035-3S H仕様
10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—	—	—	—	—
20> 99 〔図 No. 1〕 15> 99 〔図 No. 1〕 10> 99 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 108 〔図 No. 1〕 11> 108 〔図 No. 1〕 10> 108 〔図 No. 1〕 15≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 126 〔図 No. 1〕 11> 126 〔図 No. 1〕 10> 126 〔図 No. 1〕 15≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 126 〔図 No. 1〕 11> 126 〔図 No. 1〕 10> 126 〔図 No. 1〕 15≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 144 〔図 No. 1〕 11> 144 〔図 No. 1〕 10> 144 〔図 No. 1〕 15≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 140 〔図 No. 1〕 11> 140 〔図 No. 1〕 25> 140 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 180 〔図 No. 1〕 11> 180 〔図 No. 1〕 10> 180 〔図 No. 1〕 15≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 180 〔図 No. 1〕 11> 180 〔図 No. 1〕 25> 180 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 180 〔図 No. 1〕 11> 180 〔図 No. 1〕 25> 180 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5
2.7±0.3 〔図 No. 2〕 3.0±0.3 3.0±0.3 〔図 No. 3〕 3.3±0.3 2.3±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.1±0.3 〔図 No. 2〕 3.3±0.3 3.3±0.3 〔図 No. 3〕 3.1±0.3 2.2±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.1±0.3 〔図 No. 2〕 3.4±0.3 3.4±0.3 〔図 No. 3〕 3.6±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.1±0.3 〔図 No. 2〕 3.2±0.3 3.1±0.3 〔図 No. 3〕 3.5±0.3 2.3±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕 3.7±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 2.8±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕 3.1±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.9±0.3 〔図 No. 2〕 4.0±0.3 3.0±0.3 〔図 No. 3〕 2.7±0.3 1.9±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕 2.8±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕 2.8±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕
20.6 210 50±5℃／ フル回転	16.2 165 50±5℃／ フル回転	16.2 165 50±5℃／ フル回転	19.6 200 50±5℃／ フル回転	19.6 200 50±5℃／ フル回転	23.5 240 50±5℃／ フル回転	20.6 210 50±5℃／ フル回転	24.5 250 50±5℃／ フル回転	24.5 250 50±5℃／ フル回転
103～117 10.5～12	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0
103～117 10.5～12	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0
124～147 12.6～15	124～147 12.6～15	124～147 12.6～15	124～147 12.6～15	124～147 12.6～15	117～196 17～20	124～147 12.6～15	117～196 17～20	117～196 17.0～20.0
—	—	—	197～225 20～23	197～225 20～23	—	197～225 20～23	—	—

クボタ

適用範囲		モデル名		K-035-5 H仕様	K-038 H仕様	K-040 H仕様	K-045 H仕様	
		適用号機		70001～	10001～	10001～	10001～	
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2480≥	2600≥	2600≥	2600≥	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1025～1125	1150～1300	1150～1300	1150～1300	
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	
		排気弁 スキ間	mm	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
		圧縮圧力	MPa	3.2～3.7	3.2～3.7	3.2～3.7	3.2～3.7	
		(冷却水温)	kgf/cm ²	33～38	33～38	33～38	33～38	
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	140～150	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定方法・条件〕	mm	7～9 58.8～68.6N (6～7kg)	7 98N(10kg)	7 98N(10kg)	7 98N(10kg)	
				ダイナモ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	
	走行性能	最高速度	S	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.4～7.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.4～7.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.2～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法	mm	10～15 〔図 No. 5] D	10～15 〔図 No. 5] L	10～15 〔図 No. 5] L	10～15 〔図 No. 5] L	
		鉄 シ ユ ー ル	mm	75～80 〔図 No. 5] D	40～45 〔図 No. 5] L	40～45 〔図 No. 5] L	40～45 〔図 No. 5] L	
	リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	N・m kgf・m	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	
	履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	N・m kgf・m		—	—	—	—	

クボタ

適用範囲		モデル名	K-035-5 H仕様	K-038 H仕様	K-040 H仕様	K-045 H仕様	
		適用号機	70001～	10001～	10001～	10001～	
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	6≥ 180 〔図 No. 1〕	20> 216 〔図 No. 1〕	20> 234 〔図 No. 1〕	20> 252 〔図 No. 1〕
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	15≥ 180 〔図 No. 1〕	11> 216 〔図 No. 1〕	11> 234 〔図 No. 1〕	11> 252 〔図 No. 1〕
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	25≥ 180 〔図 No. 1〕	10> 216 〔図 No. 1〕	10> 234 〔図 No. 1〕	10> 252 〔図 No. 1〕
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	20≥	20≥	20≥	20≥
		(作動油温)	(°C)	50±5	50±5	50±5	50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.6±0.3 〔図 No. 2〕	3.3±0.3 〔図 No. 2〕	3.1±0.3 〔図 No. 2〕	2.5±0.3 〔図 No. 2〕
		アームシリンダ伸ばし	S	2.8±0.3	4.0±0.3	3.3±0.3	3.8±0.3
		縮め	S	2.6±0.3	2.8±0.3	3.2±0.3	3.3±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.4±0.3	2.7±0.3	2.6±0.3	3.0±0.3
		縮め	S	1.5±0.3	1.9±0.3	1.9±0.3	2.0±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	25 255 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgfm	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgfm	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31
	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 kgfm	117～196 17.0～20.0	124～147 12.6～15	124～147 12.6～15	124～147 12.6～15
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgfm	— 20～23	197～225 20～23	197～225 20～23	197～225 20～23

[illegible]

クボタ

適用範囲		モデル名		U-008 H仕様	U-10 H仕様	U-10-3 H仕様	U-15-3 H仕様	U-15-3S H仕様	
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	
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		H仕様		H仕様	H仕様		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2350≥	2300≥	2350≥	2400≥	2600≥	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1100～1300	1100～1300	1100～1300	1235～1350	1200～1350	
		(冷却水温)	(℃)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	
	(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)		
	弁すき間								
		吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	
	排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18		
	(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)		
	圧縮圧力		MPa	2.8～3.2	2.8～3.2	2.8～3.2	2.8～3.2	2.8～3.2	
(冷却水温)		kgf/cm ²	29～33	29～33	29～33	29～33	29～33		
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	140～150	140～150	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7	7	7	
			[測定位置・条件]	98N(10Kg)	98N(10kg)	98N(10Kg)	98N(10Kg)	98N(10Kg)	
			ダイナモ～ クランクプーリ	ダイナモ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	ダイナモ～ クランクプーリ		
	走行装置	走行性能	最高速度	S	9.2～10.9	16.7～20.5	9.2～10.9	8.2～10.0	8.2～10.0
				[測定方法・条件]	[2速]	[1速]	[2速]	[2速]	[2速]
				[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]	
		履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
				[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]
			D	L	D	D	L		
鉄 シ ユ ー ル	張り(たわみ量)		mm					25～30	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法	—	—	—	—	[図 No. 5] L		
	リンクピッチの伸び	mm					360		
		[測定方法・条件]	—	—	—	—	[図 No. 6]		
履板取付けボルト 締付けトルク	N・m								
	kgf・m	—	—	—	—	—			
		[測定方法・条件]							

U-20 H仕様	U-20-3 H仕様	U-20-3S H仕様	U-25 H仕様	U-25-3S H仕様	U-30 H仕様	U-30-3 H仕様	U-30-3S H仕様	U-30-5 H仕様
10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	70001～
検 査 基 準 値								
2400≥ 1150～1300 (70～90) (50±5)	H仕様 2400≥ 1200～1300 (70～90) (50±5)	2400≥ 1300～1400 (70～90) (50±5)	H仕様 2600≥ 1200～1300 (70～90) (50±5)	2400≥ 1300～1400 (70～90) (50±5)	2400≥ 1000～1100 (70～90) (50±5)	H仕様 2450≥ 900～950 (70～90) (50±5)	2450≥ 900～950 (70～90) (50±5)	2380≥ 1025～1125 (70～90) (50±5)
0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.15～0.18 0.15～0.18 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)
2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	3.2～3.6 33～37 (70～90) (約250)	3.2～3.6 33～37 (70～90) (約250)	3.2～3.6 33～37 (70～90) (約250)	3.2～3.6 33～37 (70～90) (約250)	2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)
13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150
7 98N(10kg) オルタネータ～ クラックプーリ	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クラックプーリ	7～9 58.8～68.6N (6～7Kg) ダイナモ～ クラックプーリ	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クラックプーリ	7～9 58.8～68.6N (6～7Kg) ダイナモ～ クラックプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クラックプーリ	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クラックプーリ	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クラックプーリ	7～9 58.8～68.6N (6～7Kg) ダイナモ～ クラックプーリ
6.5～8.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.8～9.5 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.8～9.5 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.2～8.9 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.8～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.7～8.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕
10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D
30～35 〔図 No. 5〕 L	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	40～45 〔図 No. 5〕 L	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D
360 〔図 No. 6〕	360 〔図 No. 6〕	360 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	360 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕
—	—	—	—	—	—	—	—	—

クボタ

適用範囲		モデル名		U-008 H仕様	U-10 H仕様	U-10-3 H仕様	U-15-3 H仕様	U-15-3S H仕様
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	20> 32 〔図 No. 1〕	20> 36 〔図 No. 1〕	20> 39 〔図 No. 1〕	20> 63 〔図 No. 1〕	25≥ 63 〔図 No. 1〕
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	11> 32 〔図 No. 1〕	20> 36 〔図 No. 1〕	11> 39 〔図 No. 1〕	11> 63 〔図 No. 1〕	15≥ 63 〔図 No. 1〕
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	10> 32 〔図 No. 1〕	15> 36 〔図 No. 1〕	10> 39 〔図 No. 1〕	10> 63 〔図 No. 1〕	10≥ 63 〔図 No. 1〕
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (°C)	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	15≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5
		作業機速度	S	2.2±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.8±0.3	2.2±0.3
		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.0±0.3 2.2±0.3	4.0±0.3 2.8±0.3	4.0±0.3 2.8±0.3	3.0±0.3 2.7±0.3	3.5±0.3 2.4±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	2.9±0.3 2.0±0.3	2.9±0.3 2.0±0.3	2.9±0.3 2.0±0.3	2.6±0.3 2.0±0.3	2.8±0.3 1.9±0.3
		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 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	16.7 170 50±5°C/ フル回転	17.2 175 50±5°C/ フル回転	17.7 180 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転	21.4 218 50±5°C/ フル回転
動力 伝達 装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0
	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 kgf・m	78～90 7.9～9.2	78～90 7.9～9.2	78～90 7.9～9.2	49～55 4.9～5.7	123.6～147.1 12.6～15.0
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

U-20 H仕様	U-20-3 H仕様	U-20-3S H仕様	U-25 H仕様	U-25-3S H仕様	U-30 H仕様	U-30-3 H仕様	U-30-3S H仕様	U-30-5 H仕様
10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	70001～
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—	—	—	—	—
20> 72 〔図 No. 1〕 11> 72 〔図 No. 1〕 10> 72 〔図 No. 1〕 25≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 101 〔図 No. 1〕 11> 101 〔図 No. 1〕 10> 101 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 101 〔図 No. 1〕 11≥ 101 〔図 No. 1〕 10≥ 101 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 117 〔図 No. 1〕 11> 117 〔図 No. 1〕 10> 117 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 117 〔図 No. 1〕 11≥ 117 〔図 No. 1〕 10≥ 117 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 126 〔図 No. 1〕 11> 126 〔図 No. 1〕 10> 126 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 130 〔図 No. 1〕 11> 130 〔図 No. 1〕 25> 130 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 130 〔図 No. 1〕 11> 130 〔図 No. 1〕 25> 130 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	6≥ 130 〔図 No. 1〕 14> 130 〔図 No. 1〕 25> 130 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5
2.6±0.3 〔図 No. 2〕 2.8±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 3〕 2.7±0.3 1.8±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.8±0.3 〔図 No. 2〕 2.6±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 3.2±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.9±0.3 〔図 No. 2〕 2.8±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 3.2±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.4±0.3 〔図 No. 2〕 2.5±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 3.0±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.5±0.3 〔図 No. 2〕 2.7±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 3.0±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.3±0.3 〔図 No. 2〕 3.7±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 3.0±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕 2.9±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕 2.9±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕 2.9±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕
20.6 210 50±5℃/ フル回転	21.6 220 50±5℃/ フル回転	21.6 220 50±5℃/ フル回転	21.6 220 50±5℃/ フル回転	21.6 220 50±5℃/ フル回転	19.6 200 50±5℃/ フル回転	23.5 240 50±5℃/ フル回転	23.5 240 50±5℃/ フル回転	24 250 50±5℃/ フル回転
103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0
103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0
124～147 12.6～15	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	197～225 20～23	117～196 17～20	117～196 17.0～20.0	117～196 17.0～20.0
—	—	—	—	—	—	—	—	—

クボタ

適用範囲		モデル名		U-35 H仕様	U-35-3 H仕様	U-35-3S H仕様	U-35-5 H仕様	U-40-3 H仕様
		適用号機		10001～	10001～	10001～	70001～	10001～
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			H仕様			H仕様
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2400≥	2550≥	2550≥	2480≥	2400≥
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1000～1100	900～950	900～950	1025～1125	950～1150
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(85～95)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22
		排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
	圧縮圧力		MPa	2.8～3.2	3.2～3.7	3.2～3.7	3.2～3.7	3.2～3.7
		(冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² (°C) (min ⁻¹)	29～33 (70～90) (約250)	33～38 (70～90) (250)	33～38 (70～90) (約250)	33～38 (70～90) (約250)	33～38 (85～95) (250)
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	140～150	140～150
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7	7～9	7
走行装置	走行性能	最高速度	S	6.7～8.2	7.1～8.8	7.1～8.8	7.1～8.8	6.8～8.4
		[測定方法・条件]		[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		[図 No. 5] L	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D
	鉄 シ ユ ー 	張り(たわみ量)	mm	40～45	75～80	75～80	75～80	80～85
		[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法		[図 No. 5] L	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D
	リンクピッチの伸び		mm	406.4	406.4	406.4	406.4	540
		[測定方法・条件]		[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—
		[測定方法・条件]						

U-40-3S H仕様	U-40-5 H仕様	U-45 H仕様	U-50-3 H仕様	U-50-3S H仕様	U-50-5 H仕様			
10001～	70001～	10001～	10001～	10001～	70001～			
検 査 基 準 値								
2400≥ 950～1150 (85～95) (50±5)	2400≥ 1150～1300 (85～95) (50±5)	2420≥ 1150～1300 (70～90) (50±5)	H仕様 2450≥ 950～1150 (85～95) (50±5)	2450≥ 950～1150 (85～95) (50±5)	2450≥ 1150～1300 (85～95) (50±5)			
0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)			
3.2～3.7 33～38 (85～95) (約250)	3.2～3.7 33～38 (85～95) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (85～95) (250)	3.2～3.7 33～38 (85～95) (約250)	3.2～3.7 33～38 (85～95) (約250)			
13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150			
7 98N(10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7～9 58.8～68.6N (6～7Kg) ダイナモ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7～9 58.8～68.6N (6～7Kg) ダイナモ～ クランクプーリ			
6.8～8.4 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.9～8.6 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.5～9.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.5～9.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.8～9.5 〔2速〕 〔図 No. 7〕			
10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D			
80～85 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D	40～45 〔図 No. 5〕 L	80～85 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D			
540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕			
—	—	—	—	—	—			

クボタ

適用範囲		モデル名		U-35 H仕様	U-35-3 H仕様	U-35-3S H仕様	U-35-5 H仕様	U-40-3 H仕様
		適用号機		10001～	10001～	10001～	70001～	10001～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	20> 144 〔図 No. 1〕	20> 180 〔図 No. 1〕	20> 180 〔図 No. 1〕	6≥ 180 〔図 No. 1〕	20> 252 〔図 No. 1〕
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	11> 144 〔図 No. 1〕	11> 180 〔図 No. 1〕	11> 180 〔図 No. 1〕	14≥ 180 〔図 No. 1〕	11> 252 〔図 No. 1〕
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	10> 144 〔図 No. 1〕	25> 180 〔図 No. 1〕	25> 180 〔図 No. 1〕	25≥ 180 〔図 No. 1〕	10> 252 〔図 No. 1〕
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm (°C)	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 〔図 No. 8〕 50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.5±0.3 〔図 No. 2〕	2.5±0.3 〔図 No. 2〕	2.5±0.3 〔図 No. 2〕	2.5±0.3 〔図 No. 2〕	2.8±0.3 〔図 No. 2〕
		アームシリンダ伸ばし	S	3.7±0.3	3.1±0.3	3.1±0.3	3.1±0.3	2.8±0.3
		縮め	S	2.6±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.9±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3	3.4±0.3
		縮め	S	2.2±0.3	1.5±0.3	1.5±0.3	1.5±0.3	2.5±0.3
	性能測定条件 (荷重・設定モード等)	作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 4〕	〔図 No. 4〕	〔図 No. 4〕	〔図 No. 4〕	〔図 No. 4〕
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	20.6 210 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転	25.0 255 50±5°C/ フル回転	23.5 240 50±5°C/ フル回転
	動力	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	N・m kgf・m	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31
伝達装置	旋回減速機 取付けボルト の締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31
		油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	197～225 20～23	117～196 17～23	117～196 17.0～20.0	117～196 17.0～20.0	260～304 27～31
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

U-40-3S H仕様	U-40-5 H仕様	U-45 H仕様	U-50-3 H仕様	U-50-3S H仕様	U-50-5 H仕様			
10001～	70001～	10001～	10001～	10001～	70001～			
検 査 基 準 値								
20> 252 〔図 No. 1〕 11> 252 〔図 No. 1〕 10> 252 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 252 〔図 No. 1〕 11≥ 252 〔図 No. 1〕 10≥ 252 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 216 〔図 No. 1〕 11> 99 〔図 No. 1〕 10> 216 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 288 〔図 No. 1〕 11> 288 〔図 No. 1〕 10> 288 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 288 〔図 No. 1〕 11> 288 〔図 No. 1〕 10> 288 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 288 〔図 No. 1〕 11≥ 288 〔図 No. 1〕 10≥ 288 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5			
2.8±0.3 〔図 No. 2〕 2.8±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 3.4±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕 3.0±0.3 2.8±0.3 〔図 No. 3〕 2.9±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	3.0±0.3 〔図 No. 2〕 3.8±0.3 3.2±0.3 〔図 No. 3〕 2.7±0.3 2.0±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.9±0.3 〔図 No. 2〕 3.2±0.3 2.7±3.0 〔図 No. 3〕 3.3±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.9±0.3 〔図 No. 2〕 3.2±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 3.3±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.8±0.3 〔図 No. 2〕 3.3±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 2.9±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕			
23.5 240 50±5℃／ フル回転	24.0 245 50±5℃／ フル回転	20.6 210 50±5℃／ フル回転	23.5 240 50±5℃／ フル回転	23.5 240 50±5℃／ フル回転	24.0 245 50±5℃／ フル回転			
260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0			
260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0			
260～304 27.0～31.0	260～304 26.5～31.0	124～147 12.6～15	260～304 27～31	260～304 27.0～31.0	260～304 26.5～31.0			
—	—	—	—	—	—			

クボタ

適用範囲		モデル名		RX-141 H仕様	RX-153S H仕様	RX-202 H仕様	RX-203S H仕様	RX-302 H仕様
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	3050≥	2400≥	2400≥	2400≥	2350≥
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1100～1300	1275～1375	1250～1350	1350～1450	1100～1200
		(冷却水温)	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18
		排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
		圧縮圧力	MPa	2.8～3.2	2.8～3.2	2.8～3.2	2.8～3.2	2.8～3.2
		(冷却水温)	kgf/cm ²	29～33	29～33	29～33	29～33	29～33
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	140～150	140～150
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7	7	7
				98N(10kg)	98N(10kg)	98N(10kg)	98N(10kg)	98N(10kg)
				オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ
	走行性能	最高速度	S	8.3～10.3	9.2～11.0	6.5～8.0	7.8～9.5	7.2～9.0
				[2速]	[2速]	[2速]	[2速]	[2速]
				[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]
		履帯 (クローラ ベルト)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
				[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]
	鉄 シ ユ ー 	張り(たわみ量)	mm	—	—	30～35	75～80	40～45
				—	—	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]
		リンクピッチの伸び	mm	—	—	360	360	406.4
				—	—	[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]
	履板取付け 締付けトルク	N・m	kgf・m	—	—	—	—	—
				—	—	—	—	—

RX-303 H仕様	RX-303S H仕様	RX-305 H仕様	RX-403 H仕様	RX-403S H仕様	RX-405 H仕様	RX-502 H仕様	RX-503 H仕様	RX-503S H仕様
10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
検 査 基 準 値								
H仕様 2450≥ 1000～1100 (70～90) (50±5)	2450≥ 1000～1100 (70～90) (50±5)	2380≥ 1000～1100 (70～90) (50±5)	H仕様 2550≥ 1000～1150 (70～90) (50±5)	2550≥ 1000～1150 (70～90) (50±5)	2480≥ 1000～1150 (70～90) (50±5)	2550≥ 1100～1200 (70～90) (50±5)	H仕様 2450≥ 975～1125 (70～90) (50±5)	2450≥ 975～1125 (70～90) (50±5)
0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)
3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)
13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150
7 98N(10Kg) ダイナモ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) ダイナモ～ クランクプーリ	8 69N(7kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	8 69N(7kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N(10kg) オルタネータ～ クランクプーリ
7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.6～9.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.8～9.5 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.8～9.5 〔2速〕 〔図 No. 7〕
10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 L	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D
75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	40～45 〔図 No. 5〕 L	80～85 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D
406 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540.0 〔図 No. 6〕
—	—	—	—	—	—	—	—	—

クボタ

適用範囲		モデル名		RX-141 H仕様	RX-153S H仕様	RX-202 H仕様	RX-203S H仕様	RX-302 H仕様
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	25> 50 〔図 No. 1〕	25≥ 64 〔図 No. 1〕	25> 86 〔図 No. 1〕	20≥ 86 〔図 No. 1〕	25> 119 〔図 No. 1〕
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	20> 50 〔図 No. 1〕	15≥ 64 〔図 No. 1〕	20> 86 〔図 No. 1〕	11≥ 86 〔図 No. 1〕	20> 119 〔図 No. 1〕
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	15> 50 〔図 No. 1〕	10≥ 64 〔図 No. 1〕	10> 86 〔図 No. 1〕	10≥ 86 〔図 No. 1〕	10> 119 〔図 No. 1〕
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	20≥	20≥	20≥	20≥	10≥
		(作動油温)	(°C)	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	4.6±0.3 〔図 No. 2〕	2.8±0.3 〔図 No. 2〕	4.0±0.3 〔図 No. 2〕	3.5±0.3 〔図 No. 2〕	5.6±0.3 〔図 No. 2〕
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.0±0.3 3.5±0.3	3.1±0.3 3.0±0.3	4.0±0.3 2.3±0.3	2.3±0.3 2.4±0.3	4.1±0.3 2.7±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	2.5±0.3 2.5±0.3	2.5±0.3 1.8±0.3	2.7±0.3 1.8±0.3	2.5±0.3 1.8±0.3	2.6±0.3 1.9±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 4〕	〔図 No. 4〕	〔図 No. 4〕	〔図 No. 4〕	〔図 No. 4〕
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	20.1 205 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転
動力 伝達 装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	260～304 26.5～31
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	260～304 26.5～31
	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 kgf・m	124～147 12.6～15	124～147 12.6～15.0	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12.0	197～225 20～23
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

RX-303 H仕様	RX-303S H仕様	RX-305 H仕様	RX-403 H仕様	RX-403S H仕様	RX-405 H仕様	RX-502 H仕様	RX-503 H仕様	RX-503S H仕様
10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—	—	—	—	—
20> 130 〔図 No. 1〕 11> 130 〔図 No. 1〕 10> 130 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 130 〔図 No. 1〕 11≥ 130 〔図 No. 1〕 10≥ 130 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	6≥ 130 〔図 No. 1〕 14≥ 130 〔図 No. 1〕 25≥ 130 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 140 〔図 No. 1〕 15> 140 〔図 No. 1〕 10> 140 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 140 〔図 No. 1〕 15≥ 140 〔図 No. 1〕 10≥ 140 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20≥ 140 〔図 No. 1〕 15≥ 140 〔図 No. 1〕 10≥ 140 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	25> 345 〔図 No. 1〕 20> 345 〔図 No. 1〕 10> 345 〔図 No. 1〕 10≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 396 〔図 No. 1〕 11> 396 〔図 No. 1〕 10> 396 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 396 〔図 No. 1〕 11> 396 〔図 No. 1〕 10> 396 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5
4.7±0.3 〔図 No. 2〕 3.7±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 2.5±0.3 1.7±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	4.7±0.3 〔図 No. 2〕 3.7±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 2.5±0.3 1.7±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	4.7±0.3 〔図 No. 2〕 3.9±0.3 2.7±0.3 〔図 No. 3〕 2.7±0.3 1.7±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	3.8±0.3 〔図 No. 2〕 4.0±0.3 2.8±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.6±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	3.8±0.3 〔図 No. 2〕 4.0±0.3 2.8±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.6±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	3.8±0.3 〔図 No. 2〕 4.2±0.3 2.8±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.6±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	4.6±0.3 〔図 No. 2〕 4.2±0.3 3.7±0.3 〔図 No. 3〕 3.2±0.3 2.2±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	3.2±0.3 〔図 No. 2〕 3.8±0.3 3.0±0.3 〔図 No. 3〕 3.3±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	3.2±0.3 〔図 No. 2〕 3.8±0.3 3.0±0.3 〔図 No. 3〕 3.3±0.3 2.1±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕
24.5 250 50±5℃/ フル回転	24.5 250 50±5℃/ フル回転	25.2 257 50±5℃/ フル回転	24.5 250 50±5℃/ フル回転	24.5 250 50±5℃/ フル回転	25.2 257 50±5℃/ フル回転	20.6 210 50±5℃/ フル回転	24.5 250 50±5℃/ フル回転	24.5 250 50±5℃/ フル回転
260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0
260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31.0	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31.0
167～196 17～20	167～196 17.0～20.0	167～196 17.0～20.0	167～196 17～20	167～196 17.0～20.0	167～196 17.0～20.0	197～225 20～23	260～304 27～31	197～225 20.0～23.0
—	—	—	—	—	—	—	—	—

クボタ

適用範囲		モデル名		RX-505 H仕様				
		適用号機		10001～				
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2450≥				
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1150～1300				
		(冷却水温)	(℃)	(70～90)				
		(作動油温)	(℃)	(50±5)				
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.18～0.22				
		排気弁 スキ間	mm	0.18～0.22				
		(測定条件)		(冷態時)				
		圧縮圧力	MPa	3.2～3.7				
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力						
			kgf/cm ²	33～38				
			(℃)	(70～90)				
			(min ⁻¹)	(約250)				
冷却装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り						
			mm	7～9				
				59～69N				
				(6～7kg)				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量)					
				10～15				
		鉄	張り(たわみ量)					
				80～85				
		シ ユ ー ル	リンクピッチの伸び					
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	鉄	張り(たわみ量)					
				10～15				
				80～85				
				540.0				

クボタ

適用範囲		モデル名	RX-505 H仕様				
		適用号機	10001～				
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—			
	シリンダ 自然伸縮	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) (作動油温)	mm 負荷kg mm 負荷kg mm 負荷kg mm (°C)	20≥ 396 [図 No. 1] 11≥ 396 [図 No. 1] 10≥ 396 [図 No. 1] 20≥ [図 No. 8] 50±5			
	作業機速度	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 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし 縮め 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)	S S S S S	3.2±0.3 [図 No. 2] 3.8±0.3 3.0±0.3 [図 No. 3] 3.3±0.3 2.1±0.3 [図 No. 4] [無負荷]			
	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	25.0 255 50±5°C/ フル回転			
	動力 伝達 装置	旋回ベアリン グ取付けボ ルトの締付け	N・m	260～304			
			kgf・m	26.5～31.0			
		インナーレース取付け ボルトの締付け	N・m	260～304			
			kgf・m	26.5～31.0			
	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 kgf・m	260～304 26.5～31.0			
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—			

検 査 基 準 値								

ク ボ タ

シリンダの自然降下量

〔測定要領〕

1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。
 2. アームシリンダを一杯縮め、バケットシリンダを一杯伸ばす。
 3. バケットの底面地上高さを、1m程度の位置にする。
 4. ブーム、アーム、バケットのシリンダロッドに印をつける。
 5. 10 分間後の降下量を、スケールで測定する。
- 油温：50±5℃

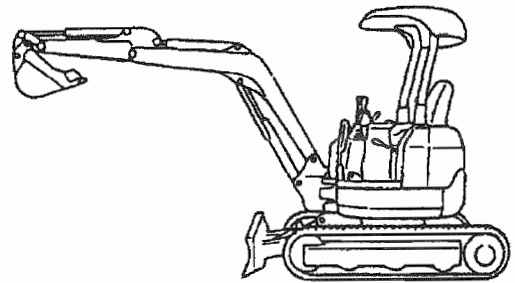


図 No. 1

ブームシリンダ

1. アームシリンダ、バケットシリンダを最縮小。
 2. エンジンを最高回転にする。
 3. 接地→シリンダエンド間の所要時間を測定する。
- 注、クッション作動時間は含まない。

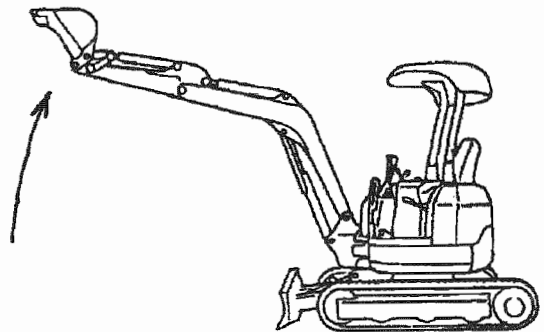


図 No. 2

アームシリンダ

1. ブーム、アームを図の状態にする。
2. エンジンを最高回転にする。
3. アームシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。

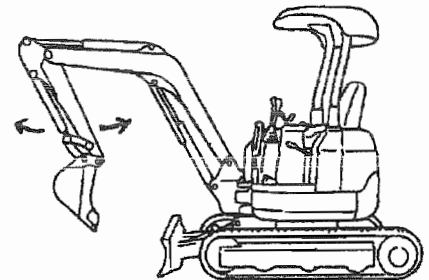


図 No. 3

バケットシリンダ

1. ブーム、アームを図の状態にする。
2. エンジンを最高回転にする。
3. バケットシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。

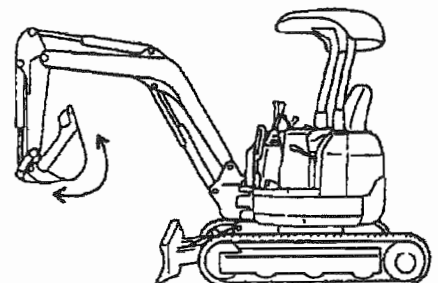
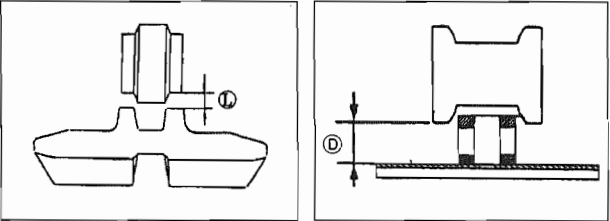
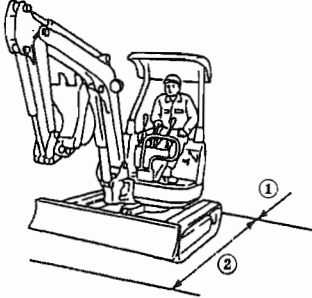
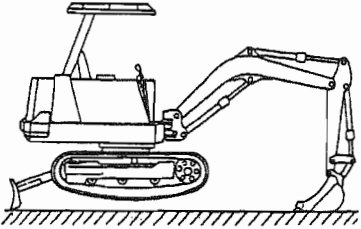


図 No. 4

クローラの張り 注) ゴムクローラの場合は継目マーク(∞)を上部中央にくるようにして調整する。 調整後 1~2 回クローラを回して張代を確認する。	● クローラ部を浮かす  ● トラックローラの踏面と、リンク踏面とのすき間 L 又 D を測定する。 図 No. 5
鉄シューリンクピッチの伸び 測定方法	 ● マスタピンから 1~2 リンク離れた 4 リンク分を測定する。 ● シューリンクを張った状態で測定すること。 図 No. 6
走行性能 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 ● 走行姿勢にし、各速度の最高速度が得られるまで助走する。 ● 10m間の所要時間を測定する。 ①助走 ②測定区間(10m) 図 No. 7
ブレードシリンダ自然伸縮 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 ● フロントとブレードを使用し上図のように車体を持ち上げる。 ● ブレードのシリンダロッドに印を付ける。 ● 10 分後の降下量をスケールで測定する。 図 No. 8

クボタ

適用範囲		モデル名		KX60-5	KX75UR-3	KX75UR-5	KX75US-5	KX100-5
		適用号機		1C1-50001~	1CV-10001~	1C9-20001~	1CA-20001~	1E3-10001~
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						
		ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C)	2020 760 (50以上) (50±5)	1890 800 (50以上) (50±5)	1920 1050 (50以上) (50±5)	1920 1050 (50以上) (50±5)	1980 800 (50以上) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.35 0.35 (温間)	0.35 0.35 (温間)	0.4 0.4 (冷間)	0.4 0.4 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)
	燃料装置	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	MPa kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	★ 2.75~3.14 28~32 (暖気運転後) (セル回転)	★ 2.75~3.14 28~32 (暖気運転後) (セル回転)	★ ≥30 (暖気運転後) (セル回転)	★ ≥30 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	14.7 150
走行装置	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	8~12 ファン〜オルタネーターリー間 10kg (98N)	8~12 ファン〜オルタネーターリー間 10kg (98N)	8~12 ファン〜オルタネーターリー間 10kg (98N)	8~12 ファン〜オルタネーターリー間 10kg (98N)	8~12 ファン〜オルタネーターリー間 10kg (98N)
	走行性能	最高速度 ゴム鉄 〔測定方法・条件〕	S/ 3回転	— 16.0 ジャッキ アップし空転	— 22.5 ジャッキ アップし空転	— 14.6±1.0 ジャッキ アップし空転	— 14.6±1.0 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り (たわみ量) 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示) L・D 寸法	mm	15~20 クローラの継目をトラック フレームの下側中央にする (図番 A-001)	15~20 クローラの継目をトラック フレームの下側中央にする (図番 A-001)	15~20 クローラの継目をトラック フレームの下側中央にする (図番 A-001)	15~20 クローラの継目をトラック フレームの下側中央にする (図番 A-001)	20~30 クローラの継目をトラック フレームの下側中央にする (図番 A-001)
		鉄 張り (たわみ量) 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示) L・D 寸法	mm	210~235 (図番 B-001)	210~235 (図番 B-001)	210~245 (図番 B-001)	210~245 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)
		シ リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	634.5 4 リンクのピン間 間が上記まで	634.5 4 リンクのピン間 間が上記まで	634.1 4 リンクのピン間 間が上記まで	634.1 4 リンクのピン間 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン間 間が上記まで
		履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	N・m kg・m	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)			200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	

★印：新車基準値を表す。

KX100-5E	KX100M-5	KX120-5	KX120-5E	KX120-5HG	KX120-5Z	KX120SS-5	KX130H-5	KX135UR
1EG-02090~	1E9-01001~	1E4-01001~	1E8-30001~	1E7-40001~	1EE-50182~	1EF-50007~	1E5-01001~	1ED-01001~
検 査 基 準 値								
1980 800 (50 以上) (50±5)	1980 800 (50 以上) (50±5)	1980 800 (50 以上) (50±5)	1980 800 (50 以上) (50±5)	1980 800 (50 以上) (50±5)	1980 800 (50 以上) (50±5)	1980 800 (50 以上) (50±5)	1980 800 (50 以上) (50±5)	1980 800 (50 以上) (50±5)
0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)
★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖気運転後) (セル回転)
14.7 150	14.7 150	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185
8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)
— 24.0 ジャッキ アップし空転	— 24.0 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 29.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	— 26.5 ジャッキ アップし空転	27.5 — ジャッキ アップし空転
20~30 クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする (図番 A-001)	該当なし	20~30 クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする (図番 A-001)	20~30 クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする (図番 A-001)	20~30 クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする (図番 A-001)	20~30 クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする (図番 A-001)	20~30 クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする (図番 A-001)	20~30 クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする (図番 A-001)	20~30 クローラの継 目をトラック フレームの下 側中央にする (図番 A-001)
250~280 (図番 B-001)	265~295 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)
707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	779.7 4 リンクのピン 間が上記まで	706.4 4 リンクのピン 間が上記まで	706.4 4 リンクのピン 間が上記まで	706.4 4 リンクのピン 間が上記まで	706.4 4 リンクのピン 間が上記まで	706.4 4 リンクのピン 間が上記まで	706.4 4 リンクのピン 間が上記まで	706.4 4 リンクのピン 間が上記まで
410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	560 57 トルクレンチ

クボタ

適用範囲		モデル名		KX60-5	KX75UR-3	KX75UR-5	KX75US-5	KX100-5	
		適用号機		1C1-50001~	1CV-10001~	1C9-20001~	1CA-20001~	1E3-10001~	
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	200	250			200	
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (°C)	(5) (50±5) (図番C-001)	(5) (50±5) (図番C-001)			(5) (50±5) (図番C-001)	
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	5 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	5 縮み量 (図番C-001)	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	35 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	5 縮み量 (図番C-001)	5 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	
		(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	
		作業機速度	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 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし 縮め 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)	S S S S S	3.0 (図番D-001) 4.0 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.8±0.4 (図番D-001) 3.5±0.4 3.1±0.4 (図番E-001) 3.5±0.4 2.2±0.4 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	3.4±0.4 (図番D-001) 3.0±0.4 2.7±0.4 (図番E-001) 3.8±0.3 2.2±0.3 (図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 4.0 2.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル
	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)	MPa kgf/cm ²	22.55 230 ハイアイドル	22.55 230 ハイアイドル	25.5 260 ハイアイドル	25.5 260 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	265 27	265 27	265 27	265 27	390 40
			インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	265 27	265 27	260 27	260 27	265 27
		旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回モータ取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	64 6.5	64 6.5	177 18	177 18	64 6.5
旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク			N・m kg・m	206 21	206 21	205 21	205 21	540 55	
検査条件	KX60-5 : オートアイドル … OFF・Eモード … OFF・走行モード … 高速 KX75UR-3 : オートアイドル … OFF・掘削モード … OFF KX100-5~KX120-5HG・KX120SS-5~KX130H-5・KX150LC-5 : オートアイドル … OFF・HPモード … OFF Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速								

★印：新車基準値を表す。

KX100-5E	KX100M-5	KX120-5	KX120-5E	KX120-5HG	KX120-5Z	KX120SS-5	KX130H-5	KX135UR
1EG-02090~	1E9-01001~	1E4-01001~	1E8-30001~	1E7-40001~	1EE-50182~	1EF-50007~	1E5-01001~	1ED-01001~
検 査 基 準 値								
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)
5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	5 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
3.5 (図番D-001) 4.0 2.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 4.0 2.5 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	5.0 (図番D-001) 5.0 3.0 (図番E-001) 5.0 3.0 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル
29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル
390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40
265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27
64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5
540 55	540 55	540 55	540 55	540 55	540 55	540 55	540 55	540 55
KX100-5~KX120-5HG・KX120SS-5~KX130H-5・KX150LC-5：オートアイドル … OFF・HPモード … OFF Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速 KX120-5Z：モード設定無し KX135UR：オートアイドル … OFF・掘削モード … OFF								

クボタ

適用範囲		モデル名		KX135USR	KX150LC-5			
		適用号機		1EN-1001～	13K-01001～			
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2250	1980			
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	950 (50以上) (50±5)	800 (50以上) (50±5)			
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40			
		排気弁 スキ間 [測定条件]	mm	0.40 (冷間)	0.40 (冷間)			
エンジン	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	★ 3.04	★ 3.04			
		(冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	31 (暖気運転後) (セル回転)	31 (暖気運転後) (セル回転)			
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	18.1	18.1			
			kg/cm ²	185	185			
	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	8～12 ファン～オルタネーター 間 10kg (98N)	8～12 ファン～オルタネーター 間 10kg (98N)			
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 [測定方法・条件]	S/ 3回転	20.5±1.1 ジャッキ アップし空転	— 33.0 ジャッキ アップし空転			
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り (たわみ量) [測定方法・条件] (図面番号表示) L・D 寸法	mm	該当無し	該当無し			
		鉄 張り (たわみ量) [測定方法・条件] (図面番号表示) L・D 寸法	mm	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)			
		シ リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	707.9 4 リンクのピン 間以上記まで	779.7 4 リンクのピン 間以上記まで			
		ユ 履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	N・m kg・m	410 42 トルクレンチ	560 57 トルクレンチ			
	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)				

クボタ

適用範囲		モデル名		KX135USR	KX150LC-5			
		適用号機		1EN-1001~	13K-01001~			
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)		200 (5) (50±5) (図番C-001)			
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	≤20 縮み量 (図番C-001)	5 縮み量 (図番C-001)			
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	≤20 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)			
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	≤20 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)			
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)			
		(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(5) (50±5)	(5) (50±5)			
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.1±0.3 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)			
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.6±0.3 2.2±0.3	4.5 3.5			
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)			
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.5±0.3 2.2±0.3	5.0 3.0			
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番F-001)	(図番F-001)			
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		荷重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル			
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)	MPa kgf/cm ²	34.5 350 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル			
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	390 40	390 40			
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	270 27.5	490 50			
	旋回減速機 取付けボルトの締付け	旋回モータ取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	64 6.5	88 9			
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	540 55	540 55			
検査条件	KX60-5 : オートアイドル … OFF・Eモード … OFF・走行モード … 高速 KX75UR-3 : オートアイドル … OFF・掘削モード … OFF KX100-5~KX120-5HG・KX120SS-5~KX130H-5・KX150LC-5 : オートアイドル … OFF・HPモード … OFF Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速							

クボタ

適用範囲		モデル名		KX200-5	KX200-5E	KX200-5HG	KX200-5Z	KX200SS-5
		適用号機		14H-01001~	14M-50001~	14N-70001~	14T-00501~	14L-00101~
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1850	1850	1850	1850	1850
		ローアイドルリング	min ⁻¹	760	760	760	760	760
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
		排気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
		(測定条件)	()	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	MPa kgf/cm ²	★ 2.94 30	★ 2.94 30	★ 2.94 30	★ 2.94 30	★ 2.94 30
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	18.1	18.1	18.1	18.1	18.1
			kgf/cm ²	185	185	185	185	185
	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	9~12	9~12	9~12	9~12	9~12
				ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg(98N)
	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	S/ 3回転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 30.0 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 27.0 ジャッキ アップし空転	— 27.5 ジャッキ アップし空転
				〔測定方法・条件〕				
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト 張り (たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	25~35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	25~35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	25~35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	25~35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	25~35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)
			mm	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)
	鉄 シ ユ ー !	張り (たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	778.3	778.3	778.3	778.3	778.3
				4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで	4リンクの ピン間が 上記まで
			N・m kgf・m	560 57 トルクレンチ	560 57 トルクレンチ	560 57 トルクレンチ	560 57 トルクレンチ	560 57 トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

KX210H-5	KX220-5	KX225USR						
14J-01001~	15H-01001~	14W-10001~						
検 査 基 準 値								
1850 760 (50 以上) (50±5)	1920 760 (50 以上) (50±5)	1850 760 (50 以上) (50±5)						
0.40 0.40 (冷間)	0.30 0.45 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)						
★ 2.94 30 (暖気運転後) (セル回転)	★ 3.04~3.33 31~34 (暖気運転後) (セル回転)	★ 2.94 30 (暖気運転後) (セル回転)						
18.1 185	17.7 180	18.1 185						
9~12 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	10~15 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)	8~10 ファン~ オルタネータ ブーリー間 10kg (98N)						
— 27.5 ジャッキ アップし空転	— 30.5 ジャッキ アップし空転	— 21.5 ジャッキ アップし空転						
25~35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし	25~35 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)						
300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)						
778.3 4 リンクの ピン間が 上記まで	778.8 4 リンクの ピン間が 上記まで	778.5 4 リンクの ピン間が 上記まで						
560 57 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ						

クボタ

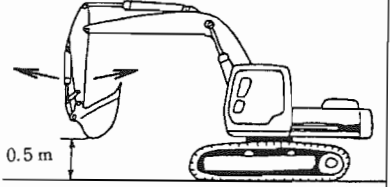
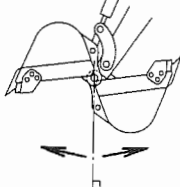
適用範囲		モデル名		KX200-5	KX200-5E	KX200-5HG	KX200-5Z	KX200SS-5
		適用号機		14H-01001~	14M-50001~	14N-70001~	14T-00501~	14L-00101~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)	4.0 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.5 3.0	4.5 3.0	4.5 3.0	4.5 3.0	4.5 3.0
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.0 2.5	4.0 2.5	4.0 2.5	4.0 2.5	4.0 2.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル	過重無し、 ハイアイドル
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	29.90	29.90	29.90	29.90	29.90
		性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm ²	305 ハイアイドル	305 ハイアイドル	305 ハイアイドル	305 ハイアイドル	305 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウトレーシング 取付けボルトの締付け	N・m	510	510	510	510	510
			kg・m	52	52	52	52	52
		インナーレーシング 取付けボルトの締付け	N・m	490	490	490	490	490
			kg・m	50	50	50	50	50
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回モータ取付け ボルトの締付けトルク	N・m	88	88	88	88	88
			kg・m	9	9	9	9	9
検査条件	KX200-5~KX200-5HG・KX200SS-5~KX225USR : オートアイドル … OFF・HPモード … OFF・Eモード … OFF 作業モード … 掘削・走行モード … 高速 KX200-5Z : モード設定無し	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	490	490	490	490	490
			kg・m	50	50	50	50	50

★印：新車基準値を表す。

KX210H-5	KX220-5	KX225USR						
14J-01001~	15H-01001~	14W-10001~						
検 査 基 準 値								
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)						
15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)						
4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 2.5 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 5.0 3.5 (図番E-001) 5.0 3.5 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0 (図番D-001) 4.5 3.0 (図番E-001) 4.5 2.5 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル						
29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル	29.90 305 ハイアイドル						
510 52	640 65	510 52						
490 50	740 75	490 50						
88 9	88 9	88 9						
490 50	640 65	490 50						
KX200-5~KX200-5HG・KX200SS-5~KX225USR：オートアイドル … OFF・HPモード … OFF Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速 KX200-5Z：モード設定無し								

ク ボ タ 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

A. ゴム履帯の張り(たわみ量)測定方法 図番A-001 張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。	C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法 図番C-001 バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジンを停止してください。 規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。 測定は3回行ない、平均値を求めてください。 このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50 mm もどし、余裕ある位置にセットしてください。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れてください。 ウェイト質量(W)は、次の計算式で求められます。 $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 \text{ (土砂の比重)}$
B. 鉄製履帯の張り(たわみ量)測定方法 図番B-001 張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シューの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。	D. ブーム上げ速度測定方法 図番D-001 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て、機体の姿勢を図のようにしてください。 エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法	F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法
図番E-001  バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約0.5m になるようにブーム高さを調整してください。 エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、アーム作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行なってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行なってください。	図番F-001  バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。 エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、バケット作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行なってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行なってください。

クボタ

適用範囲			モデル名	K-70	K-75US-A	K-75UR	K-80LCK	K-110	
			適用号機	1CD-60001~	1CG-40001~	1CF-40001~	1CD-60001~	1EY-10001~	
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							
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2260	2160	2160	2160	1915	
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	1100 (50以上) (50±5)	1100 (50以上) (50±5)	1100 (50以上) (50±5)	1100 (50以上) (50±5)	1000 (50以上) (50±5)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.4	0.40	
		排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm	0.40 〔温間〕	0.40 〔温間〕	0.40 〔温間〕	0.4 〔温間〕	0.40 〔温間〕	
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	★ ≥2.9 (暖機運転後) (セル回転)	★ ≥2.9 (暖機運転後) (セル回転)	★ ≥2.9 (暖機運転後) (セル回転)	2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ ≥2.9 (暖機運転後) (セル回転)		
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185		
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8~12 ファン~オルタネーター 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネーター 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネーター 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネーター 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネーター 10kg (98N)	
		測定位置・条件 kg と N の両方で表記							
	履帯 (クローラ ベルト)	張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	
		鉄 シ ユ ー	張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	210~235 (図番 B-001)	210~235 (図番 B-001)	210~235 (図番 B-001)	210~235 (図番 B-001)	250~280 (図番 B-001)
			リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	634.1 4 リンクのピン 間が上記まで	634.1 4 リンクのピン 間が上記まで	634.1 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで
			履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	N・m kg・m	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ
作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)		

★印：新車基準値を表す。

K-120	K-120-E	K-125US	K-130H	K-135US	K-135UR	K-160LC	K-200	K-200-3
1S1-60001~	1S9-60001~	1SE-10001~	1SI-60001~	1SC-60001~	1SM-5001~	1F1-5001~	1G6-100001~	1U1-200001~
検 査 基 準 値								
1915 1000 (50 以上) (50±5)	1915 1000 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	2130 950 (50 以上) (50±5)	1950 900 (50 以上) (50±5)	1800 800 (50 以上) (50±5)
0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.4 0.4 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.4 0.4 〔冷 間〕
★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.95 30 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)
18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	該当なし
8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプリー間 10kg (98N)
14.8±1.2 ジャッキ アップし空転	14.8±1.2 ジャッキ アップし空転	15.5±1.0 ジャッキ アップし空転	15.5±1.0 ジャッキ アップし空転	16.2±1.0 ジャッキ アップし空転	17.3±1.0 ジャッキ アップし空転	16.1±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±1.0 ジャッキ アップし空転
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)
707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	779.7 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8
410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	560 57 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

クボタ

適用範囲		モデル名		K-70	K-75US-A	K-75UR	K-80LCK	K-110
		適用号機		1CD-60001~	1CG-40001~	1CF-40001~	1CD-60001~	1EY-10001~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤15 縮み量 (図番C-001)	≤15 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	≤5 伸び量 (図番C-001)	≤5 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.4±0.3 (図番D-001)	2.7±0.3 (図番D-001)	3.6±0.4 (図番D-001)	3.6±0.4 (図番D-001)	2.9±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	2.7±0.3	2.7±0.3	3.4±0.4	3.4±0.4	2.9±0.3
		縮め	S	2.3±0.3	2.4±0.3	2.9±0.4	2.9±0.4	2.2±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.8±0.3	3.4±0.3	3.4±0.4	3.4±0.4	3.3±0.3
		縮め	S	2.2±0.3	2.1±0.3	2.1±0.4	2.1±0.4	2.4±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	26.0	26.0	26.0	26.0	34.3
		性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ²	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	350 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5	390 40
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5
	旋回減速機 の取付けボ ルト締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	177 18	64 6.5	64 6.5	140 15	34.3 3.5
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	210 21.5	210 21.5	210 21.5	210 21.5	500 51
検査条件	K-70・K-75US-A・K-75UR：オートアイドル … OFF・E モード … OFF・走行モード … 高速 K-75US：オートアイドル … OFF・モード … P KX75UR-5・KX75US-5 Eモード … OFF・走行モード…高速 K-110～K-270：オートアイドル … OFF・H Pモード … OFF・ Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速							
備考								

★印：新車基準値を表す。

K-120	K-120-E	K-125US	K-130H	K-135US	K-135UR	K-160LC	K-200	K-200-3
1S1-60001~	1S9-60001~	1SE-10001~	1SI-60001~	1SC-60001~	1SM-5001~	1F1-5001~	1G6-100001~	1U1-200001~
検 査 基 準 値								
≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 15 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)
3.1±0.3 (図番 D-001) 3.4±0.3 2.6±0.3 (図番 E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.4±0.3 2.6±0.3 (図番 E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル	3.8±0.3 (図番 D-001) 2.7±0.3 1.9±0.3 (図番 E-001) 3.2±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル	3.8±0.3 (図番 D-001) 2.7±0.3 1.9±0.3 (図番 E-001) 3.2±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル	3.3±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.6±0.3 (図番 E-001) 2.4±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル	4.0±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.9±0.3 (図番 E-001) 3.6±0.3 2.5±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル	3.2±0.3 (図番 D-001) 3.8±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.5±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.8±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイドル
34.3 350 ハイドル	34.5 350 ハイドル	34.5 350 ハイドル	26.0 265 ハイドル	34.5 350 ハイドル	34.5 350 ハイドル	34.3 350 ハイドル	34.3 350 ハイドル	34.3 350 ハイドル
390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	510 52	510 52	510 51
265 27	270 27.5	270 27.5	265 27	270 27.5	270 27.5	490 50	490 50	490 49
64 6.5	64 6.5	64 6.5	140 15	64 6.5	64 6.5	90 9.2	90 9.2	90 9
500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 50

クボタ

適用範囲		モデル名		K-200LC-3	K-210H-3	K-210K-3	K-225USR	K-225USR-3	
		適用号機		1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1GD-100001~	1U5-200001~	
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 ⁻¹	1800	1800	1800	1965	1800	
		ローアイドリング	min ⁻¹	800	800	800	950	800	
	弁すき間	(冷却水温)	(℃)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	
		吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.4	0.40	0.4	
エンジン	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差								
			MPa	3.04	3.04	3.04	★ 3.04	3.04	
		kg/cm ²	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0		
	(冷却水温)	(℃)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)		
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	
		燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	該当なし	該当なし	該当なし	18.1	該当なし
エンジン	冷 却 装 置		kg/cm ²				185		
		ファン駆動ベルトの張り	mm	9~12	9~12	9~12	9~12	9~12	
		測定位置・条件		ファン〜オルタネーター〜リー間	ファン〜オルタネーター〜リー間	ファン〜オルタネーター〜リー間	ファン〜オルタネーター〜リー間	ファン〜オルタネーター〜リー間	
	kg と N の両方で表記		10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)	10kg (98N)		
		走 行 性 能	最高速度 ゴム鉄	S/3回転	17.2±1.0	17.2±1.0	17.2±1.0	17.8±1.0	17.2±2.0
			測定方法・条件		ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転
走行装置	履 帯 (クローラベルト)		張り(たわみ量)	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		測定方法・条件							
		(図面番号表示)							
		鉄	張り(たわみ量)	mm	300~335	300~335	300~335	300~335	300~335
	シ ュ	測定方法・条件		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	
		リンクピッチの伸び	mm	785.8	785.8	785.8	785.8	785.8	
作業機	自然降下	測定方法・条件					4リンクのピン間が上記まで		
		履板取付ボルト締め付けトルク	N・m	804	804	804	840	804	
		kg・m	82	82	82	86	82		
		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ		
	トルクレンチ								
		バケット先端位置	mm	200	200	200	200	200	
作業機	自然降下	(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)	
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	
		作業装置姿勢		(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	
		(図面番号表示)							

★印：新車基準値を表す。

K-225USRK-3	K-225US	K-225US-3	K-230	K-240-3	K-240LC-3	K-250H-3		
1U5-200001~	1GF-100001~	1U4-200001~	1HD-100001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~		
検 査 基 準 値								
1800 800 (50 以上) (50±5)	1965 950 (50 以上) (50±5)	1800 800 (50 以上) (50±5)	2050 900 (50 以上) (50±5)	1900 800 (50 以上) (50±5)	1900 800 (50 以上) (50±5)	1900 800 (50 以上) (50±5)		
0.4 0.4 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.4 0.4 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.4 0.4 〔冷 間〕	0.4 0.4 〔冷 間〕	0.4 0.4 〔冷 間〕		
3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)		
該当なし	18.1 185	該当なし	18.1 185	該当なし	該当なし	該当なし		
9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)		
17.2±2.0 ジャッキ アップし空転	17.8±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±2.0 ジャッキ アップし空転	17.1±1.0 ジャッキ アップし空転	17.6±2.0 ジャッキ アップし空転	17.6±2.0 ジャッキ アップし空転	17.6±2.0 ジャッキ アップし空転		
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し		
300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)		
785.8	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8	785.8	785.8		
804 82 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ		
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)		

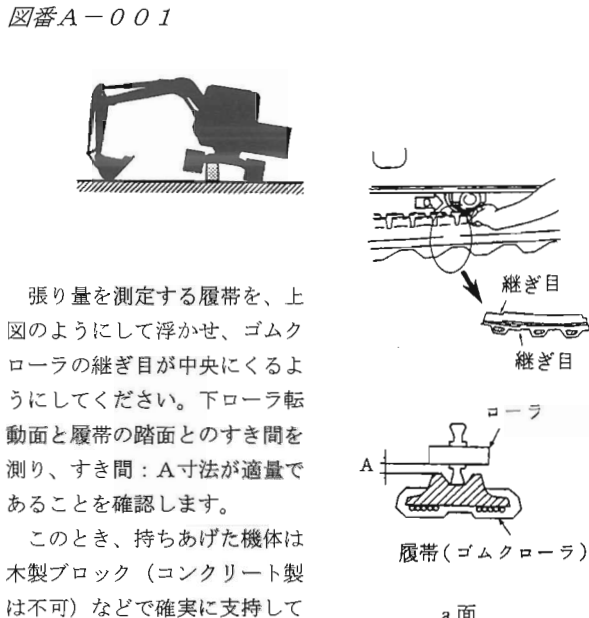
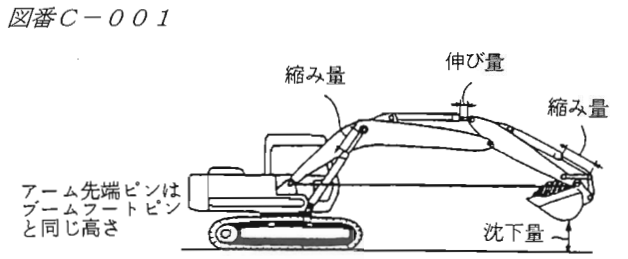
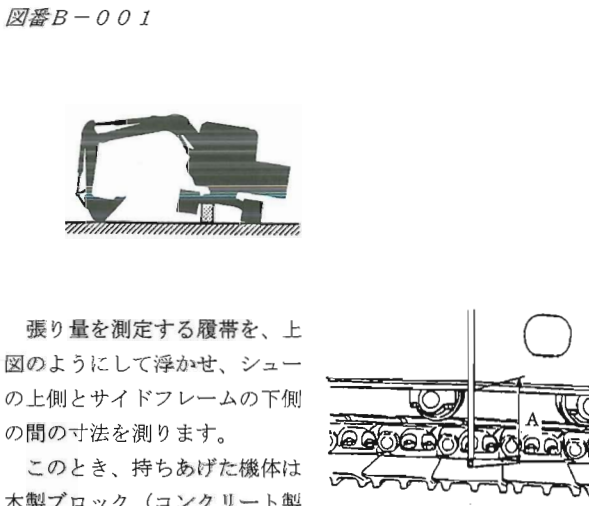
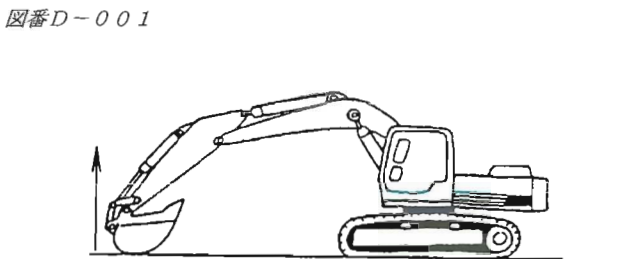
クボタ

適用範囲		モデル名		K-200LC-3	K-210H-3	K-210K-3	K-225USR	K-225USR-3
		適用号機		1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1GD-100001~	1U5-200001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤15 縮み量 (図番C-001)	≤15 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤15 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.2±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	3.8±0.3	3.2±0.3
		縮め	S	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.8±0.3	2.5±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.4±0.3	3.0±0.3
		縮め	S	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	2.3±0.3	2.0±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.3	34.3	34.3	34.3	34.3
		性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ²	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング取付け ボルトの締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	510 51	510 51	510 51	510 52	510 51
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	490 49	490 49	490 49	490 50	490 49
達装	旋回減速機 の取付けボルト締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	90 9	90 9	90 9	90 9.2	90 9
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	500 50	500 50	500 50	500 51	500 50
検査条件	K-70・K-75US-A・K-75UR：オートアイドル … OFF・E モード … OFF・走行モード … 高速 K-75US：オートアイドル … OFF・モード … P KX75UR-5・KX75US-5 Eモード … OFF・走行モード…高速 K-110~K-270：オートアイドル … OFF・H Pモード … OFF・ Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速							
備考								

★印：新車基準値を表す。

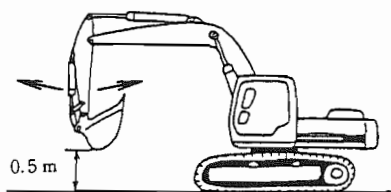
K-225USRK-3	K-225US	K-225US-3	K-230	K-240-3	K-240LC-3	K-250H-3		
1U5-200001~	1GF-100001~	1U4-200001~	1HD-100001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~		
検 査 基 準 値								
≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 30 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 30 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 30 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)		
3.1±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.8±0.3 (図番 D-001) 3.8±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.3±0.3 (図番 D-001) 4.1±0.3 2.9±0.3 (図番 E-001) 4.1±0.3 2.5±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル		
34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル		
510 51	510 52	510 51	510 52	640 65	640 65	640 65		
490 49	490 50	490 49	490 50	640 65	640 65	640 65		
90 9	90 9.2	90 9	90 9.2	90 9.2	90 9.2	90 9.2		
500 50	500 51	500 50	500 51	640 65	640 65	640 65		

クボタ 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

A. ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法 図番A-001  張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。	C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法 図番C-001  バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジンを停止してください。 規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。 測定は3回行ない、平均値を求めて下さい。 このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50mmもどし、余裕ある位置にセットしてください。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れてください。 ウェイト質量（W）は、次の計算式で求められます。 $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 \text{（土砂の比重）}$
B. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法 図番B-001  張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シューの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。	D. ブーム上げ速度測定方法 図番D-001  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て、機体の姿勢を図のようにしてください。 エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行なってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行なってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約 0.5m になるようにブーム高さを調整してください。

エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、アーム作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行なってください。

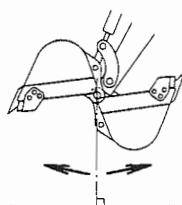
【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行なってください。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。

エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっばいに縮め（伸ばし）、バケット作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行なってください。

【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行なってください。

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC09-1	PC10MR-1	PC10MR-2	PC15MR-1	PC18MR-2
		適用号機		10001～	30001～	35001～	10001～	15001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2,375±50	2,485±50	2,410±50	2,780±50	2,780±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1,300±25	1,300±25	1,300±50	1,390±50	1,475±50
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.15～0.25	0.2	0.145～0.1
		排気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.15～0.25	0.2	0.145～0.1
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力	MPa	★3.14～3.34	★3.14～3.34	3.24	2.55	2.5
燃料装置	燃料装置	燃料噴射開始圧力	MPa	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀	11.8 ^{+1.0} ₀
			kg/cm ²	120 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀	120 ⁺¹⁰ ₀
		ファン駆動ベルトの張り	mm	8.0～10.0	10～15	9～13	10～15	10
		(測定位置・条件)		ファンプリー ～オルタネータ プリー 指圧 6kg 58.8N	ファンプリー ～クランクプリー 指圧 6kg 58.8N	ファンプリー ～クランクプリー 指圧 10kg 98N	ファンプリー ～オルタネータ プリー 指圧 6kg 58.8N	ファンプリー ～オルタネータ プリー 指圧 10kg 98N
	冷却装置	最高速度	S	19	9～17	14～22	12～16	12.7～20.7
		(測定位置・条件 (図面番号表示))		[図 1 参照]	[図 1 参照]	20m 走行	[図 1 参照]	20m 走行
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	1～3
		(測定方法・条件 (図面番号表示))		アイドラ側 のトラックローラ 部 図 2-1 参照	スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 2-1 参照	スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 2-1 参照	スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 2-2 参照	スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 2-2 参照
		張り(たわみ量)	mm	—	—	—	10～20	5～15
		(測定方法・条件 (図面番号表示))					スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 3-1 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照
	鉄 シ ユ ー ー	リンクピッチの伸び	mm	—	—	—	92	92
		(測定方法・条件)					[1 リンク]	[1 リンク]
走行装置	履板取付け 締付けトルク	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—
		(測定方法・条件)						
		履板取付けボルト 締付けトルク	kg・m	—	—	—	—	—
		(測定方法・条件)						
	鉄 シ ユ ー ー	リンクピッチの伸び	mm	—	—	—	92	92
		(測定方法・条件)					[1 リンク]	[1 リンク]

★印：新車基準値を表す。

PC20MR-1	PC20MR-2	PC27MR-1	PC27MR-2	PC30MR-1	PC30MR-2	PC35MR-1	PC35MR-2	PC40MR-1
10001~	15001~	1001~	15001~	1001~	20001~	10001~	5001~	10001~
検 査 基 準 値								
2,785±50 1,350±50 (60 以上) (45~55)	2,680±50 1,450±50 (60 以上) (45~55)	2,785±50 1,050±50 (60 以上) (45~55)	2,780±25 1,275±25 (60 以上) (45~55)	2,650±50 1,110±50 (60 以上) (45~55)	2,700±50 1,250±50 (60 以上) (45~55)	2,650±50 1,110±50 (60 以上) (45~55)	2,590±50 1,250±50 (60 以上) (45~55)	2,650±50 1,100±50 (60 以上) (45~55)
0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)
2.75 28 (40~60) (250)	2.75 28 (40~60) (250)	2.45 25 (40~60) (250)	2.45 25 (40~60) (250)	2.55 26 (40~60) (250)	2.55 26 (40~60) (250)	2.55 26 (40~60) (250)	2.75 28 (40~60) (250)	2.55 26 (40~60) (250)
11.8 ^{+1.0} ₀ 120 ⁺¹⁰ ₀	11.8 ^{+1.0} ₀ 120 ⁺¹⁰ ₀	11.8 ^{+1.0} ₀ 120 ⁺¹⁰ ₀	21.6 ^{+1.0} ₀ 220 ⁺¹⁰ ₀	19.6 ^{+1.0} ₀ 200 ⁺¹⁰ ₀	22.6 ^{+1.0} ₀ 220 ⁺¹⁰ ₀	19.6 ^{+1.0} ₀ 200 ⁺¹⁰ ₀	21.6 ^{+1.0} ₀ 220 ⁺¹⁰ ₀	19.6 ^{+1.0} ₀ 200 ⁺¹⁰ ₀
10~15 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 6kg 58.8N	7~10 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	10~15 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 6kg 58.8N	7~10 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	10~15 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 6kg 58.8N	7~10 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	5~6 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 6kg 58.8N	7~10 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	5~6 ファンブリー ~オルタネータ ブリー 指圧 6kg 58.8N
9~17 〔図 1 参照〕	ゴム履帯 11.7~19.7 鉄履帯 11.3~19.3 20m 走行	12~20 〔図 1 参照〕	ゴム履帯 11.7~19.7 鉄履帯 11.3~19.3 20m 走行	14~22 〔図 1 参照〕	ゴム履帯 11.7~19.7 鉄履帯 11.3~19.3 20m 走行	ゴム履帯 11.7~19.7 鉄履帯 12.2~20.2 20m 走行	ゴム履帯 11.7~19.7 鉄履帯 11.3~19.3 20m 走行	ゴム履帯 11.7~19.7 鉄履帯 13.0~21.0 20m 走行
10~15 〔スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 2-2 参照〕	1~3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1~3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1~3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1~3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1~3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1~3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1~3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1~3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照
10~15 〔スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 3-1 参照〕	5~15 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10~30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10~30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10~30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10~30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10~30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10~30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10~30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照
105 〔 1 リンク 〕		107 〔 1 リンク 〕	107 〔 1 リンク 〕	107 〔 1 リンク 〕	107 〔 1 リンク 〕	107 〔 1 リンク 〕	107 〔 1 リンク 〕	143 〔 1 リンク 〕
—	—	—	—	—	—	—	—	118~157 12.0~16.0

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC09-1	PC10MR-1	PC10MR-2	PC15MR-1	PC18MR-2
		適用号機		10001～	30001～	35001～	10001～	15001～
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) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm (min) (°C) 〔kg N〕	350 (15) (45～55) 〔図4-1参照 40 392〕	350 (15) (45～55) 〔図4-1参照 40 392〕	350 (15) (45～55) 〔図4-1参照 108 1058〕	600 (15) (45～55) 〔図4-1参照 80 785〕	450 (15) (45～55) 〔図4-1参照 72 706〕
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm mm mm mm (min) (°C) 〔kg N〕	★20 ★10 ★10 — (15) (45～55) 〔図4-1参照 40 392〕	★20 ★10 ★10 — (15) (45～55) 〔図4-1参照 40 392〕	20 10 10 — (15) (45～55) 〔図4-1参照 108 1058〕	40 50 20 — (15) (45～55) 〔図4-1参照 80 785〕	70 50 20 75 (15) (45～55) 〔図4-1参照 72 706〕
	作業機速度	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 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 バケットシリンダ伸ばし 縮め 〔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)	S S S S S 〔kg N〕	1.8～3.0 〔図5参照〕 2.9～4.5 2.2～3.4 〔図6参照〕 2.5～3.7 1.7～2.9 〔図7参照〕 〔無負荷〕	1.4～2.6 〔図5参照〕 2.7～4.3 1.8～3.4 〔図6参照〕 2.1～3.3 1.4～2.6 〔図7参照〕 〔無負荷〕	1.6～2.8 〔図5参照〕 2.7～4.3 1.7～3.3 〔図6参照〕 2.1～3.3 1.4～2.6 〔図7参照〕 〔無負荷〕	1.4～2.6 〔図5参照〕 1.9～3.1 1.9～3.1 〔図6参照〕 1.6～2.8 1.4～2.6 〔図7参照〕 〔無負荷〕	2.6 〔図5参照〕 3.1 2.6 〔図6参照〕 2.6 2.3 〔図7参照〕 〔無負荷〕
	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 ² (°C) (min ⁻¹)	15.7～16.2 160～165 (45～55) (フル回転)	17.2～17.7 175～180 (45～55) (フル回転)	17.2～17.7 175～180 (45～55) (フル回転)	21.1～22.1 215～225 (45～55) (フル回転)	22.5～24.0 230～245 (45～55) (フル回転)
	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	58.8～72.6 6.0～7.4
	インナーレース 取付けボルト の締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	58.8～72.6 6.0～7.4
	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	—	—	—	—	—
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	103～123 10.5～12.5	103～123 10.5～12.5	—	103～123 10.5～12.5	—

★印：新車基準値を表す。

PC20MR-1	PC20MR-2	PC27MR-1	PC27MR-2	PC30MR-1	PC30MR-2	PC35MR-1	PC35MR-2	PC40MR-1
10001～	15001～	1001～	15001～	1001～	20001～	10001～	5001～	10001～
検 査 基 準 値								
275 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 108 1059	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 108 1058	275 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 126 1236	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 145 1422	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 145 1422	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 145 1422	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 180 1765	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 180 1765	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 230 2256
30 30 30 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 108 1059	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 108 1058	30 30 30 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 126 1236	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 145 1422	30 30 30 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 145 1422	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 145 1422	9 41 26 刃先 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 180 1765	15 44 24 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 180 1765	9 54 27 刃先 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 230 2256
1.4～2.6 〔図 5 参照〕 2.2～3.4 2.1～3.3 〔図 6 参照〕 1.8～3.0 1.5～2.7 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	2.8 〔図 5 参照〕 3.1 2.8 〔図 6 参照〕 2.8 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	1.8～3.0 〔図 5 参照〕 2.6～3.8 2.1～3.3 〔図 6 参照〕 1.7～2.9 1.3～2.5 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.0 〔図 5 参照〕 3.4 3.1 〔図 6 参照〕 3.0 2.6 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	2.1～3.3 〔図 5 参照〕 2.4～3.6 2.1～3.3 〔図 6 参照〕 1.8～3.0 1.3～2.5 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.2 〔図 5 参照〕 3.4 3.1 〔図 6 参照〕 3.2 2.5 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.6 〔図 5 参照〕 3.7 3.7 〔図 6 参照〕 3.9 2.8 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.5 〔図 5 参照〕 3.4 3.1 〔図 6 参照〕 3.3 2.6 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕	3.6 〔図 5 参照〕 3.7 3.4 〔図 6 参照〕 3.9 2.8 〔図 7 参照〕 〔 無負荷 〕
20.6～21.1 210～215 (45～55) (フル回転)	24.0～25.5 245～260 (45～55) (フル回転)	21.6～22.6 220～230 (45～55) (フル回転)	24.0～25.5 245～260 (45～55) (フル回転)	25.0～26.0 255～265 (45～55) (フル回転)	25.5～27.0 260～275 (45～55) (フル回転)	25.8～26.8 263～273 (45～55) (フル回転)	25.5～27.0 260～275 (45～55) (フル回転)	25.5～27.0 260～275 (45～55) (フル回転)
118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5	118～137 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5
118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～123 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5	118～137 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5
—	—	—	59～74 6.0～7.5	—	59～74 6.0～7.5	—	59～74 6.0～7.5	—
98～123 10.0～12.5		98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC40MR-1	PC40MR-2	PC45MR-1	PC45MR-1	PC50MR-2
		適用号機		5501～	8001～	1001～	3001～	5001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2,600±50	2,500±50	2,650±50	2,600±50	2,500±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1,100±50	1,175±50	1,100±50	1,100±50	1,175±50
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
		排気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力	MPa	2.55	2.55	2.55	2.55	2.55
エンジン	燃料装置	燃料噴射開始圧力	MPa	19.6 ^{+1.0} ₀	21.6 ^{+1.0} ₀	19.6 ^{+1.0} ₀	19.6 ^{+1.0} ₀	21.6 ^{+1.0} ₀
			kg/cm ²	200 ⁺¹⁰ ₀	220 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀	220 ⁺¹⁰ ₀
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	5～6	7～10	5～6	5～6	7～10
		〔測定位置・条件〕		ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 10kg 98N	ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 10kg 98N
		最高速度	S	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 13.0～21.0 20m 走行	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 12.7～20.7 20m 走行	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 13.0～21.0 20m 走行	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 13.0～21.0 20m 走行	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 12.7～20.7 20m 走行
		張 り (たわみ量)	mm	1～3	1～3	1～3	20～25	1～3
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照
		張 り (たわみ量)	mm	10～30	10～30	10～30	10～30	10～30
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照
		リンクピッチの伸び	mm	143	143	143	143	143
		〔測定方法・条件〕		〔1 リンク〕	〔1 リンク〕	〔1 リンク〕	〔1 リンク〕	〔1 リンク〕
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	118～157	—	118～157	118～157	—
		〔測定方法・条件〕	kg・m	12.0～16.0	—	12.0～16.0	12.0～16.0	—

★印：新車基準値を表す。

PC10UU-3	PC10UU-5	PC20UU-3	PC28UU-3					
10001～	15001～	10001～	30001～					
検 査 基 準 値								
2,375±50 1,300±50 (60 以上) (45～55)	2,325±50 1,300±50 (60 以上) (45～55)	2,785±50 1,050±50 (60 以上) (45～55)	2,735±50 1,050±50 (60 以上) (45～55)					
0.2 0.2 (常 温)	0.15～0.25 0.15～0.25 (常 温)	0.15～0.25 0.15～0.25 (常 温)	0.2 0.2 (常 温)					
★3.24 ★33 (40～60) (250)	3.24 33 (40～60) (250)	2.75 28 (40～60) (250)	2.45 25 (40～60) (250)					
11.8 ^{+1.0} ₀ 120 ⁺¹⁰ ₀	11.8 ^{+1.0} ₀ 120 ⁺¹⁰ ₀	11.8 ^{+1.0} ₀ 120 ⁺¹⁰ ₀	19.6 ^{+1.0} ₀ 200 ⁺¹⁰ ₀					
10～15 ファンブーリ ヘクランクブーリ 指圧 6kg 58.8N	9～13 ファンブーリ ヘクランクブーリ 指圧 10kg 98N	10～15 ファンブーリ ヘクランクブーリ 指圧 6kg 58.8N	10～15 ファンブーリ ～オルタネータ ブーリ 指圧 6kg 58.8N					
9.5～17.5 図 1 参照	15.0～23.0 20m 走行	9～17 図 1 参照	12～20 図 1 参照					
10～15 〔スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 2-2 参照〕	10～15 〔スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 2-2 参照〕	10～15 〔スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 2-2 参照〕	10～15 〔アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照〕					
—	—	10～15 〔スプロケット側 から 2 番目のト ラックローラ部 図 3-1 参照〕	5～15 〔アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照〕					
—	—	105 1 リンク	107 1 リンク					
—	—	—	—					

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC40MR-1	PC40MR-2	PC45MR-1	PC45MR-1	PC50MR-2
		適用号機		5501～	8001～	1001～	3001～	5001～
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	450	450	450	450	450
		(測定時間)	(min)	(15)	(15)	(15)	(15)	(15)
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図 4-1 参照]	[図 4-1 参照]	[図 4-1 参照]	[図 4-1 参照]	[図 4-1 参照]
		荷重	kg	230	230	250	250	250
			N	2256	2254	2452	2452	2450
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	9	9	11	11	11
		アームシリンダ	mm	54	45	45	45	45
		バケットシリンダ	mm	27	24	24	24	24
		ブレードシリンダ	mm	刃先 45	45	刃先 45	刃先 45	刃先 45
		(測定時間)	(min)	(15)	(15)	(15)	(15)	(15)
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図 4-1 参照]	[図 4-1 参照]	[図 4-1 参照]	[図 4-1 参照]	[図 4-1 参照]
		荷重	kg	230	230	250	250	250
			N	2256	2254	2452	2452	2450
	作業機速度	ブーム上げ	S	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図 5 参照]	[図 5 参照]	[図 5 参照]	[図 5 参照]	[図 5 参照]
		アームシリンダ伸ばし	S	3.7	3.7	3.7	3.7	4.0
		縮め	S	3.4	3.3	3.4	3.4	3.4
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図 6 参照]	[図 6 参照]	[図 6 参照]	[図 6 参照]	[図 6 参照]
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.9	3.6	3.9	3.9	3.6
		縮め	S	2.8	2.8	2.8	2.8	2.8
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図 7 参照]	[図 7 参照]	[図 7 参照]	[図 7 参照]	[図 7 参照]
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	25.5～27.0	25.5～27.5	25.5～27.0	25.5～27.0	25.5～27.5
		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)	260～275 (45～55) (フル回転)	260～280 (45～55) (フル回転)	260～275 (45～55) (フル回転)	260～275 (45～55) (フル回転)	260～280 (45～55) (フル回転)
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	98～123	98～123	98～123	98～123	98～123
			kg・m	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	98～123	98～123	98～123	98～123	98～123
			kg・m	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5
	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	—	59～74	—	—	59～74
			kg・m	—	6.0～7.5	—	—	6.0～7.5
伝達装置	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m	98～123	98～123	98～123	98～123	98～123
			kg・m	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5	10.0～12.5

★印：新車基準値を表す。

PC10UU-3	PC10UU-5	PC20UU-3	PC28UU-3					
10001～	15001～	10001～	30001～					
検 査 基 準 値								
350 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 〕 40 392	350 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 〕 108 1058	275 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 〕 108 1059	275 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 〕 126 1236					
40 20 20 — (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 〕 40 392	40 20 20 — (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 〕 108 1058	30 30 30 — (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 〕 108 1059	30 30 30 刃先 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 〕 126 1236					
2.7～4.3 〔 図 5 参照 〕 2.6～4.2 2.5～3.1 〔 図 6 参照 〕 2.1～3.3 1.4～2.6 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	2.7～4.3 〔 図 5 参照 〕 2.9～4.5 2.2～3.4 〔 図 6 参照 〕 1.9～3.1 1.2～2.4 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	1.4～2.6 〔 図 5 参照 〕 2.2～3.4 2.1～3.3 〔 図 6 参照 〕 1.8～3.0 1.5～2.7 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕	2.6～3.8 〔 図 5 参照 〕 2.5～3.7 2.1～3.3 〔 図 6 参照 〕 1.8～3.0 1.4～2.6 〔 図 7 参照 〕 〔 無負荷 〕					
17.2～18.1 175～185 (45～55) (フル回転)	17.2～17.7 175～185 (45～55) (フル回転)	20.6～21.1 210～215 (45～55) (フル回転)	20.6～21.6 210～220 (45～55) (フル回転)					
59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0					
59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0					
—	—	—	—					
103～123 10.5～12.5		103～123 10.5～12.5	103～123 10.5～12.5					

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC30UU-3	PC38UU-3	PC58UU-3		
		適用号機		10001～	7001～	20001～		
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2,650±50	2,650±50	2,550±50		
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1,100±50	1,150±50	1,150±50		
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)		
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)		
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.2		
		排気弁 スキ間	mm	0.2	0.2	0.2		
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)		
		圧縮圧力	MPa	2.55	2.55	2.65		
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	19.6 ^{+1.0} ₀	19.6 ^{+1.0} ₀	19.6 ^{+1.0} ₀		
			kg/cm ²	200 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀	200 ⁺¹⁰ ₀		
		ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	10～15 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	5～6 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N		
		〔測定位置・条件〕						
		冷却装置						
		最高速度	S	14～22	ゴム履帯 11.7～19.7 鉄履帯 12.2～20.2 20m 走行	ゴム履帯 12.0～20.0 鉄履帯 13.1～21.1 20m 走行		
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		〔図 1 参照〕				
		履帯(クローラベルト)						
		ゴムベルト	mm	1～3 アイドラ・ キャリアローラ 中央部 〔図 2-5 参照〕	1～3 アイドラ・ キャリアローラ 中央部 〔図 2-5 参照〕	1～3 アイドラ・ キャリアローラ 中央部 〔図 2-5 参照〕		
		鉄	mm	5～15 アイドラ・ キャリアローラ 中央部 〔図 3-3 参照〕	10～20 アイドラ・ キャリアローラ 中央部 〔図 3-3 参照〕	10～30 アイドラ・ キャリアローラ 中央部 〔図 3-3 参照〕		
走行装置	走行装置	リンクピッチの伸び	mm	107	107	143		
		〔測定方法・条件〕		〔1 リンク〕	〔1 リンク〕	〔1 リンク〕		
		履板取付けボルト締付けトルク	N・m			118～157		
		〔測定方法・条件〕	kg・m	—	—	12.0～16.0		

★印：新車基準値を表す。

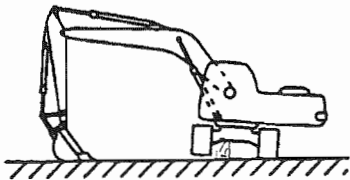
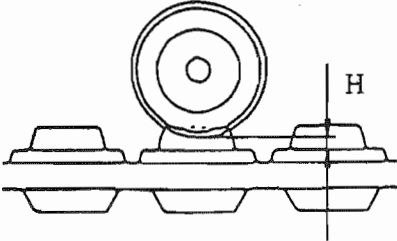
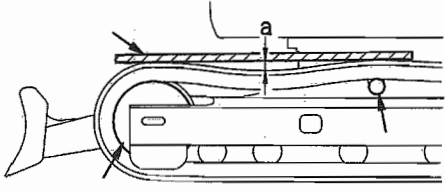
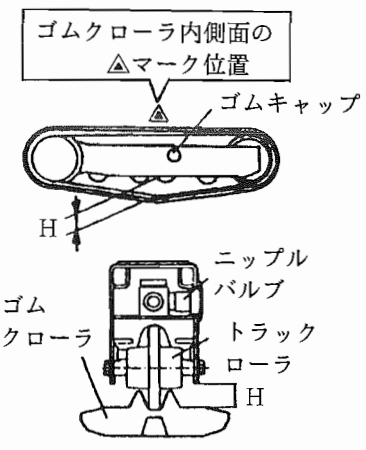
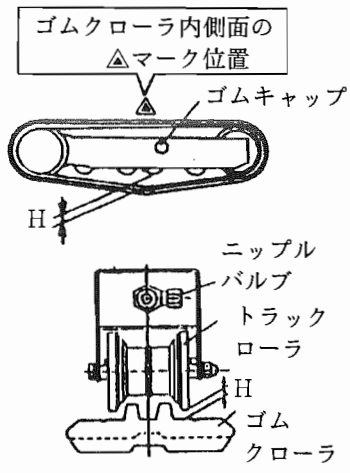
コ マ ツ

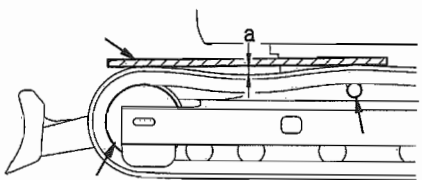
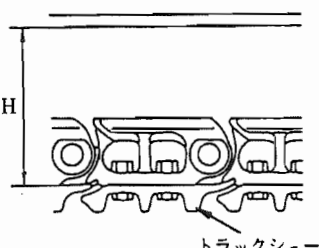
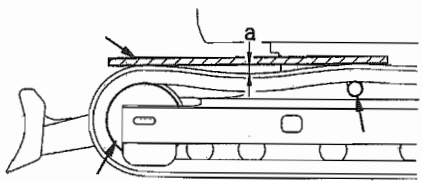
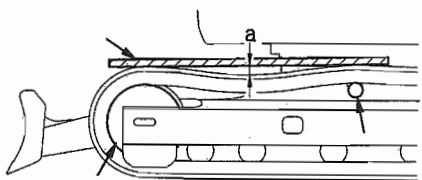
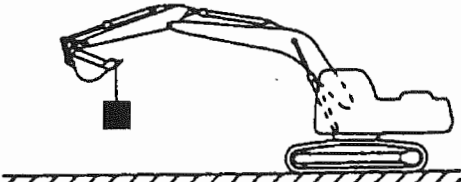
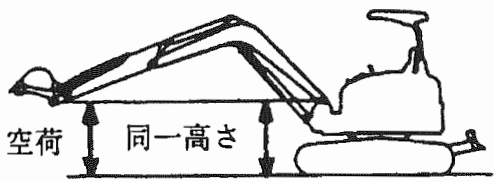
適用範囲		モデル名		PC30UU-3	PC38UU-3	PC58UU-3		
		適用号機		10001～	7001～	20001～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm (min) (°C) 〔kg N〕	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 145 1422〕	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 180 1765〕	450 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 360 3530〕		
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm mm mm mm (min) (°C) 〔kg N〕	30 30 30 刃先 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 145 1422〕	10.5 31.5 16.5 刃先 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 180 1765〕	15 45 22 刃先 45 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 360 3530〕		
	作業機速度	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 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 バケットシリンダ伸ばし 縮め 〔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)	S S S S S 〔無負荷〕	2.5～3.7 〔図 5 参照〕 2.4～3.4 2.1～3.4 〔図 6 参照〕 1.8～3.0 1.5～2.7 〔図 7 参照〕 〔無負荷〕	3.7 〔図 5 参照〕 4.3 3.7 〔図 6 参照〕 3.9 2.8 〔図 7 参照〕 〔無負荷〕	3.6 〔図 5 参照〕 3.9 3.7 〔図 6 参照〕 3.9 2.8 〔図 7 参照〕 〔無負荷〕		
	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 ² (°C) (min ⁻¹)	25.0～26.0 255～265 (45～55) (フル回転)	25.0～26.5 255～270 (45～55) (フル回転)	25.5～27.0 260～275 (45～55) (フル回転)		
	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg m	118～137 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5		
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg m	118～137 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5		
	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	— —	— —	— —		
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg m	103～123 10.5～12.5	98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5		

★印：新車基準値を表す。

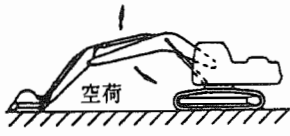
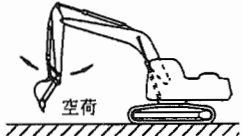
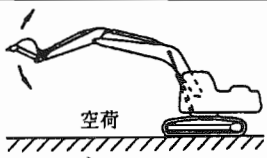
検 査 基 準 値								

コ マ ツ 履帯張り作業機性能測定時の機械姿勢略図

走行性能測定姿勢	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・履帯を片側ずつ持上げて1回転空転後の5回転の空転所要時間 (図 No. 1)	
ゴム履帯の張り (たわみ量) 測 定 方 法	履帯を浮かせゴムクローラの継ぎ目部(Mマーク)をアイドラ・スプロケット間中心上側にし、トラックローラとゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-1)	アイドラと1番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきまaを測定する。  (図 No. 2-2)
	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、クローラフレーム下面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-3)	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、アイドラ側より2番目のトラックローラ転動面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-4)

	アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。 履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。	 (図 No. 2-5)
鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法	履帯を浮かせ、トラックローラ踏面とトラックリンク上面とのすき間を測定する。  (図 No. 3-1)	アイドラと 1 番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきま a を測定する。  (図 No. 3-2)
	アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。 履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。	 (図 No. 3-3)
作業機自然降下量 及び 各シリンダーの 自然伸縮量測定姿勢	 ・上記の姿勢から各シリンダーの伸び量、縮み量およびバケットツース先端の降下量を測定する。 ・水平・平坦地 ・バケット：定格負荷 ・レバー中立 ・エンジン停止 ・作動油温：45～55℃ ・セッティング直後に測定開始 ・5 分毎に降下量を測定し、15 分間にて判定する。 (図 No. 4-1)	 ・エンジン：停止 ・作動油温：45～55℃ ・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。 ・上記の本機姿勢で 10 分間の各シリンダロッドの伸び量又は縮み量を測定する。 ・ブレード自然降下量は最大上げ位置より 10 分間のシリンダロッド縮み量を測定する。 (図 No. 4-2)

コ マ ツ 履帯張り作業機性能測定時の機械姿勢略図

作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 5)	アームシリンダ 伸ばし 及び 縮め	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 6)
	バケットシリ ンダ 伸ばし 及び 縮め	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 7)		

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC60-7	PC70-7	PC120-6	PC130-6	PC160LC-7
		適用号機		58001～	58001～	70001～	60001～	20001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2250±60	2250±60	2200±100	2200±100	2350±70
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1050 ⁺⁸⁰ ₀	1050 ⁺⁸⁰ ₀	975±50	975±50	1030±50
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.35	0.35	0.25	0.25	0.25
		排気弁 スキ間	mm	0.50	0.50	0.51	0.51	0.51
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	2.06以上	2.06以上	1.69以上	1.69以上	気筒間差 1.01
		(エンジン油温)	kg/cm ²	21以上	21以上	17.2以上	17.2以上	10.3
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		(°C)	(40～60)	(40～60)	(40～60)	(40～60)	(40～60)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(320～360)	(320～360)	(250～280)	(250～280)	(250)
	燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	16.7	16.7	18.0	18.0	18.0
			kg/cm ²	170	170	184	184	184
		ファン駆動ベルトの張り	mm	6～10 ファンプーリ ～オルタネータ プーリ 指圧 6kg 58.8N	6～10 ファンプーリ ～オルタネータ プーリ 指圧 6kg 58.8N	オートテンション	オートテンション	オートテンション
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	6～10 ファンプーリ ～オルタネータ プーリ 指圧 6kg 58.8N	6～10 ファンプーリ ～オルタネータ プーリ 指圧 6kg 58.8N	オートテンション	オートテンション	オートテンション
		[測定位置・条件]						
	走行性能	最高速度	S	25	25	19.6～25.4	19.6～25.4	26.0～30.8
		[測定方法・条件] [図面番号表示]		[図1参照]	[図1参照]	[図1参照]	[図1参照]	[図1参照]
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	mm	1～3 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図2-2参照	1～3 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図2-2参照	—	—	—
		張り(たわみ量)	mm	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照
		[測定方法・条件] [図面番号表示]						
		鉄 シ	mm	157.25	157.25	178.25	178.25	193.25
		リンクピッチの伸び	mm	[1リンク]	[1リンク]	[1リンク]	[1リンク]	[1リンク]
		鉄 ユ 1	kg・m N・m	鉄履帯 初期 12±2 117.7±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 117.7±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 12±2 117.7±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 117.7±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 20±2 196.1±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 15±1 147±10 増締め 50±5°	鉄履帯 初期 20±2 196.1±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 15±1 147±10 増締め 50±5°	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10°

★印：新車基準値を表す。

PC160LC-7E0	PC200-6	PC200LC-6	PC200LC-8	PC210-6	PC220-6	PC230-6	PC200-7	PC200-8
10001～	102229～	102229～	300001～	31425～	53562～	10247～	200001～	300001～
検 査 基 準 値								
2320±70 1050±50 (60 以上) (45～55)	2200±70 970±50 (60 以上) (45～55)	2200±70 970±50 (60 以上) (45～55)	2060±70 1050±50 (60 以上) (45～55)	2200±70 970±50 (60 以上) (45～55)	2300±70 970±50 (60 以上) (45～55)	2200±70 970±50 (60 以上) (45～55)	2150±70 1030±50 (60 以上) (45～55)	2060±70 1050±50 (60 以上) (45～55)
0.15～0.38 0.38～0.76 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.15～0.38 0.38～0.76 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.50 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.15～0.38 0.38～0.76 (常 温)
1.69 17.2 (40～60) (250～280)	気筒間差 1.0 10.3 (40～60) (250)	気筒間差 1.0 10.3 (40～60) (250)	1.69 17.2 (40～60) (250～280)	気筒間差 1.0 10.3 (40～60) (250)	気筒間差 1.0 10.3 (40～60) (250)	気筒間差 1.0 10.3 (40～60) (250)	気筒間差 1.0 10.3 (40～60) (250)	1.69 17.2 (40～60) (250～280)
	18.0 184	18.0 184		18.0 184	18.0 184	18.0 184	18.0 184	
オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション
12.0～15.0 〔20m 走行〕	25.5～31.5 〔図 1 参照〕	27.5～35.0 〔図 1 参照〕	12.0～15.0 〔20m 走行〕	25.5～31.5 〔図 1 参照〕	27.0～33.0 〔図 1 参照〕	27.0～33.0 〔図 1 参照〕	26.6～31.4 〔図 1 参照〕	12.0～15.0 〔20m 走行〕
—	—	—	—	—	—	—	—	—
10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕
193.3 〔1 リンク〕	194.25 〔1 リンク〕	194.25 〔1 リンク〕	194.3 〔1 リンク〕	194.25 〔1 リンク〕	194.25 〔1 リンク〕	194.25 〔1 リンク〕	194.25 〔1 リンク〕	193.3 〔1 リンク〕
鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10°	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC60-7	PC70-7	PC120-6	PC130-6	PC160LC-7
		適用号機		58001～	58001～	70001～	60001～	20001～
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	825	825	700	700	900
		(測定時間) (作動油温) (作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	(min) (°C) kg N	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 450 4413	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 450 4413	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 810 7943	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 810 7943	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 1080 10590
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	60	60	12	12	27
		アームシリンダ	mm	59	59	90	90	240
		バケットシリンダ	mm	30	30	40	40	58
		ブレードシリンダ	mm	—	—	—	—	—
		(測定時間) (作動油温) (作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	(min) (°C) kg N	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 450 4413	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 450 4413	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 810 7943	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 810 7943	(15) (45～55) 〔図 4-1 参照〕 1080 10590
		作業機速度	S	3.9	3.9	4.4	4.4	4.9
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図 5 参照〕	〔図 5 参照〕	〔図 5 参照〕	〔図 5 参照〕	〔図 5 参照〕
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.0 3.5	4.0 3.5	4.5 3.7	4.5 3.7	4.5 3.5
		〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕		〔図 6 参照〕	〔図 6 参照〕	〔図 6 参照〕	〔図 6 参照〕	〔図 6 参照〕
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.9 2.6	3.9 2.6	3.7 2.9	3.7 2.9	3.5 3.0
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	24.5	24.5	31.9±2.5	31.9±2.5	33.3～36.8
		性能測定条件 (設定モード等) ・油温	kg/cm ² (°C)	250 (45～55)	250 (45～55)	325±25 (重掘削モード) (45～55)	325±25 (重掘削モード) (45～55)	340～375 Aモード (45～55)
		・エンジン回転	(min ⁻¹)	(フル回転)	(フル回転)	(フル回転)	(フル回転)	(フル回転)
	動力伝達	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	N・m kg・m	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	588～677 60.0～69.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	588～677 60.0～69.0
	装 置	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	N・m kg・m	58.8～73.5 6.0～7.5	58.8～73.5 6.0～7.5	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5	80.7～89.3 8.3～9.1
		旋回減速機取付けボ ルトの締付けトルク	N・m kg・m	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	490～608 50.0～62.0

★印：新車基準値を表す。

PC160LC-7E0	PC200-6	PC200LC-6	PC200LC-8	PC210-6	PC220-6	PC230-6	PC200-7	PC200-8
20001~	102229~	102229~	300001~	31425~	53562~	10247~	200001~	300001~
検 査 基 準 値								
900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1080〕	900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1260 12360〕	900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1260 12360〕	900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1440〕	900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1260 12360〕	900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1620 15890〕	900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1620 15890〕	900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1260 12360〕	900 (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1440〕
27 240 58 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1080〕	27 240 53 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1260 12360〕	27 240 53 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1260 12360〕	27 240 58 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1440〕	27 240 58 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1260 12360〕	27 240 58 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1620 15890〕	27 240 53 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1620 15890〕	27 240 58 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1260 12360〕	27 240 58 — (15) (45~55) 〔図 4-1 参照 1440〕
4.9 〔図 5 参照 4.5 3.5〕 〔図 6 参照 3.5 3.0〕 〔図 7 参照 無負荷 Pモード〕	4.3 〔図 5 参照 4.5 3.5〕 〔図 6 参照 3.5 2.7〕 〔図 7 参照 無負荷 重掘削モード〕	4.3 〔図 5 参照 4.5 3.5〕 〔図 6 参照 3.5 2.7〕 〔図 7 参照 無負荷 重掘削モード〕	4.7 〔図 5 参照 4.5 3.5〕 〔図 6 参照 3.3 2.7〕 〔図 7 参照 無負荷 Pモード〕	4.7 〔図 5 参照 4.7 3.6〕 〔図 6 参照 3.5 2.7〕 〔図 7 参照 無負荷 重掘削モード〕	4.3 〔図 5 参照 4.7 3.7〕 〔図 6 参照 3.6 2.8〕 〔図 7 参照 無負荷 重掘削モード〕	4.7 〔図 5 参照 4.8 3.9〕 〔図 6 参照 3.7 2.8〕 〔図 7 参照 無負荷 重掘削モード〕	4.7 〔図 5 参照 4.5 3.5〕 〔図 6 参照 3.3 2.7〕 〔図 7 参照 無負荷 Aモード〕	4.7 〔図 5 参照 4.5 3.5〕 〔図 6 参照 3.3 2.7〕 〔図 7 参照 無負荷 Pモード〕
33.3~36.8 340~375 Pモード (45~55) (フル回転)	30.4~33.8 310~345 重掘削モード (45~55) (フル回転)	30.4~33.8 310~345 重掘削モード (45~55) (フル回転)	33.3~36.8 340~375 Pモード (45~55) (フル回転)	30.4~33.8 310~345 重掘削モード (45~55) (フル回転)	30.4~33.8 310~345 重掘削モード (45~55) (フル回転)	30.4~36.8 340~375 重掘削モード (45~55) (フル回転)	33.3~36.8 340~375 Aモード (45~55) (フル回転)	33.3~36.8 340~375 Pモード (45~55) (フル回転)
588~677 60~69	初期 265~324 27~33 増締め 60±6°	初期 265~324 27~33 増締め 60±6°	265~324 27~33	初期 265~324 27~33 増締め 60±6°	初期 265~324 27~33 増締め 60±6°	初期 265~324 27~33 増締め 60±6°	初期 265~324 27~33 増締め 60±6°	265~324 27~33
588~677 60~69	初期 172~211 17.5~21.5 増締め 48±5°	初期 172~211 17.5~21.5 増締め 48±5°	172~211 17.5~21.5	初期 172~211 17.5~21.5 増締め 48±5°	初期 172~211 17.5~21.5 増締め 48±5°	初期 172~211 17.5~21.5 増締め 48±5°	初期 172~211 17.5~21.5 増締め 48±5°	172~211 17.5~21.5
	157~196 16~20	157~196 16~20	59~74 6.0~7.5	157~196 16~20	157~196 16~20	157~196 16~20	59~74 6.0~7.5	59~74 6.0~7.5
	490~608 50~62	490~608 50~62	490~608 50~62	490~608 50~62	490~608 50~62	490~608 50~62	490~608 50~62	490~608 50~62

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC210-7	PC210-8	PC220-7	PC220-8	PC230-7
		適用号機		40001～	60001～	60001～	70001～	11001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2150±70	2060±70	2200±70	2160±70	2200±70
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1030±50	1050±50	1030±50	1050±50	1030±50
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.15～0.38	0.25	0.15～0.38	0.25
		排気弁 スキ間	mm	0.51	0.38～0.76	0.51	0.38～0.76	0.51
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	気筒間差	MPa	1.0	1.69	1.0	1.69	1.0
		(エンジン油温)	kg/cm ²	10.3	17.2	10.3	17.2	10.3
		(回転速度)	(°C)	(40～60)	(40～60)	(40～60)	(40～60)	(40～60)
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		(min ⁻¹)	(250)	(250～280)	(250)	(250～280)	(250)
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	MPa	18.0		18.0		18.0
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	測定位置・条件	kg/cm ²	184		184		184
			mm	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション
	鉄 シ ユ ー ー	最高速度	S	26.6～31.4	12.0～15.0	26.7～31.5	12.0～15.0	26.7～31.5
		(測定方法・条件) (図面番号表示)		[図1参照]	[20m走行]	[図1参照]	[20m走行]	[図1参照]
		張り (たわみ量)	mm	10～30	10～30	10～30	10～30	10～30
		測定方法・条件 (図面番号表示)		アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 [図3-2参照]	アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 [図3-2参照]	アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 [図3-2参照]	アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 [図3-2参照]	アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 [図3-2参照]
	鉄 シ ユ ー ー	リンクピッチの伸び	mm	194.25	193.3	194.25	193.3	194.25
		測定方法・ 条件		[1リンク]	[1リンク]	[1リンク]	[1リンク]	[1リンク]
		履板取付けボルト 締付けトルク	kg・m	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59
		測定方法・ 条件	N・m					

★印：新車基準値を表す。

PC230-8								
20001～								
検 査 基 準 値								
2160±70 1050±50 (60 以上) (45～55)								
0.15～0.38 0.38～0.76 (常 温)								
1.69 17.2 (40～60) (250～280)								
オートテンション								
12.0～15.0 〔 20m 走行 〕								
—								
10～30 〔 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照 〕								
193.3 〔 1 リンク 〕								
鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 56±6 549±59								

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC210-7	PC210-8	PC220-7	PC220-8	PC230-7
		適用号機		40001～	60001～	60001～	70001～	11001～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm (min) (°C) kg N	900 (15) (45～55) [図 4-1 参照] 1260 12360	900 (15) (45～55) [図 4-1 参照] 1440	900 (15) (45～55) [図 4-1 参照] 1620 15890	900 (15) (45～55) [図 4-1 参照] 1440	900 (15) (45～55) [図 4-1 参照] 1620 15890
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm mm mm mm (min) (°C) kg N	27 240 58 — (15) (45～55) 1260 12360	27 240 58 — (15) (45～55) 1440	27 240 53 — (15) (45～55) 1620 15890	27 240 58 — (15) (45～55) 1440	27 240 58 — (15) (45～55) 1620 15890
	作業機速度	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 縮め [作業装置姿勢 (図面番号表示)] バケットシリンダ伸ばし 縮め [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)	S S S S S S S	4.8 [図 5 参照] 4.5 3.6 [図 6 参照] 3.3 2.7 [図 7 参照] 無負荷 Aモード	4.8 [図 5 参照] 4.5 3.5 [図 6 参照] 3.3 2.7 [図 7 参照] 無負荷 Pモード	4.9 [図 5 参照] 4.5 3.5 [図 6 参照] 3.3 2.7 [図 7 参照] 無負荷 Aモード	4.9 [図 5 参照] 4.7 3.5 [図 6 参照] 3.3 2.7 [図 7 参照] 無負荷 Pモード	4.9 [図 5 参照] 4.5 3.5 [図 6 参照] 3.3 2.7 [図 7 参照] 無負荷 Aモード
	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 ² (°C) (min ⁻¹)	33.3～36.8 340～375 (45～55) (フル回転)	33.3～36.8 340～375 (45～55) (フル回転)	33.3～36.8 340～375 (45～55) (フル回転)	33.3～36.8 340～375 (45～55) (フル回転)	33.3～36.8 340～375 (45～55) (フル回転)
	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	初期 265～324 27～33 増締め 60±6°	265～324 27～33	初期 265～324 27～33 増締め 60±6°	265～324 27～33	初期 265～324 27～33 増締め 60±6°
	インナーレース 取付けボルト の締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	初期 172～211 17.5～21.5 増締め 48±5°	172～211 17.5～21.5	初期 265～324 27～33 増締め 60±6°	716～814 73～83	初期 265～324 27～33 増締め 60±6°
	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	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	490～608 50～62	490～608 50～62	490～608 50～62	490～608 50～62	490～608 50～62

★印：新車基準値を表す。

PC230-8								
20001~								
検 査 基 準 値								
900 (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 1440 〕								
27 240 58 — (15) (45~55) 〔 図 4-1 参照 1440 〕								
4.9 〔 図 5 参照 4.7 3.5 〔 図 6 参照 3.3 2.7 〔 図 7 参照 無負荷 Pモード 〕								
33.3~36.8 340~375 Pモード (45~55) (フル回転)								
265~324 27~33								
716~814 73~83								
59~74 6.0~7.5								
490~608 50~62								

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC75UU-3	PC75US-3	PC78US-5	PC78UU-6	PC78UU-6
		適用号機		19001～	16307～	1001～	22001～23500	23501～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2250±60	1950±50	2250±60	2020±50	2020±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1050 ⁺⁸⁰ ₀	1000±50	1050 ⁺⁸⁰ ₀	1130 ⁺⁸⁰ ₀	1130 ⁺⁸⁰ ₀
		(冷却水温)	(℃)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.35	0.25	0.35	0.35	0.35
		排気弁 スキ間	mm	0.50	0.51	0.50	0.50	0.50
		(測定条件)	(℃)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	2.06以上	気筒間差 1.0	2.06以上	2.06以上	2.06以上
		(エンジン油温)	kg/cm ²	21以上	10.3	21以上	21以上	21以上
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	16.7	18.0	16.7	16.7	16.7
			kg/cm ²	170	184	170	170	170
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	オートテンション	6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N
走行装置	走行性能	最高速度	S	32	32	28	鉄履帯 30 ゴム履帯 28	鉄履帯 30 ゴム履帯 28
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		〔図1参照〕	〔図1参照〕	〔図1参照〕	〔図1参照〕	〔図1参照〕
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	mm	1～3 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照	1～3 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照	1～3 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照	1～3 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照	1～3 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照
		鉄 シ	mm	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 図2-2参照
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	157.25 〔1リンク〕	157.25 〔1リンク〕	157.25 〔1リンク〕	157.25 〔1リンク〕	157.25 〔1リンク〕
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・ 条件〕	kg・m N・m	鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°

★印：新車基準値を表す。

PC78US-6	PC78US-6	PC128UU-2	PC128US-1	PC128US-2	PC128US-2	PC138US-2	PC138US-2	PC138US-8
4001～5500	5501～	5001～	1001～	5001～	8101～	1001～	3201～	20001
検 査 基 準 値								
2020±50 1130 ⁺⁵⁰ ₀ (60 以上) (45～55)	2020±50 1130 ⁺⁵⁰ ₀ (60 以上) (45～55)	2400±60 925 ⁺⁵⁰ ₀ (60 以上) (45～55)	2400±60 925 ⁺⁵⁰ ₀ (60 以上) (45～55)	2400±60 925 ⁺⁵⁰ ₀ (60 以上) (45～55)	2400±60 975±50 (60 以上) (45～55)	2400±60 925 ⁺⁵⁰ ₀ (60 以上) (45～55)	2400±60 975±50 (60 以上) (45～55)	2300±60 1200±50 (60 以上) (45～55)
0.35 0.50 (常 温)	0.35 0.50 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.25 0.51 (常 温)	0.35 0.50 (常 温)
2.06 以上 21 以上 (40～60) (320～360)	2.06 以上 21 以上 (40～60) (320～360)	1.69 以上 17.2 以上 (40～60) (250～280)	1.69 以上 17.2 以上 (40～60) (250～280)	1.69 以上 17.2 以上 (40～60) (250～280)	1.69 以上 17.2 以上 (40～60) (250～280)	1.69 以上 17.2 以上 (40～60) (250～280)	1.69 以上 17.2 以上 (40～60) (250～280)	2.0 20 以上 (40～60) (320～360)
16.7 170	16.7 170	18.0 184	18.0 184	18.0 184	18.0 184	18.0 184	18.0 184	
6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 58.8N	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	6～10 ファンプーリー ～オルタネータ プーリー 指圧 6kg 59N
ゴム履帯 30 鉄履帯 28 〔図 1 参照〕	ゴム履帯 30 鉄履帯 28 〔図 1 参照〕	36 〔図 1 参照〕	32 〔図 1 参照〕	32 〔図 1 参照〕	32 〔図 1 参照〕	32 〔図 1 参照〕	32.3 〔図 1 参照〕	17 〔20m 走行時〕
1～3 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 2-2 参照〕	1～3 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 2-2 参照〕	—	10～15 スプロケット から2番目のト ラックローラ部 〔図2参照〕	—	—	—	—	—
10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 3-2 参照〕	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 3-2 参照〕	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 3-2 参照〕	240±20 スプロケットから 2番目のトラック ローラ部 〔図3参照〕	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 3-2 参照〕	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 3-2 参照〕	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 3-2 参照〕	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 3-2 参照〕	10～30 アイドラ・ キャリアロー間 中間部 〔図 3-2 参照〕
157.25 〔1 リンク〕	157.25 〔1 リンク〕	178.25 〔1 リンク〕	178.25 〔1 リンク〕	178.25 〔1 リンク〕	178.25 〔1 リンク〕	178.25 〔1 リンク〕	178.25 〔1 リンク〕	178.3 〔1 リンク〕
鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 12±2 118±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 12±2 118±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 20±2 196±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 15±1 147±10 増締め 50±5°	鉄履帯 初期 20±2 196±19.6 増締め 120±10° ロードライナ 初期 20±2 196±19.6 増締め 60±10°	鉄履帯 初期 20±2 196±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 15±1 147±10 増締め 50±5°	鉄履帯 初期 20±2 196±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 15±1 147±10 増締め 50±5°	鉄履帯 初期 20±2 196±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 18±2 176.5±19.6 増締め 60±5°	鉄履帯 初期 20±2 196±19.6 増締め 90±10° ロードライナ 初期 18±2 176.5±19.6 増締め 60±5°	鉄履帯 初期 20±2 196±20 増締め 90±10° ロードライナ 初期 18±2 176.5±19.6 増締め 60±5°

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC75UU-3	PC75US-3	PC78US-5	PC78UU-6	PC78UU-6
		適用号機		19001～	16307～	1001～	22001～23500	23501～
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) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm (min) (°C) 〔kg N〕	810 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕	810 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕	810 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕	600 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕	600 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm mm mm mm (min) (°C) 〔kg N〕	62 62 38 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕	62 62 38 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕	62 62 38 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕	12 62 38 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕	12 62 38 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 450 4413〕
	作業機速度	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 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 バケットシリンダ伸ばし 縮め 〔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)	S 〔 〕 S S 〔 〕 S S 〔 〕 〔 〕	4.3 〔図 5 参照〕 4.0 3.3 〔図 6 参照〕 3.9 2.9 〔図 7 参照〕 〔無負荷〕	4.3 〔図 5 参照〕 4.0 3.3 〔図 6 参照〕 3.9 2.9 〔図 7 参照〕 〔無負荷〕	3.9 〔図 5 参照〕 4.0 3.3 〔図 6 参照〕 3.9 2.9 〔図 7 参照〕 〔無負荷〕	4.3 〔図 5 参照〕 4.0 3.3 〔図 6 参照〕 3.9 2.9 〔図 7 参照〕 〔無負荷〕	4.3 〔図 5 参照〕 4.0 3.3 〔図 6 参照〕 3.9 2.9 〔図 7 参照〕 〔無負荷〕
	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 ² (°C) (min ⁻¹)	25.5±1.47 260±15 〔(45～55) (フル回転)〕	25.5±1.47 260±15 〔(45～55) (フル回転)〕	25.5±1.47 260±15 〔(45～55) (フル回転)〕	26.5±1.47 270±15 〔(45～55) (フル回転)〕	26.5±1.47 270±15 〔(45～55) (フル回転)〕
	旋回ベアリン グ取付けボ ルトの締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5
	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク		N・m kg・m	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5
	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	53.9～78.5 5.5～8.0	53.9～78.5 5.5～8.0	53.9～78.5 5.5～8.0	58.8～73.5 6.0～7.5	58.8～73.5 6.0～7.5
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	旋回減速機取付けボ ルトの締付けトルク	N・m kg・m	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	490～608 50.0～62.0

★印：新車基準値を表す。

PC78US-6	PC78US-6	PC128UU-2	PC128US-1	PC128US-2	PC128US-2	PC138US-2	PC138US-2	PC138US-8
4001～5500	5501～	5001～	1001～	5001～	8101～	1001～	3201～	20001
検 査 基 準 値								
600 (15) (45～55)	600 (15) (45～55)	700 (15) (45～55)	700 (15) (45～55)	700 (15) (45～55)	700 (15) (45～55)	900 (15) (45～55)	900 (15) (45～55)	460 (15) (45～55)
〔図 4-1 参照 450 4413〕	〔図 4-1 参照 450 4413〕	〔図 4-1 参照 720 7056〕	〔図 4-1 参照 720 7056〕	〔図 4-1 参照 810 7943〕	〔図 4-1 参照 810 7943〕	〔図 4-1 参照 900 8826〕	〔図 4-1 参照 900 8826〕	〔図 4-1 参照 450〕
12 62 38 — (15) (45～55)	12 62 38 — (15) (45～55)	23 75 60 刃先 47 (15) (45～55)	15 80 30 刃先 45 (15) (45～55)	23 75 60 刃先 47 (15) (45～55)	23 75 60 刃先 47 (15) (45～55)	23 75 60 刃先 47 (15) (45～55)	23 75 60 刃先 47 (15) (45～55)	23 75 60 47 (15) (45～55)
〔図 4-1 参照 450 4413〕	〔図 4-1 参照 450 4413〕	〔図 4-1 参照 720 7056〕	〔図 4-1 参照 720 7056〕	〔図 4-1 参照 810 7943〕	〔図 4-1 参照 810 7943〕	〔図 4-1 参照 900 8826〕	〔図 4-1 参照 900 8826〕	〔図 4-1 参照 450〕
4.0	4.0	4.7	4.9	4.4	4.4	4.4	4.4	4.4
〔図 5 参照 4.0 3.3〕	〔図 5 参照 4.0 3.3〕	〔図 5 参照 4.5 3.5〕	〔図 5 参照 4.0 3.7〕	〔図 5 参照 4.0 3.7〕	〔図 5 参照 4.0 3.7〕	〔図 5 参照 4.0 3.7〕	〔図 5 参照 4.0 3.7〕	〔図 5 参照 4.0 3.7〕
〔図 6 参照 3.9 2.9〕	〔図 6 参照 3.9 2.9〕	〔図 6 参照 4.0 3.0〕	〔図 6 参照 3.5 2.8〕	〔図 6 参照 3.7 2.9〕	〔図 6 参照 3.7 2.9〕	〔図 6 参照 4.0 3.1〕	〔図 6 参照 4.0 3.1〕	〔図 6 参照 3.7 2.9〕
〔図 7 参照 無負荷〕	〔図 7 参照 無負荷〕	〔図 7 参照 無負荷〕	〔図 7 参照 無負荷〕	〔図 7 参照 無負荷〕	〔図 7 参照 無負荷〕	〔図 7 参照 無負荷〕	〔図 7 参照 無負荷〕	〔図 7 参照 無負荷〕
26.5±1.47 270±15 (45～55) (フル回転)	26.5±1.47 270±15 (45～55) (フル回転)	31.9 ^{+1.96} _{-0.98} 325+20 -10 (45～55) (フル回転)	31.9±2.45 325±25 (45～55) (フル回転)	31.9 ^{+1.96} _{-0.98} 325+20 -10 (45～55) (フル回転)	31.9 ^{+1.96} _{-0.98} 325+20 -10 (45～55) (フル回転)	31.9 ^{+1.96} _{-0.98} 325+20 -10 (45～55) (フル回転)	31.9 ^{+1.96} _{-0.98} 325+20 -10 (45～55) (フル回転)	34.8 ^{+2.0} _{-1.0} 355+20 -10 (45～55) (フル回転)
245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5
245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5
58.8～73.5 6.0～7.5	58.8～73.5 6.0～7.5	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5	98.0～123 10.0～12.5
245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	245～309 25.0～31.5	230～289 23.5～29.5

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC158US-2				
		適用号機		10001				
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2500±60				
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1200 +50 0				
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)				
		(作動油温)	(°C)	(45~55)				
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.25				
		排気弁 スキ間	mm	0.51				
		(測定条件)	(°C)	(常温)				
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	1.69以上				
		(エンジン油温)	kg/cm ²	17.2以上				
燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		MPa	18.0				
			kg/cm ²	184				
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	オートテンション				
走行装置	走行性能	最高速度	S	45.1				
		〔(測定方法・条件) (図面番号表示)〕		図1参照				
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	mm	—				
		張り (たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕						
		鉄 シ	mm	10~30 アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照				
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	194.25 1リンク				
ユ	履板取付けボルト 締付けトルク		kg・m N・m	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10°				
		測定方法・ 条件						

★印：新車基準値を表す。

[illegible]

コ マ ツ

適用範囲		モデル名	PC158US-2				
		適用号機	10001				
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) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm (min) (°C) kg N	900 (15) (45~55) 図4-1参照 990 9709			
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm mm mm mm (min) (°C) kg N	23 75 60 — (15) (45~55) 図4-1参照 990 9709			
	作業機速度	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 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 バケットシリンダ伸ばし 縮め 〔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)〕	S S S S S S S	4.4 図5参照 4.6 3.7 図6参照 4.0 3.2 図7参照 無負荷			
	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 ² (°C) (min ⁻¹)	31.9 350 (45~55) (フル回転)			
	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	250~289 25.5~29.5			
動力伝達装置		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	456~569 46.5~58.0			
	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	98.0~123 10.0~12.5			
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	245~309 25.0~31.5			

★印：新車基準値を表す。

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC228US-2	PC228US-3	PC228US-3E0			
		適用号機		15001～	20001～	40001～			
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							
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2200±70	2150±70	2060±70			
		ローアイドルリング	min ⁻¹	970±50	1030±50	1050±50			
		(冷却水温)	(℃)	(60以上)	(60以上)	(60以上)			
	(作動油温)	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)				
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.15～0.38			
		排気弁 スキ間	mm	0.51	0.51	0.38～0.76			
	(測定条件)	(℃)	(常温)	(常温)	(常温)				
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	気筒間差	気筒間差				
			kg/cm ²	1.0	1.0	1.69			
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	18.0	18.0				
			kg/cm ²	184	184				
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	オートテンション	オートテンション	オートテンション			
	走行性能	最高速度	S	28.0～37.0	26.5～31.6	12.4～13.7			
				〔図1参照〕	〔図1参照〕	〔20m走行時〕			
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量) 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)	mm	—	—			
		鉄 シ	張り(たわみ量) 〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)	mm	283～323 〔スプロケット から5番目の トラックローラ部 図3参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕	10～30 〔アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照〕		
ユ 1	リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	194.25 〔1リンク〕	194.25 〔1リンク〕	193.3 〔1リンク〕				
鉄履帯	履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・ 条件〕	kg・m N・m	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 初期 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 初期 56±6 549±59	鉄履帯 初期 50±5 490±49 増締め 120±10° ロードライナ 初期 56±6 549±59				

★印：新車基準値を表す。

コ マ ツ

適用範囲		モデル名	PC228US-2	PC228US-3	PC228US-3E0		
		適用号機	15001～	20001～	40001～		
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) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm (min) (°C) 〔kg N〕	900 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 1440 14122〕	900 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 1440 14122〕	900 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 1440〕	
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm mm mm mm (min) (°C) 〔kg N〕	27 240 53 — (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 1440 14122〕	27 240 58 刃先 90 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 1440 14122〕	27 240 58 90 (15) (45～55) 〔図 4-1 参照 1440〕	
	作業機速度	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 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示)〕 バケットシリンダ伸ばし 縮め 〔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)	S S S S S S S	5.2 〔図 5 参照〕 4.5 3.5 〔図 6 参照〕 3.3 2.7 〔図 7 参照〕 無負荷 重掘削モード	5.2 〔図 5 参照〕 4.5 3.5 〔図 6 参照〕 3.3 2.7 〔図 7 参照〕 無負荷 Aモード	5.2 〔図 5 参照〕 4.5 3.5 〔図 6 参照〕 3.3 2.7 〔図 7 参照〕 無負荷 Pモード	
	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 ² (°C) (min ⁻¹)	30.4～33.8 310～345 (45～55) (フル回転)	33.3～36.8 340～375 (45～55) (フル回転)	33.3～36.8 340～375 (45～55) (フル回転)	
	動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	N・m kg・m	721～888 73.5～90.5	初期 265～324 27.0～33.0 増締め 60±6°	初期 265～324 27.0～33.0 増締め 60±6°	
		インナーレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	初期 172～211 17.5～21.5 増締め 48±5°	初期 172～211 17.5～21.5 増締め 48±5°	初期 172～211 17.5～21.5 増締め 48±5°	
		旋回減速機取付けボルトの締付け	N・m kg・m	157～196 16.0～20.0	58.8～73.5 6.0～7.5	59～74 6.0～7.5	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	490～608 50.0～62.0	490～608 50.0～62.0	490～608 50.0～62.0	

★印：新車基準値を表す。

[illegible]

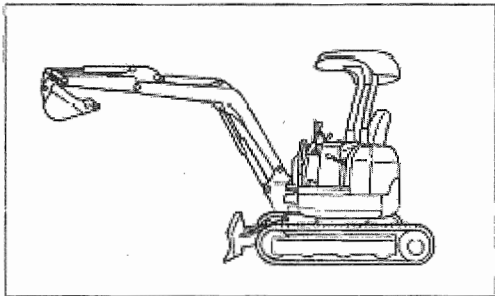
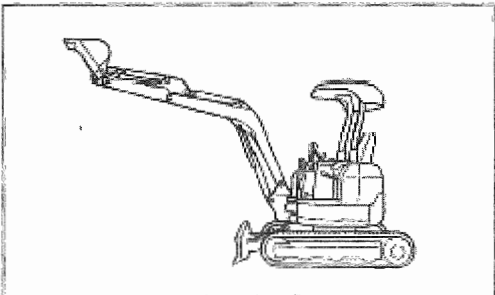
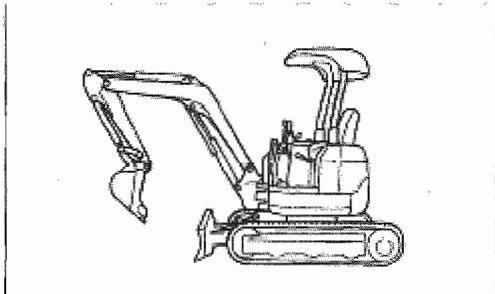
新キャタピラー三菱 (SCM)

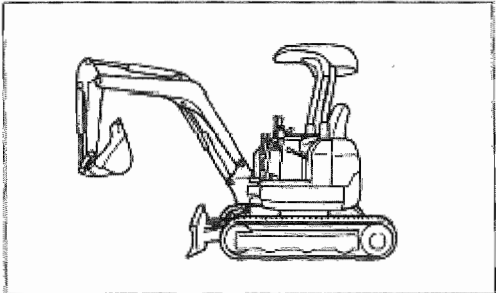
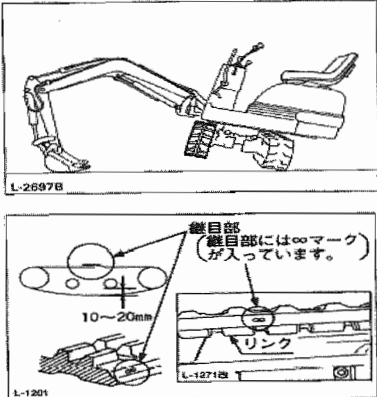
適用範囲		モデル名	005	008CR	010CR		
		適用号機	K0100001～	K0200001～	K0300001～		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度					
		ハイアイドルリング	rpm	2790	2350	2350	
		ローアイドルリング	rpm	1200±50	1200±100	1200±100	
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.14～0.18	0.14～0.18	0.14～0.18	
		排気弁 スキ間	mm	0.14～0.18	0.14～0.18	0.14～0.18	
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
燃料装置	圧縮圧力	圧縮圧力	kgf/cm ²	35～40	29～33	29～33	
		(気筒間圧縮圧力差)	MPa	3.5～4.0	2.9～3.3	2.9～3.3	
		(冷却水温)	(°C)	—	—	—	
		(回転速度)	(rpm)	(40)	(40)	(40)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	
			MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	ファン駆動ベルトの張り	mm		7～9	7～9	
		測定位置		—	クランクシャフトプーリ オルタネータプーリ間	クランクシャフトプーリ オルタネータプーリ間	
		測定条件			押付け力 10kg, 100N	押付け力 10kg, 100N	
	走行性能	最高速度	秒	29.5@10m	19@10m	19@10m	
		測定方法・条件		1速	1速	1速	
走行装置	履帯 (クローラベルト)	張り (たわみ量)	mm	10～20	10～15	10～15	
		測定方法・条件 (図面番号表示)		クローラ継目の〇〇マークがフレーム下部中央位置 (図No. 5)	クローラ継目の〇〇マークがフレーム下部中央位置 (図No. 5)	クローラ継目の〇〇マークがフレーム下部中央位置 (図No. 5)	
		張り (たわみ量)		設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	
		測定方法・条件 (図面番号表示)					
	鉄シユール	リンクピッチの伸び		設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	
		[測定方法・条件]					
	1	履板取付けボルト締付けトルク		設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	
		[測定方法・条件]					

[illegible]

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名	005	008CR	010CR		
		適用号機	K0100001～	K0200001～	K0300001～		
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケット荷重	mm mm mm mm (分) (℃)	30> 15> 10> 20 (10) (50±5)	20.0 11.0 10.0 20.0 (10) (50±5)	20.0 11.0 10.0 20.0 (10) (50±5)	
	作業機速度	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 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	秒 秒 秒 秒 秒 (℃)	1.8±0.3 (図No. 2) 3.3±0.3 2.0±0.3 (図No. 3) 2.7±0.3 1.8±0.3 (図No. 4) (50±5) エンジンハイ アイドル バケット空荷	2.2±0.3 (図No. 2) 3.0±0.3 2.2±0.3 (図No. 3) 2.9±0.3 2.0±0.3 (図No. 4) (50±5) エンジンハイ アイドル バケット空荷	2.2±0.3 (図No. 2) 3.0±0.3 2.2±0.3 (図No. 3) 2.9±0.3 2.0±0.3 (図No. 4) (50±5) エンジンハイ アイドル バケット空荷	
	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)	kgf/cm ² MPa	150 14.7 エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路	170 16.7 エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路	180 17.7 エンジンハイアイ ドル/ブーム・ア ーム・バケット回路	
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	kgf・m N・m	6.2～7.2 60.8～70.6	10.5～12 107～117.7	10.5～12 107～117.7	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	6.2～7.2 60.8～70.6	10.5～12 107～117.7	10.5～12 107～117.7	
		旋回減速機取付け ボルトの締付け	kgf・m N・m	10.5～12 103～118	7.9～9.2 78～90	7.9～9.2 78～90	
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m N・m	— 78～90	7.9～9.2 78～90	7.9～9.2 78～90	

005CR/008CR/010CR	図 NO
シリンダ自然伸縮	図 NO. 1
1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。 2. アームシリンダを一杯縮め、バケットしりんだを一杯伸ばす。 3. バケットの底面地上高さを、1m 程度の位置にする。 4. ブーム、アームバケットのシリンダロッドに印をつける。 5. 10 分間後の降下量をスケールで測定する。 (油温 $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$)	①シリンダの自然降下量 
作業機速度 (ブームシリンダ)	図 NO. 2
1. アームシリンダ、バケットシリンダを最縮小。 2. エンジンを最高回転にする。 3. 設置→シリンダエンド間の所要時間を測定する。 (注；クッション作動時間は含まない)	②ブームシリンダ 
作業機速度 (アームシリンダ)	図 NO. 3
1. ブーム・アームを図の状態にする。 2. エンジンを最高回転にする。 3. アームシリンダのフルストローク所要時間を測定する。	③アームシリンダ 

005CR/008CR/010CR	図 NO
作業機速度 (バケットシリンダ)	図 NO. 4
1. ブーム・アームを図の状態にする 2. エンジン最高回転にする 3. バケットシリンダのフルストロークの所要時間を測定する	④バケットシリンダ 
履帯張り	図 NO. 5
1. クローラ部を浮かした状態でトラックローラの外周端とシュー踏面との隙間が 10～15mm になるようにする。	 調整後 1～2 回クローラを回し張代を確認してください。

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		301.5CR	302CCR	303CR	303CCR	303.5CCR
		適用号機		RAA00001～	KSG00001～	JB610001～	AZS00001～	CRL00001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
ディーゼルエンジン	エンジン本体	エンジン回転速度 ハイアイドルリング ローアイドルリング	rpm rpm	2300±50 1250±50	2300±50 1250±50	2300±30 1100±25	2450±30 1180±25	2570± 1080±
		(冷却水温) (作動油温)	(℃) (℃)	60以上 55±5	60以上 55±5	60以上 55±5	38～65℃	38～65℃
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 [測定条件]	mm mm	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)
	燃料装置	圧縮圧力	kgf/cm ² MPa	29～32 2.8～3.1	29～32 2.8～3.1	23～31 2.3～3.0	23～31 2.3～3.0	30 2.9
		気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	MPa (℃) (rpm)	— 40 250～280	— 40 250～280	— 50以上 290	— 40 150～200	— 40 150～200
走行装置	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 N	10～12 オルタネータ プーリー間 押し付け力 10kgf 100N	10～12 オルタネータ プーリー間 押し付け力 10kgf 100N	10～12 オルタネータ プーリー間 押し付け力 10kgf 100N	8～11 オルタネータ プーリー間 押し付け力 10kgf 100N	8～11 オルタネータ プーリー間 押し付け力 10kgf 100N
	走行性能	最高速度 測定方法・条件	秒	10.0 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	10.0 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	11.5 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	12.0 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	12.0 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転
	覆帯 (クローラベルト)	ゴム ベルト 張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	5～10 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)
		張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	10～20 フレーム下部 (図 NO. 5)	25～35 フレーム下部 (図 NO. 5)	25～35 フレーム下部 (図 NO. 5)	25～35 フレーム下部 (図 NO. 5)	25～35 フレーム下部 (図 NO. 5)
		鉄シ ュ ー リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	90 1リンク分	101.5 1リンク分	101.6 1リンク分	101.5 1リンク分	101.5 1リンク分
		覆板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・条件	Kgf・m N・m	—	—	—	—	—

304CR	304CCR							
JB710001～	ENW00001～							
検 査 基 準 値								
2700±30 1200±25 60 55±5	2570±50 1140±25 55±5							
0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)							
2.3～3.0 0.3 50 以上 290	39 3.9 30 40 150～200							
137 13.5	137 13.45							
10～12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	8～11 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N							
14.0 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転	14.0 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転							
10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の Ωマークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)							
25～35 フレーム下部 (図 No. 5)	25～35 フレーム下部 (図 No. 5)							
135 上部張り部 1 リンク分	135 1 リンク分							
16.5±1.5 162±15	16.5±1.5 162±15							

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名	301.5CR	302CCR	303CR	303CCR	303.5CCR				
		適用号機	RAA00001～	KSG00001～	JB610001～	AZS00001～	CRL00001～				
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） （作動油温度） 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm （分） （℃）	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ			
		ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ （測定時間） （作動油温度） 作業装置姿勢 （図面番号表示） バケット荷重	mm mm mm mm （分） （℃） kg	7 7 5 2 3 55±5 図 NO. 1 60	5 5 3 2 3 55±5 図 NO. 1 100	8 8 8 2 3 55±5 図 NO. 1 120	6 8 6 2 3 38～65℃ 図 NO. 1 120	6 8 6 2 3 38～65℃ 図 NO. 1 120			
	作業機速度	ブーム伸び 縮め 作業装置姿勢 （図面番号表示） アームシリンダ伸び 縮め 作業装置姿勢 （図面番号表示） バケットシリンダ伸び 縮め 作業装置姿勢 （図面番号表示） （作動油温） 性能測定条件 （荷重・設定モード等）	秒 秒 秒 秒 秒 秒 （℃）	2.1±0.5 2.3±0.5 図 NO. 2 2.8±0.5 2.5±0.5 図 NO. 3 2.4±0.5 1.5±0.4 図 M0. 4 55±5 エンジンハイ アイドル・バ ケット空荷	2.3±0.4 1.9±0.4 図 NO. 2 2.6±0.4 2.4±0.4 図 NO. 3 2.6±0.4 1.9±0.4 図 M0. 4 55±5 エンジンハイ アイドル・バ ケット空荷	2.7±0.5 2.2±0.5 図 NO. 2 3.1±0.5 2.7±0.5 図 NO. 3 2.9±0.5 1.8±0.5 図 M0. 4 55±5 エンジンハイ アイドル・バ ケット空荷	2.7±0.4 2.2±0.4 図 NO. 2 2.7±0.4 2.8±0.4 図 NO. 3 2.5±0.4 1.8±0.4 図 M0. 4 55±5 エンジンハイ アイドル・バ ケット空荷	2.3±0.4 2.5±0.4 図 NO. 2 2.9±0.4 2.5±0.4 図 NO. 3 2.3±0.4 1.8±0.4 図 M0. 4 55±5 エンジンハイ アイドル・バ ケット空荷			
		油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 （設定モード等）	kgf/cm ² MPa	210+10 -0 20.6+1.0 -0 ハイトール	210+10 -0 20.6+1.0 -0 ハイトール	250±10 -0 24.5+1.0 -0 ハイトール	257±8 25.2±0.8 ハイトール	257±8 25.2±0.8 ハイトール		
			動力伝達装置	旋回ベアリン グ取付けボル トの締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	5.6±1.0 55±10	10.7±2.0 105±20	10.2±2.0 100±20	10.7±2.0 105±20	10.7±2.0 105±20
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク			kgf・m N・m	5.6±1.0 55±10	10.7±2.0 105±20	10.2±2.0 100±20	10.7±2.0 105±20	10.7±2.0 105±20	
		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	kgf・m N・m	10.2±2.0 100±20	10.2±2.0 100±20	7.0±0.4 68.6±3.4	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40
					旋回減速機取付けボル トの締付けトルク	kgf・m N・m	10.2±2.0 100±20	10.2±2.0 100±20	5.6±0.3 54.8±2.7	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40

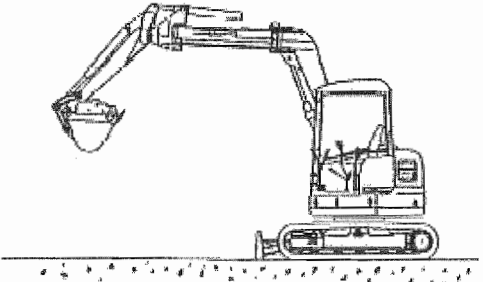
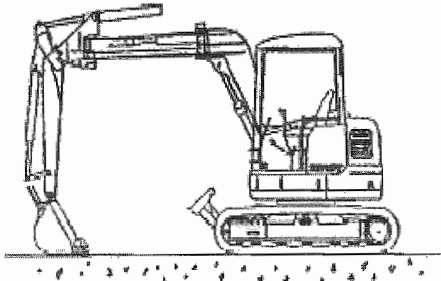
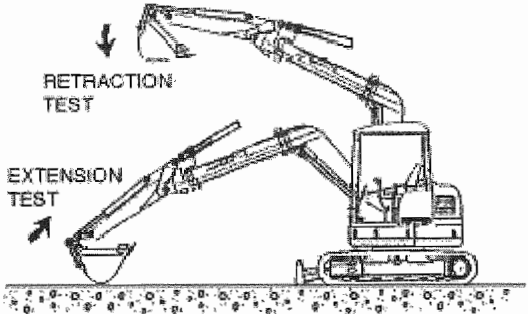
304CR	304CCR							
JB710001～	ENW00001～							
検 査 基 準 値								
	設定ナシ							
2.5 8 8 2 3 55±5 図 NO. 1 180	2.5 8 8 2 3 55±5 図 NO. 1 180							
2.7±0.5 2.7±0.5 図 NO. 2 3.5±0.5 2.8±0.5 図 NO. 3 3.4±0.5 2.0±0.5 図 M0. 4 55±5 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷	2.5±0.4 2.8±0.4 図 NO. 2 3.4±0.4 2.5±0.4 図 NO. 3 3.1±0.4 2.0±0.4 図 M0. 4 55±5 エンジンハイ アイドル・パ ケット空荷							
250±10 -0 24.5+1.0 -0 ハイアイドル	257±8 25.2±0.8 ハイアイドル							
10.5±0.5 105±5	10.5±0.5 105±5							
10.5±0.5 105±5	10.5±0.5 105±5							
12.8±0.7 128.0±7.0	24.5±4.1 240±40							
12.8±0.7 128.0±7.0	24.5±4.1 240±40							

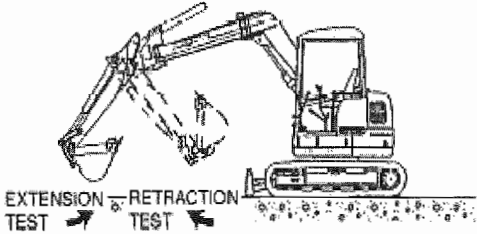
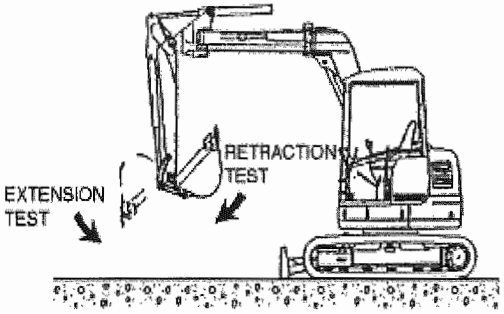
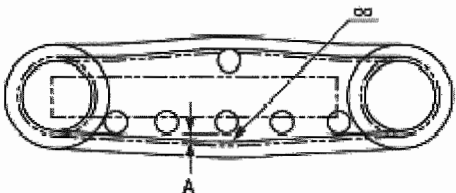
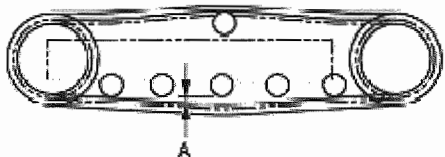
新キャタピラー三菱 (S C M)

適用範囲		モデル名		305CR	MM20SR	303SR	MM40SR-3	305SR
		適用号機		GYZ00001～	E4G00101～	FAD00001～	E1J00101～	DCR00001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
デ イ ゼ ル エ ン ジ ン	エンジン本体	エンジン回転速度	rpm	2550±50	2570±50	2510±50	2450±50	2350±50
		ハイアイドルリング	rpm	1150±50	1230±50	1150±50	±50	1150±50
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	(℃) (℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	60以上 55±5
	燃料装置	弁すき間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
		吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
		排気弁 スキ間 [測定条件]		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
	冷却装置	圧縮圧力	kgf/cm ² MPa	30 2.9	29～32 2.8～3.1	31 3.0	31 3.0	26～31 2.6～3.0
		気筒間圧縮圧力差	MPa	—	—	—	—	—
		(冷却水温) (回転速度)	(℃) (rpm)	40 150～200	40 250～280	40 290	40 290	40 240
	燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	14 1.3	14 1.3	14 1.3	14 1.3	22 2.1
		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 N	10～12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	10～12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	10～12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	10～12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N	10～12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 100N
		最高速度	秒	14.0 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転	16.5±1.5 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転	11.0 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転	11.0 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転	15.0 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転
走 行 装 置	走行性能	測定方法・条件						
		張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)	10～15 クローラ継目の 〇〇マークがフ レーム下部中央 位置 (図 No. 5)
		張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	25～35 フレーム下部 (図 No. 5)	25～35 フレーム下部 (図 No. 5)	25～35 フレーム下部 (図 No. 5)	25～35 フレーム下部 (図 No. 5)	25～35 フレーム下部 (図 No. 5)
		リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	135 1 リンク分	90 1 リンク分	101.5 1 リンク分	135 1 リンク分	135 1 リンク分
	覆帯 (クローラベルト)	覆板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・条件	Kgf・m N・m	16.5±1.5 162±15	— —	— —	16.5±1.5 162±15	16.5±1.5 162±15

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		305CR	MM20SR	303SR	MM40SR-3	305SR
		適用号機		GYZ00001～	E4G00101～	FAD00001～	E1J00101～	DCR00001～
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	2.5	10.0	6.0	10.0	15
		アームシリンダ	mm	6.0	10.0	8.0	6.0	12
		バケットシリンダ	mm	6.0	10.0	6.0	5.0	12
		ブレードシリンダ	mm	2.0	5.0	2.0	2.0	5
	作業機速度	(測定時間)	(分)	3	3	3	3	3
		(作動油温度)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 1	図 NO. 1	図 NO. 1	図 NO. 1	図 NO. 1
		バケット荷重	kg	210	75	120	150	300
	作業機速度	ブーム伸び	秒	2.9±0.5	6.0±0.5	2.9±0.5	2.9±0.5	2.9±0.5
		縮め	秒	2.6±0.5	4.0±0.5	2.6±0.5	2.6±0.5	3.1±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 2	図 NO. 2	図 NO. 2	図 NO. 2	図 NO. 2
		アームシリンダ伸び	秒	3.6±0.5	4.5±0.5	3.6±0.5	3.6±0.5	4.2±0.5
		縮め	秒	2.9±0.5	3.5±0.5	2.9±0.5	2.9±0.5	3.6±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 3	図 NO. 3	図 NO. 3	図 NO. 3	図 NO. 3
		バケットシリンダ伸び	秒	3.1±0.5	3.6±0.5	3.1±0.5	3.1±0.5	3.4±0.5
		縮め	秒	2.1±0.5	2.7±0.5	2.1±0.5	2.1±0.5	2.4±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 MO. 4	図 MO. 4	図 MO. 4	図 MO. 4	図 MO. 4
		(作動油温)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	kgf/cm ²	250+10 -0	250+10 -0	250+10 -0	250+10 -0	220+15 -5
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	24.5+1.0 -0 ハイアイドル	24.5+1.0 -0 ハイアイドル	24.5+1.0 -0 ハイアイドル	24.5+1.0 -0 ハイアイドル	21.6+1.5 -0.5 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	10.5±0.5 105±5	15±0.7 150±7	10.5±0.5 105±5	12.0±0.1 118±10	24.5±4.1 240±40
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	10.5±0.5 105±5	15±0.7 150±7	10.5±0.5 105±5	12.0±0.1 118±10	24.5±4.1 240±40
	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	kgf・m N・m	24.5±4.1 240±40	15.2±0.7 149.5±7.0	24.5±4.1 240±40	12.0±0.1 118.0±10	5.9±0.5 58.8±4.9
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m N・m	24.5±4.1 240±40	15.2±0.7 149.5±7.0	24.5±4.1 240±40	12.0±0.1 118.0±10	3.0±0.3 29.4±2.9

301.5CR~305CR/MM20SR~305SR	図 NO
シリンダ自然伸縮(ブーム・アーム・バケット)	図 NO. 1
1. エンジンを始動する。 2. 車両を平坦な場所に駐車させる。 3. 油温が $55 \pm 5^{\circ}\text{C}$ になるまで温める。 4. バケットに荷積みする。 5. バケットシリンダを完全に伸ばす。バケットシリンダを一杯に伸びた状態から 10mm 収縮させる。 6. スティックシリンダを完全に収縮させた状態から 10mm 伸張させる。 7. ブームを上下させて、バケットからスティックピンまでをブームフットピンと同じ高さにする。 8. シリンダピンからシリンダピンまでの各シリンダの長さを測定する。 9. エンジンを停止させる。 10. 車両をこの位置で 3 分間放置する。シリンダピンからシリンダピンまでの各シリンダの長さのドリフトを測定する。	 BOOM, STICK AND BUCKET CYLINDERS TEST 3050011
シリンダ自然伸縮(ブレードシリンダ)	図 NO. 1
1. エンジンを始動する。 2. 車両を平坦な場所に駐車させる。 3. 油温が $55 \pm 5^{\circ}\text{C}$ になるまで温める。 4. スティックが地面と垂直になるように、スティック位置を調整する。スティックを地面に下ろす。 5. ブレードシリンダを完全に収縮する。ブレードシリンダを完全に収縮した状態から 10mm 伸張させる。 6. シリンダピンからシリンダピンまでのブレードシリンダの長さを測定する。 7. エンジンを停止する。 8. 車両をこの位置で 3 分間放置する。シリンダピンからシリンダピンまでのブレードシリンダの長さのドリフトを測定する。	 BLADE CYLINDER TEST 3050012
作業機速度(ブームシリンダ)	図 NO. 2
1. バケットシリンダ伸びエンド、スティックシリンダ縮みエンドにして 伸び試験・・・バケット接地状態からブームシリンダエンド(クッション手前)までの作動時を測定する。 縮み試験・・・ブームシリンダ伸びエンドからバケット接地までの作動時間を測定する。	 RETRACTION TEST EXTENSION TEST BOOM CYLINDER TEST 3050013

301.5CR~305CR/MM20SR~305SR	図 NO
作業機速度 (アームシリンダ)	図 NO. 3
1. ブームの上面を地面に平行に保つ。バケットシリンダ伸びエンドにして 伸び試験・・・スティックシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・スティックシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定する。	 STICK CYLINDER TEST 3050014
作業機速度 (バケットシリンダ)	図 NO. 4
1. ブームの上面を地面に平行にし、スティックを垂直に立てる。 伸び試験・・・バケットシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・バケットシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定する。	 BUCKET CYLINDER TEST 3050015
履帯張り (ゴムクローラ)	図 NO. 5
1. ラバーベルト下面を地面から浮かしてください。 2. ラバーベルト内側の∞マークが下側位置になるように位置決めて下さい。 3. 中央部のトラックローラ下面と、ラバーベルト芯金上面とのクリアランス A を測定して下さい。	 505794
履帯張り (スチールシュー)	図 NO. 5
1. スチールトラック下面を地面から浮かせて下さい。 2. スチールトラックを浮かせた状態で、中央部のトラックローラ下面とスチールトラックのクリアランス A を測定して下さい。 尚、張り調整時はトラック周りに付着している土砂などを取り除いてから実施してください。	 100795

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		307C	308CCR	308CSR	311CU	312C
		適用号機		BAJ00001～	CPE00001～	CRW00001～	CLK00001～	CAE00001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
ディーゼルエンジン	エンジン本体	エンジン回転速度 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	2210±60 1000±50 60以上 55±5	2200±70 1000±50 60以上 55±5	2200±70 1000±50 60以上 55±5	1980±50 800±80 60以上 55±5	2050±50 800±50 60以上 55±5
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 [測定条件]	mm mm	0.2 0.3 (冷態時)	0.2 0.3 (冷態時)	0.2 0.3 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)
		圧縮圧力	kgf/cm ² MPa	29 2.8	29 2.8	29 2.8	30 2.9	30 2.9
		気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² (℃) (rpm)	— 40 280	— 40 280	— 40 280	— 40 300	— 40 300
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	150	150	150	225～235	225～235 22～23
	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	8～11	8～11	8～11	10～12	10～12
			kg N	10 98	10 98	10 98	10 98	10 98
	走行性能	最高速度 測定方法・条件	秒	13.5 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	13.5 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	13.5 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	14.8 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	14.5 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転
	走行装置 覆帯 (クローラベルト)	ゴム ベルト	張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	鉄 Shoe 基準 と同じ	鉄 Shoe 基準 と同じ	鉄 Shoe 基準 と同じ	鉄 Shoe 基準 と同じ
		鉄 Shoe	張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40～50 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40～50 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10
		鉄 Shoe	リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	616 4リンクピッチ	616 4リンクピッチ	616 4リンクピッチ	685.8 4リンクピッチ
		鉄 Shoe	覆板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・条件	Kgf・m N・m	25±2.5	25±2.5	25±2.5	17.8±4 その後 120°±5° 回転

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		307C	308CCR	308CSR	311CU	312C
		適用号機		BAJ00001～	CPE00001～	CRW00001～	CLK00001～	CAE00001～
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	6	6	6	6	6
		アームシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダ	mm	9	9	9	9	9
	作業機速度	(測定時間)	(分)	3	3	3	5	5
		(作動油温度)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6
		バケット荷重	kg	空荷	空荷	空荷	空荷	空荷
	作業機速度	ブームシリンダ伸ばし	秒	3.6±0.5	3.6±0.5	3.6±0.5	2.7±0.5	3.0±0.5
		縮め	秒	2.9±0.5	2.9±0.5	3.9±0.5	2.5±0.5	2.4±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7
		アームシリンダ伸ばし	秒	3.0±0.5	3.0±0.5	3.4±0.5	2.5±0.5	2.4±0.5
		縮め	秒	2.3±0.5	2.3±0.5	3.1±0.5	2.1±0.5	2.3±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8
		バケットシリンダ伸ばし	秒	4.2±0.5	4.2±0.5	4.6±0.5	3.9±0.5	3.5±0.5
		縮め	秒	2.8±0.5	2.8±0.5	2.6±0.5	2.4±0.5	2.1±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9.1
		(作動油温)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	Kgf/cm ²	280±5	280±5	280±5	305±5	305±5
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	27.5±0.5 ハイトール	27.5±0.5 ハイトール	27.5±0.5 ハイトール	29.9±0.5 ハイトール	29.9±0.5 ハイトール
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	22±2.2	22±2.2	22±2.2	27.5±4.1	27.5±4.1
			N・m	216±22	216±22	216±22	270±40	270±40
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	22±2.2	22±2.2	22±2.2	27.5±4.1	27.5±4.1
			N・m	216±22	216±22	216±22	270±40	270±40
	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	kgf・m	18±1.0	18±1.0	18±1.0	16±1.6	16±1.6
			N・m	177±10	177±10	177±10	155±16	155±16
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m	18±1.0	18±1.0	18±1.0	3.4±0.3	27.5±4.1
			N・m	177±10	177±10	177±10	33.3±3.3	270±40

新キャタピラー三菱 (S C M)

適用範囲		モデル名	313C SR	313C CR	314C CR	315C	318C LN
		適用号機	HGF00001～	WAS00001～	KHB00001～	BTL00001～	CWP00001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値			
ディーゼルエンジン	エンジン本体	エンジン回転速度					
		ハイアイドルリング	rpm	1980±10	1980±50	1980±50	2280±50
		ローアイドルリング	rpm	900±20	980±80	980±80	930±50
		(冷却水温)	(℃)	60以上	60以上	60以上	60以上
		(作動油温)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5
ディーゼルエンジン	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25
		排気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25
		[測定条件]		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
	圧縮圧力		kgf/cm ²	30	30	30	30
		(冷却水温)	MPa	2.9	2.9	2.9	2.9
ディーゼルエンジン	燃料装置	(回転速度)	(rpm)	40	40	40	40
		(回転速度)		300	300	300	300
	燃料装置	噴射ノズルの	kgf/cm ²	224.8～234.8	224.8～234.8	224.8～234.8	185～195
		燃料噴射開始圧力	MPa	22.0～23.0	22.0～23.0	22.0～23.0	18.1～19.1
							22.0～23.0
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	12	12	12	12
		測定位置・条件	kg	オルタネータ	オルタネータ	オルタネータ	オルタネータ
		(kg と N の両方で表記)	N	プーリ間	プーリ間	プーリ間	プーリ間
				押し付け力	押し付け力	押し付け力	押し付け力
				10kgf 98N	10kgf 98N	10kgf 98N	10kgf 98N
走行装置	走行性能	最高速度	秒	15.5	15.5	14.5	16.1
		測定方法・条件		エンジンハイ	エンジンハイ	エンジンハイ	エンジンハイ
				アイドル	アイドル	アイドル	アイドル
				トラック	トラック	トラック	トラック
				3 回空転	3 回空転	3 回空転	3 回空転
走行装置	覆帯 (クローラベルト)	ゴム	mm	鉄シュー基準	鉄シュー基準	鉄シュー基準	鉄シュー基準
		張り (たわみ量)		と同じ	と同じ	と同じ	と同じ
		測定方法・条件					
		(図面番号表示)					
走行装置	鉄シュー	張り (たわみ量)	mm	40～50	40～50	40～50	40～55
		測定方法・条件		アイドラ	アイドラ	アイドラ	アイドラ
		(図面番号表示)		キャリア間	キャリア間	キャリア間	キャリア間
				図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10
走行装置	リンクピッチの伸び		mm	685.8	685.8	685.8	760
				4 リンクピッチ	4 リンクピッチ	4 リンクピッチ	4 リンクピッチ
		測定方法・条件					
走行装置	覆板取付けボルト	締付けトルク	Kgf・m ²	17.3±4.0	17.3±4.0	17.3±4.0	41±7.1
			N・m	その後	その後	その後	その後
		測定方法・条件		120°±5°	120°±5°	120°±5°	120°±5°
				回転	回転	回転	回転

320C	320C L	320C U	320C LU					
JB510001～	JB610001～	JB710001～	JB010001～					
検 査 基 準 値								
1980±10 900±20 70 以上 55±5	1980±10 900±20 70 以上 55±5	1980±10 900±20 70 以上 55±5	1980±10 900±20 70 以上 55±5					
0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)					
29.4 50 300	29.4 50 300	29.4 50 300	29.4 50 300					
225.8～235.8 22.0～23.0	225.8～235.8 22.0～23.0	225.8～235.8 22.0～23.0	225.8～235.8 22.0～23.0					
12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N					
17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	18.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	18.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転					
40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 12	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 12	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 12	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 12					
760 4 リンクビッチ	760 4 リンクビッチ	760 4 リンクビッチ	760 4 リンクビッチ					
41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転					

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		313C SR	313C CR	314C CR	315C	318C LN
		適用号機		HGF00001～	WAS00001～	KHB00001～	BTL00001～	CWP00001～
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	6	6	6	6	6
		アームシリンダ	mm	10	10	10	10	12
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	2	10
		ブレードシリンダ	mm	9	9	9		
		(測定時間)	(分)	5	5	5	5	5
		(作動油温度)	(°C)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6
		バケット荷重	kg	675	675	675	825	1440
	作業機速度	ブーム伸ばし	秒	3.5±3.0	3.5±3.0	3.2±0.5	2.8±0.5	2.7±0.5
		縮め	秒	2.8±1.0	2.8±1.0	2.6±0.5	2.1±0.5	1.9±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7
		アームシリンダ伸ばし	秒	2.6±0.5	2.6±0.5	2.4±0.5	2.4±0.5	2.8±0.5
		縮め	秒	2.5±0.5	2.5±0.5	2.3±0.5	2.3±0.5	2.0±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8
		バケットシリンダ伸ばし	秒	3.8±0.5	3.8±0.5	3.5±0.5	3.4±0.5	3.0±0.5
		縮め	秒	2.3±0.5	2.3±0.5	2.1±0.5	1.9±0.5	1.6±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9
		(作動油温)	(°C)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	Kgf/cm ²	305±5	305±5	305±5	305±5	305±5
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	29.9±0.5 ハイアイドル	29.9±0.5 ハイアイドル	29.9±0.5 ハイアイドル	34.3±0.5 ハイアイドル	34.3±0.5 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	27.5±4.1	27.5±4.1	27.5±4.1	58.0±6.0	58.0±6.0
			N・m	270±40	270±40	270±40	570±60	570±60
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	27.5±4.1	27.5±4.1	27.5±4.1	58.0±6.0	58.0±6.0
			N・m	270±40	270±40	270±40	570±60	570±60
	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	kgf・m	9.2±0.9	9.2±0.9	9.2±0.9	9.2±0.9	24.5±4.1
			N・m	90±9	90±9	90±9	90±9	240±40
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m	27.5±4.1	27.5±4.1	27.5±4.1	54.0±7.1	91.8±10.2
			N・m	270±40	270±40	270±40	530±70	900±100

320C	320C L	320C U	320C LU					
JB510001～	JB610001～	JB710001～	JB010001～					
検 査 基 準 値								
設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ					
24 25 25	24 25 25	24 25 25	24 25 25					
5 55±5	5 55±5	5 55±5	5 55±5					
図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷					
2.8±0.5 1.9±0.5	2.8±0.5 1.9±0.5	2.8±0.5 1.9±0.5	2.8±0.5 1.9±0.5					
図 NO. 9 3.2±0.5 2.4±0.5	図 NO. 9 3.2±0.5 2.4±0.5	図 NO. 9 3.2±0.5 2.4±0.5	図 NO. 9 3.2±0.5 2.4±0.5					
図 NO. 10 3.3±0.5 1.8±0.5	図 NO. 10 3.3±0.5 1.8±0.5	図 NO. 10 3.3±0.5 1.8±0.5	図 NO. 10 3.3±0.5 1.8±0.5					
図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトル					
350±5	350±5	350±5	350±5					
34.3±0.49 ハイトル	34.3±0.49 ハイトル	34.3±0.49 ハイトル	34.3±0.49 ハイトル					
57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59					
57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59					
24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40					
91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100					

新キャタピラー三菱 (S C M)

適用範囲			モデル名	320D	320D L	320D RR	320DL RR	320CU	
			適用号機	EBT00001～	BWP00001～	AMR00001～	CWN00001～	FBB00001～	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
ディーゼルエンジン	エンジン本体	エンジン回転速度	rpm	1980±50	1980±50	1980±50	1980±50	1980±10	
		ハイアイドルリング	rpm	1000±50	1000±50	1000±50	1000±50	900±20	
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	(℃) (℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	70 以上 55±5	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	
		排気弁 スキ間 [測定条件]	mm	0.25 (冷態時)	0.25 (冷態時)	0.25 (冷態時)	0.25 (冷態時)	0.25 (冷態時)	
	圧縮圧力	kgf/cm ² MPa (冷却水温) (回転速度)	29.4 2.9 40 300	29.4 2.9 40 300	29.4 2.9 40 300	29.4 2.9 40 300	29.4 2.9 40 300		
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	225.8～235.8 22.0～23.0	225.8～235.8 22.0～23.0	225.8～235.8 22.0～23.0	225.8～235.8 22.0～23.0	225.8～235.8 22.0～23.0		
	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 N	4.1～6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.1～6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.1～6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.1～6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N		
走行装置	走行性能	最高速度 測定方法・条件	秒	17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	18.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	18.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	
	覆帯 (クローラベルト)	ゴム ベルト	mm	—	—	—	—	—	
		鉄 シ ュ ー	張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10	40～55 アイドラ キャリア間 図 NO. 10
			リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ	760 4 リンクピッチ
			覆板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・条件	Kgf・m N・m	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転

新キャタピラー三菱 (S C M)

適用範囲		モデル名		320D	320D L	320D RR	320DL RR	320CU
		適用号機		EBT00001～	BWP00001～	AMR00001～	CWN00001～	FB000001～
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	6	6	6	6	24
		アームシリンダ	mm	10	10	10	10	25
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	25
		ブレードシリンダ	mm					
	作業機速度 燃料装置	(測定時間)	(分)	5	5	5	5	5
		(作動油温度)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6	図 NO. 6
		バケット荷重	kg	空荷	空荷	空荷	空荷	空荷
	作業機速度 燃料装置	ブーム伸ばし	秒	2.8±0.5	2.8±0.5	2.8±0.5	2.8±0.5	2.8±0.5
		縮め	秒	1.9±0.5	1.9±0.5	1.9±0.5	1.9±0.5	1.9±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7	図 NO. 7
		アームシリンダ伸ばし	秒	3.4±0.5	3.4±0.5	3.2±0.5	3.4±0.5	3.2±0.5
		縮め	秒	2.5±0.5	2.4±0.5	2.5±0.5	2.5±0.5	2.4±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8	図 NO. 8
		バケットシリンダ伸ばし	秒	3.5±0.5	3.5±0.5	3.5±0.5	3.5±0.5	3.3±0.5
		縮め	秒	1.9±0.5	1.9±0.5	1.9±0.5	1.9±0.5	1.8±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9
		(作動油温)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	Kgf/cm ²	357±5	357±5	357±5	357±5	357±5
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	35.0±0.5 ハイトール	35.0±0.5 ハイトール	35.0±0.5 ハイトール	35.0±0.5 ハイトール	35.0±0.5 ハイトール
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	58.0±6.0 570±60	57.0±6.0 568±59
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	58.0±6.0 570±60	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59
	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	kgf・m N・m	44±4.4 430±43	44±4.4 430±43	44±4.4 430±43	44±4.4 430±43	44±4.4 430±43
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m N・m	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100
	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	kgf・m N・m	44±4.4 430±43	44±4.4 430±43	44±4.4 430±43	44±4.4 430±43	44±4.4 430±43
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m N・m	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100

新キャタピラー三菱 (S C M)

適用範囲		モデル名		321CCR	321CLCR	322C	322C L	324D
		適用号機		DAX00001～	KBB00001～	JB610001～	JB710001～	ECH00001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
ディーゼルエンジン	エンジン本体	エンジン回転速度 ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	rpm rpm (℃) (℃)	1980±10 900±20 70以上 55±5	1980±10 900±20 70以上 55±5	1870±50 800±50 70以上 55±5	1870±50 800±50 70以上 55±5	1880±50 950±50 55±5
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 [測定条件]	mm mm	0.25 0.25 (冷態時)	0.25 0.25 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)
		圧縮圧力 (冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² MPa (℃) (rpm)	29.4 2.9 50 300	29.4 2.9 50 300	29.4 2.9 50 300	29.4 2.9 50 300	30 2.9 50 300
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² MPa	225.8～235.8 22.0～23.0	225.8～235.8 22.0～23.0	270.0～320.0 27.0～32.0	270.0～320.0 27.0～32.0	作動圧力(61 ～286kgf)の 約6倍
	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 N	12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	12 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	13～19 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	13～19 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.2～6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N
走行装置	走行性能	最高速度 測定方法・条件	秒	17.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	18.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転	19.5 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	21.0 エンジンハイ アイドル トラック 3回空転	19.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転
	覆帯 (クローラベルト)	ゴム ベルト 張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	—	—	—	—	—
		張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	40～55 アイドラ キャリア間 図 No. 10	40～55 アイドラ キャリア間 図 No. 10	40～55 アイドラ キャリア間 図 No. 12	40～55 アイドラ キャリア間 図 No. 12	40～55 アイドラ キャリア間 図 No. 10
		鉄 シ ュ ー リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	760 4リンクピッチ	760 4リンクピッチ	760 4リンクピッチ	760 4リンクピッチ	811.2 4リンクピッチ
		覆板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・条件	Kgf・m N・m	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	61±7.1 その後 120°±5° 回転

324DL	325C	325C L	325D					
BYE00001～	JB010001～	CJM00001～	CJM00001～					
検 査 基 準 値								
1880±50 950±50 55±5	1980±50 950±50 70 以上 55±5	1980±50 950±50 70 以上 55±5	1880±50 950±50 55±5					
0.38 0.64 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)	0.38 0.64 (冷態時)					
30 2.9 50 300	29.0 2.9 50 300	29.0 2.9 50 300	30 2.9 50 300					
作動圧力(61 ～286kgf)の 約6倍	270.0～320.0 27.0～32.0	270.0～320.0 27.0～32.0	作動圧力(61 ～286kgf)の 約6倍					
4.2～6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	13～19 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	13～19 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N	4.2～6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N					
21.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転	19.0 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転	20.5 エンジンハイ アイドル トラック 3 回空転	19.0 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3 回空転					
—	—	—	—					
40～55 アイドル キャリア間 図 NO. 10	40～55 アイドル キャリア間 図 NO. 12	40～55 アイドル キャリア間 図 NO. 12	40～55 アイドル キャリア間 図 NO. 10					
811.2 4 リンクピッチ	811.2 4 リンクピッチ	811.2 4 リンクピッチ	811.2 4 リンクピッチ					
61±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	41±7.1 その後 120°±5° 回転	61±7.1 その後 120°±5° 回転					

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		321CCR	321CLCR	322C	322C L	324D
		適用号機		DAX00001～	KBB00001～	JB610001～	JB710001～	ECH00001～
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	24	24	24	24	6
		アームシリンダ	mm	25	25	25	25	10
		バケットシリンダ	mm	25	25	25	25	10
		ブレードシリンダ	mm					
		(測定時間)	(分)	5	5	5	5	5
		(作動油温度)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 6～7	図 NO. 6～7	図 NO. 6～7	図 NO. 6～7	図 NO. 6～7
		バケット荷重	kg	空荷	空荷	空荷	空荷	空荷
	作業機速度	ブーム伸ばし	秒	2.8±0.5	2.8±0.5	3.1±0.5	3.1±0.5	3.1±0.5
		縮め	秒	1.9±0.5	1.9±0.5	2.4±0.5	2.4±0.5	2.4±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9	図 NO. 9
		アームシリンダ伸ばし	秒	3.2±0.5	3.2±0.5	3.1±0.5	3.1±0.5	3.1±0.5
		縮め	秒	2.4±0.5	2.4±0.5	2.7±0.5	2.7±0.5	2.7±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10	図 NO. 10
		バケットシリンダ伸ばし	秒	3.3±0.5	3.3±0.5	3.9±0.5	3.9±0.5	3.9±0.5
		縮め	秒	1.8±0.5	1.8±0.5	2.1±0.5	2.1±0.5	2.1±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図 NO. 11	図 NO. 11	図 NO. 11	図 NO. 11	図 NO. 11
		(作動油温)	(℃)	55±5	55±5	55±5	55±5	55±5
油圧装置	油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	Kgf/cm ²	350±5	350±5	350±5	350±5	357±5
		性能測定条件 (設定モード等)	MPa	34.3±0.5 ハイアイドル	34.3±0.5 ハイアイドル	34.3±0.5 ハイアイドル	34.3±0.5 ハイアイドル	35.0±0.5 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59	92±10.2 900±100	92±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	57.0±6.0 568±59	57.0±6.0 568±59	92±10.2 900±100	92±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100
	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	kgf・m N・m	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	44±4.4 430±43
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m N・m	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100

324DL	325C	325C L	325D					
BYE00001～	JB010001～	CJM00001～	CJM00001～					
検 査 基 準 値								
設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ					
6 10 10	24 25 25	24 25 25	6 10 10					
5 55±5	5 55±5	5 55±5	5 55±5					
図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷	図 NO. 6～7 空荷					
3.1±0.5 2.4±0.5	3.5±0.5 2.4±0.5	3.5±0.5 2.4±0.5	3.5±0.5 2.4±0.5					
図 NO. 9 3.1±0.5 2.7±0.5	図 NO. 9 3.0±0.5 2.6±0.5	図 NO. 9 3.0±0.5 2.6±0.5	図 NO. 9 3.0±0.5 2.6±0.5					
図 NO. 10 3.9±0.5 2.1±0.5	図 NO. 10 3.9±0.5 2.3±0.5	図 NO. 10 3.9±0.5 2.3±0.5	図 NO. 10 3.9±0.5 2.3±0.5					
図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトール	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトール	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトール	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトール					
357±5 35.0±0.5 ハイトール	350±5 34.3±0.5 ハイトール	350±5 34.3±0.5 ハイトール	357±5 35.0±0.5 ハイトール					
91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	102±12.7 1000±120					
91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	91.8±10.2 900±100	102±12.7 1000±120					
44±4.4 430±43	24.5±4.1 240±40	24.5±4.1 240±40	44±4.4 430±43					
91.8±10.2 900±100	81.6±10.2 800±100	81.6±10.2 800±100	91.8±10.2 900±100					

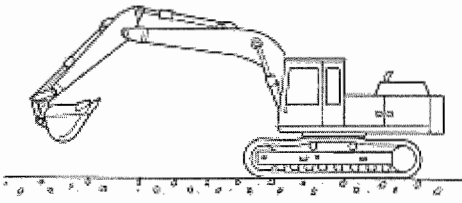
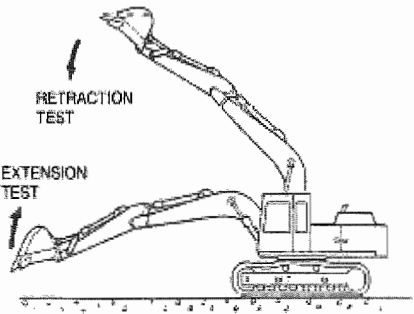
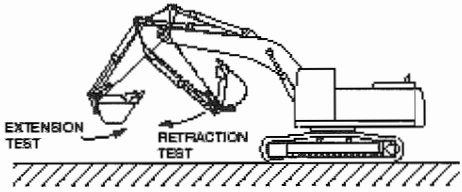
新キャタピラー三菱 (SCM)

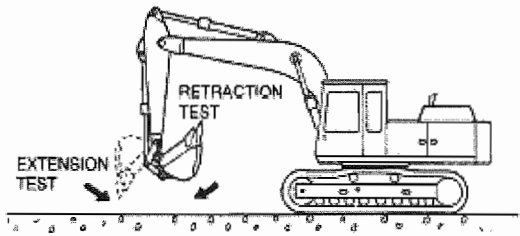
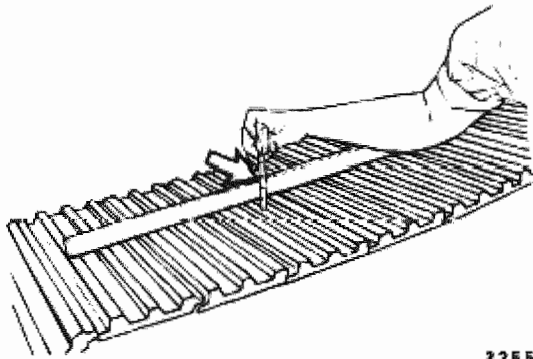
適用範囲		モデル名		325DL				
		適用号機		PEH00001～				
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値			
ディーゼルエンジン	エンジン本体	エンジン回転速度		rpm	1880±50			
		ハイアイドルリング		rpm	1000±50			
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)		(℃) (℃)	55±5			
		弁すき間		mm	0.38			
		吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 [測定条件]		mm	0.64 (冷態時)			
燃料装置	燃料装置	圧縮圧力		kgf/cm ² MPa	30 2.9			
		(冷却水温)		(℃)	50			
		(回転速度)		(rpm)	300			
冷却装置	冷却装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		kgf/cm ² MPa	作動圧力(61 ～286kgf)の 約6倍			
		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 N	4.2～6.3 オルタネータ プーリ間 押し付け力 10kgf 98N			
走行装置	走行性能	最高速度		秒	19.5 エンジンハイ アイドル 走行モータ 3回空転			
		測定方法・条件						
	覆帯 (クローラベルト)	ゴム ベルト	張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	—			
			張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	40～55 アイドラ キャリア間 図 N0.12			
		鉄 シ ユ ー	リンクピッチの伸 び 測定方法・条件	mm	811.2 4リンクピッチ			
			覆板取付けボルト 締付けトルク 測定方法・条件	Kgf・m N・m	61±7.1 その後 120°±5° 回転			

[illegible]

新キャタピラー三菱 (SCM)

適用範囲		モデル名		325DL					
		適用号機		PEH00001～					
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) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	設定ナシ					
		シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温度) 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケット荷重	mm mm mm mm (分) (℃) kg	24 30 45 5 55±5 図 NO. 6～7 空荷				
	作業機速度	ブーム伸ばし 縮め	秒 秒	3.5±0.5 2.7±0.5					
		作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め	秒 秒	図 NO. 9 3.2±0.5 2.4±0.5					
		作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし 縮め	秒 秒	図 NO. 10 3.3±0.5 1.8±0.5					
		作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	(℃)	図 NO. 11 55±5 空荷、 ハイトール					
		油圧回路図 設定圧力	主回路設定圧力	Kgf/cm ²	357±5				
			性能測定条件 (設定モード等)	MPa	35.0±0.5 ハイトール				
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	102±12.7 1000±120				
			インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	102±12.7 1000±120				
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	kgf・m N・m	44±4.4 430±43					
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	kgf・m N・m	91.8±10.2 900±100					

307C～325D (L)	図 NO
シリンダ自然伸縮	図 NO. 6
測定条件 1. 機体を平坦地におき図のようにする。 2. バケットは空にする。 3. エンジンを停止する。 測定要領 ブームシリンダ、スティックシリンダ、バケットシリンダ自然降下 1. エンジンを始動する。 2. バケットシリンダを伸びエンドにする。 3. スティックシリンダを縮みから 70mm 伸ばす。 4. スティック先端ピンをブームフットピンと地上から同じ高さにする。エンジンを停止する。 5. 5 分間のロッド移動量を測定する。	 BOOM, STICK AND BUCKET CYLINDER TEST 3122216
作業機速度 (ブームシリンダ)	図 NO. 7
測定要領 バケットシリンダ縮みエンド、スティックシリンダ縮みエンドにして 伸び試験・・・バケット接地状態からブームシリンダ伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・ブームシリンダ伸びエンドからバケット接地迄の作動時間を測定する。	 RETRACTION TEST EXTENSION TEST BOOM CYLINDER TEST C48510P1
作業機速度 (アームシリンダ)	図 NO. 8
測定要領 ブームの上面を平行に保つ。バケットシリンダ伸びエンドにして 伸び試験・・・スティックシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・スティックシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定する。	 EXTENSION TEST RETRACTION TEST STICK CYLINDER TEST C48511P1

307C～325D (L)	図 NO
作業機速度(バケットシリンダ)	図 NO. 9
測定要領 ブームの上面を地面に平行にし、スティックを垂直に立てる。 伸び試験・・・バケットシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定する。 縮み試験・・・バケットシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定する。	 BUCKET CYLINDER TEST C48512P1
履帯張り	図 NO. 10
1. アイドラからキャリアローラまで届く角材をトラックの上に置いてください。 2. トラックシュー上面と角材下面の最大たるみ量が 40～50mmあればトラックは正しく調整されています。尚、張り調整時はトラック周りに付着している土砂などを取り除いてから実施してください。	 325529

住友建機

適用範囲		モデル名		SH4J	SH7J	SH12JX-2	SH30JX-2	SH40JX-2
		適用号機		004JA-0011~	007JA-0011~	012J2-0011~	030J2-0011~	040J2-0011~
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2700±50	2620±50	2700±50	2220±20	2530 以下
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1200±50	1200±50	1400±50	1080±25	1080±25
		(冷却水温)	(°C)	(70~80)	(70~80)	(70~80)	(70~80)	(70~80)
		(作動油温)	(°C)	(50~60)	(50~60)	(50~60)	(50~60)	(50~60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.07~0.10	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.07~0.10	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05
		(測定条件)		(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	1.76±0.1 18±1	2.94~2.45 30~25	3.04~2.55 31~26	3.04~2.55 31~26	3.04~2.55 31~26
		(冷却水温)	(°C)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(400)	(300)	(300)	(250)	(250)
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.1	11.8	11.8	13.2	13.2
			kg/cm ²	195	120	120	135	180
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	4~5	4~5	8~10	8~10	8~10
			(kg)	(5)	(5)	(10)	(10)	(10)
走行装置	走行性能	最高速度	S/5回	26±3	高速 17±3		高速 20±3	高速 18±3
					低速 33±3	低速 51±3	低速 35±3	低速 31±3
	履帯 (クローラ ベルト)	張り (たわみ量)	mm	10~20	10~20	10~20	10~20	10~20
		測定方法・条件 (図面番号表示)		図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照
		張り (たわみ量)	mm	30~50	30~50	30~50	30~50	30~50
		測定方法・条件 (図面番号表示)		図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照
	鉄 シ ユ ー ー	リンクピッチの伸び	mm				104	137
							(1 リンク)	(1 リンク)
	履板取付け 締付けトルク	N・m kg・m					溶接	162 16.5

★印：新車基準値を表す。

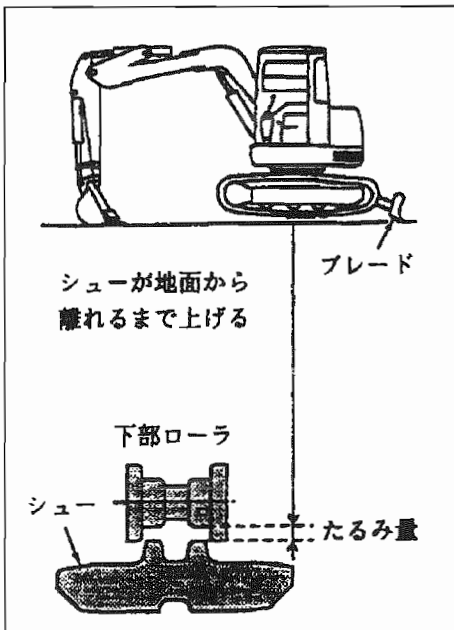
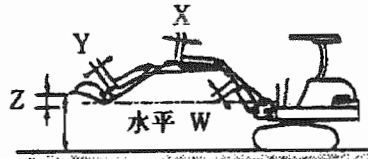
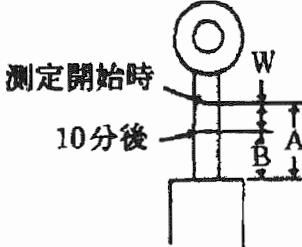
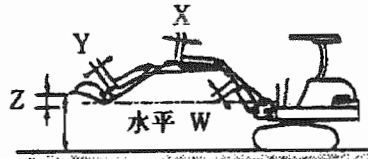
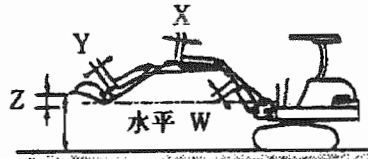
SH45JX-2	SH10UJ-3	SH20UJ-3	SH30UJ-3	SH40UJ-2				
045J2-0011~	010U3-0011~	020U3-0011~	030U3-0011~	040U2-0011~				
検 査 基 準 値								
2530 以下	3000±50	2590±20	2400±25	2600±25				
1080±25	1400±50	1080±25	1050±25	1100±25				
(70~80) (50~60)	(70~80) (50~60)	(70~80) (50~60)	(70~80) (50~60)	(70~80) (50~60)				
0.4±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05				
0.4±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05				
(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)				
3.04~2.55 31~26	2.94~2.55 30~26	2.94~2.55 30~26	3.23~2.55 33~26	3.43~2.74 35~28				
(50 以上) (250)	(50 以上) (200)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)	(50 以上) (250)				
17.7	11.8	13.2	21.6	21.6				
180	120	135	220	220				
8~10	8~10	8~11	8~11	8~11				
(10)	(10)	(10)	(10)	(10)				
高速 18±3	高速 25±3	高速 23±3	高速 20±3	高速 23±3				
低速 31±3	低速 52±5	低速 40±3 (スプ ロケット 10 回転の速度)	低速 29±3 (スプ ロケット 10 回転の速度)	低速 30±3 (スプ ロケット 10 回転の速度)				
10~20	10~20	10~20	10~20	10~20				
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照				
30~50	30~50	30~50	30~50	30~50				
図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照	図 1 参照				
137			103	103				
(1 リンク)			(1 リンク)	(1 リンク)				
162								
16.5			溶接	溶接				

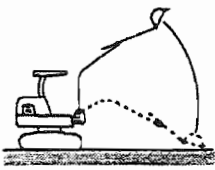
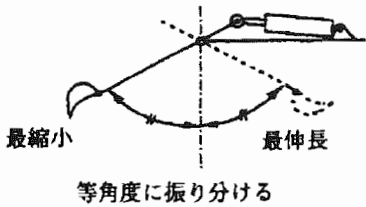
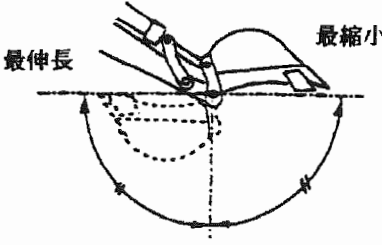
住友建機

適用範囲		モデル名		SH4J	SH7J	SH12JX-2	SH30JX-2	SH40JX-2
		適用号機		004JA-0011~	007JA-0011~	012J2-0011~	030J2-0011~	040J2-0011~
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	400	400	400	400	400
		(測定時間)	(min)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図2参照	図2参照	図2参照	図2参照	図2参照
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	30	30	30	10	10
		アームシリンダ	mm	30	30	30	30	30
		バケットシリンダ	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダ	mm	10	10	10	10	10
	作業機速度	ブーム上げ	S	3.0	3.1	3.8	3.4	4.0
		アームシリンダ伸ばし	S	4.3	5.5	5.2	3.8	4.0
		縮め	S	3.6	4.2	3.6	3.4	3.5
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.4	4.2	4.1	3.1	3.0
油圧装置	油圧回路 設定圧力	性能測定条件 (エンジン：定格回路) (油温：50±5°C)	MPa	13.7~15.2	13.7~15.2	17.6~19.1	19.6~21.1	19.6~21.1
			kg/cm ²	140~155	140~155	180~195	200~215	200~215
	動力	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	59	55	108	55	245
			kg・m	6.0	5.6	11.0	5.6	25.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	59	55	108	55	245
			kg・m	6.0	5.6	11.0	5.6	25.0
	伝達装置	油圧モータ取付けボルト の締付けトルク	N・m	55	108	108	108	32.4
			kg・m	5.6	11.0	11.0	11.0	3.3
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m				108	245
			kg・m				11.0	25.0

★印：新車基準値を表す。

SH45JX-2	SH10UJ-3	SH20UJ-3	SH30UJ-3	SH40UJ-2				
045J2-0011~	010U3-0011~	020U3-0011~	030U3-0011~	040U2-0011~				
檢 查 基 準 值								
400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照	400 (10) (50±5) 図 2 参照				
10 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)	30 30 10 10 図 2 参照 (50±5)				
3.7 4.4 3.8 3.0 2.2 図 3 参照	5.0 5.4 4.0 3.5 2.7 図 3 参照	4.0 3.5 3.2 3.0 2.4 図 3 参照	4.4 4.1 3.5 3.2 2.4 図 3 参照	4.8 4.3 4.5 4.0 2.8 図 3 参照				
19.6~21.1 200~215	17.1~18.6 175~190	19.6~21.1 200~215	19.6~21.1 200~215	19.6~21.1 200~215				
245 25.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0				
245 25.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0	108 11.0				
32.4 3.3	108 11.0	108 11.0	245 25.0	245 25.0				
245 25.0								

項 目	測 定 方 法							
ゴムベルト 及 び 鉄 シュー たわみ量	図面番号 1 							
作 業 機 及 び シ リ ン ダ 自然降下量	図面番号 2 <table border="1"><tr><td rowspan="4">シ リ ン ダ 自 然 降 下 量</td><td>ブームシリンダ (縮み量W)</td><td rowspan="4"> - エンジン：最高回転 - 油 温：50±5℃ - 測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、 ブームフットとアームポイントを 結んだ線が地面と水平 - 測 定 ☆10 分間のロッド長さ変化量 </td><td rowspan="4">mm/ 10 min</td></tr><tr><td>アームシリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケット シリンダ (伸び量X)</td></tr><tr><td>バケットツース (先端降下量Z)</td></tr></table> - 降下量は、油温が大きく影響するので、必ず基準の油温で測定すること。 - シリンダロッドにフェルトペンでマークを付け、10 分間の移動量を測る。  測定開始時 10分後 降下量 $W = A - B$	シ リ ン ダ 自 然 降 下 量	ブームシリンダ (縮み量W)	- エンジン：最高回転 - 油 温：50±5℃ - 測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、 ブームフットとアームポイントを 結んだ線が地面と水平 - 測 定 ☆10 分間のロッド長さ変化量 	mm/ 10 min	アームシリンダ (伸び量X)	バケット シリンダ (伸び量X)	バケットツース (先端降下量Z)
シ リ ン ダ 自 然 降 下 量	ブームシリンダ (縮み量W)		- エンジン：最高回転 - 油 温：50±5℃ - 測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、 ブームフットとアームポイントを 結んだ線が地面と水平 - 測 定 ☆10 分間のロッド長さ変化量 			mm/ 10 min		
	アームシリンダ (伸び量X)							
	バケット シリンダ (伸び量X)							
	バケットツース (先端降下量Z)							

項 目	測 定 方 法
作業機速度 (シリンダ速度)	図面番号 3
ブームシリンダ	上 げ (バケット接地 ⇨ シリンダ最伸長) 下 げ (シリンダ最伸長 ⇨ バケット接地) ・エンジン：最高回転 ・油 温：50±5℃ ・測定姿勢 バケット、アームシリンダ 最縮小 ・測 定 ☆シリンダ 作動時間  秒 ・バケット無負荷 (空) ・レバー操作は速くする。 ・上げは、クッションの手前まで (除くクッションストローク) ・下げは、バケットが地面に付くまで。 (着地直前でレバーを戻し、バケット を地面に打ち当てないようにする) ・上下各 3 回、各々の平均値。
アームシリンダ	シリンダ伸長 (アーム引き) シリンダ縮小 (アーム押し) ・エンジン：最高回転 ・油 温：50±5℃ ・測定姿勢  最縮小 最伸長 等角度に振り分ける ・測 定 ☆シリンダフルストロークの時間 秒 ・バケット無負荷 (空) ・レバー操作は速くする。 ・引きは、クッションの手前まで (除くクッションストローク) クッション無しのシリンダは、スト ロークエンドまで ・押しは、ストロークエンドまで ・上下各 3 回、各々の平均値。
バケットシリンダ	シリンダ伸長 (バケット掘削) シリンダ縮小 (バケット放土) ・エンジン：最高回転 ・油 温：50±5℃ ・測定姿勢：  最伸長 最縮小 ・測 定 ☆シリンダフルストロークの時間 秒 ・バケット無負荷 (空) ・レバー操作は速くする。 ・回転角をほぼ等分する姿勢にする。 ・掘削・放土各 3 回、各々の平均値。

住友建機

適用範囲		モデル名		SH75X-3 モノブーム	SH75X-3 オフセット	SH75X-3B モノブーム	SH75X-3B オフセット	SH120-3 RV
		適用号機		075X3-1101~	075X3-1101~	075X3-7101~	075X3-7101~	120A3-1101~
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2110±150	2110±150	2000±150	2000±150	1950±15
		ローアイドルリング (モード)	min ⁻¹	1050±150 (-)	1050±150 (-)	1050±150 (-)	1050±150 (-)	1000±15 (Sモード)
		(冷却水温)	(°C)	(70~85)	(70~85)	(70~85)	(70~85)	(70~85)
		(作動油温)	(°C)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05
		(測定条件)	(°C)	常温	常温	常温	常温	常温
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	圧縮圧力	圧縮圧力	圧縮圧力	圧縮圧力	圧縮圧力
			kg/cm ²	2.65	2.65	3.0	3.0	2.2
		(冷却水温)	(°C)	(75~85)	(75~85)	(75~85)	(75~85)	(75~85)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(250)	(250)	(250)	(250)	(200)
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		MPa	21.6~22.6	21.6~22.6	1 段目 16.7 170	1 段目 16.7 170	18.1
			kg/cm ²	220~230	220~230	2 段目 25.0 255	2 段目 25.0 255	185
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り		mm	10~15	10~15	6~15	6~15	10~15
		測定位置・条件 (kg と N の両方で 表記)		ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)
走行装置	走行性能	最高速度 (6M の所要時間)	S/6M	4.0~6.0	4.0~6.0	4.0~6.0	4.0~6.0	3.3~4.8
		(設定モード等)		(-)	(-)	(-)	(-)	(Sモード)
	履帯	ゴム及び チェーン 張り (たわみ量)	mm	125~135	125~135	125~135	125~135	-
		測定方法・条件 (図面番号表示)		履帯の中央 (図 No. 1 参照)	履帯の中央 (図 No. 1 参照)	履帯の中央 (図 No. 1 参照)	履帯の中央 (図 No. 1 参照)	-
		鉄 張り (たわみ量)	mm	180~205	180~205	180~205	180~205	240~260
		測定方法・条件 (図面番号表示)		履帯の中央 (図 No. 2 参照)	履帯の中央 (図 No. 2 参照)	履帯の中央 (図 No. 2 参照)	履帯の中央 (図 No. 2 参照)	履帯の中央 (図 No. 2 参照)
		リンクピッチの伸び	mm	157	157	157	157	175
		〔測定方法・ 条件〕		(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)
	シュー	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m	220~270 22.4~27.5	220~270 22.4~27.5	220~270 22.4~27.5	220~270 22.4~27.5	392~430 40.0~43.8

SH120-3 GT	SH120-5	SH125X-3 モノブーム	SH125X-3 オフセット	SH125X-3B モノブーム	SH125X-3B オフセット	SH135X-3 モノブーム	SH135X-3 モノブーム	SH200-3 RV
120Z3-1101~	120A5-1101~	125X3-1101~	125X3-1101~	125X3-7101~	125X3-7101~	135X3-1101~	135X3-7101~	200A3-1101~
検 査 基 準 値								
1950±15	2000±15	2150±30	2150±30	2000±15	2000±15	2150±30	2000±15	1800±15
1000±15 (E モート°) (70~85) (45~55)	1050±15 (SP モート°) (70~85) (45~55)	1000±30 (-) (70~85) (45~55)	1000±30 (-) (70~85) (45~55)	1050±15 (N モート°) (70~85) (45~55)	1050±15 (N モート°) (70~85) (45~55)	1000±30 (-) (70~85) (45~55)	1050±15 (N モート°) (70~85) (45~55)	900±15 (S モート°) (70~85) (45~55)
0.4±0.05 0.4±0.05 常温	0.15±0.05 0.15±0.05 常温	0.4±0.05 0.4±0.05 常温	0.4±0.05 0.4±0.05 常温	0.15±0.05 0.15±0.05 常温	0.15±0.05 0.15±0.05 常温	0.4±0.05 0.4±0.05 常温	0.15±0.05 0.15±0.05 常温	0.4±0.05 0.4±0.05 常温
圧縮圧力 2.2 22.4 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	圧縮圧力 2.2 22.4 (75~85) (200)	圧縮圧力 2.2 22.4 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	圧縮圧力 2.2 22.4 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	圧縮圧力 2.5 25.5 (75~85) (200)
18.1 185	— —	18.1 185	18.1 185	— —	— —	18.1 185	— —	機番;~2042 185(18.1) 機番;2043~ 第2開弁 200(19.6)
10~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)	6~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)	10~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)	10~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)	6~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)	6~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)	10~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)	6~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)	5~15 ファン~ オルタネータブリー間 押し付け力 10kg(98N)
3.3~4.8 (E モート°)	3.2~4.7 (SP モート°)	3.8~5.3 (-)	3.8~5.3 (-)	3.0~5.0 (N モート°)	3.0~5.0 (N モート°)	3.8~5.3 (-)	3.0~5.0 (N モート°)	3.7~5.2 (S モート°)
—	—	220~240 履帯の中央 (図 No. 1 参照)	220~240 履帯の中央 (図 No. 1 参照)	—	200~240 履帯の中央 (図 No. 1 参照)	220~240 履帯の中央 (図 No. 1 参照)	—	—
240~260 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	240~260 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	240~269 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	240~269 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	240~270 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	240~270 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	240~269 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	240~270 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 2 参照)
175 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)	175 (1リンク)	195 (1リンク)
392~430 40.0~43.8	392~430 40.0~43.8	373~451 38.0~46.0	373~451 38.0~46.0	373~451 38.0~46.0	373~451 38.0~46.0	373~451 38.0~46.0	373~451 38.0~46.0	300±120° 30.6±120°

住友建機

適用範囲		モデル名		SH75X-3 モノブーム	SH75X-3 オフセット	SH75X-3B モノブーム	SH75X-3B オフセット	SH120-3 RV
		適用号機		075X3-1101~	075X3-1101~	075X3-7101~	075X3-7101~	120A3-1101~
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	450	450	450	450	375
		(測定時間)	(min)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(作動油温)	(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	(図No. 3参照)	(図No. 3参照)
	シリンダ 自然伸縮	荷重	(kg)	空荷	空荷	空荷	空荷	空荷
		ブームシリンダ	mm	0~10	0~15	0~10	0~15	0~10
		アームシリンダ	mm	0~50	0~30	0~50	0~30	0~15
		バケットシリンダ	mm	0~20	0~20	0~20	0~20	0~25
	ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm	0~20	0~20	0~20	0~20	0~20	(10)
		(min)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		(℃)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
		(kg)	(図 No. 3 参照)	(図 No. 3 参照)	(図 No. 3 参照)	(図 No. 3 参照)	(図 No. 3 参照)	(図 No. 3 参照)
置	作業機速度	ブーム上げ	S	2.6~4.35	2.8~4.55	2.6~4.35	2.8~4.55	3.0~4.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 4 参照)	(図 No. 4 参照)	(図 No. 4 参照)	(図 No. 4 参照)	(図 No. 4 参照)
		アームシリンダ伸ばし	S	2.3~4.3	2.7~4.95	2.3~4.3	2.7~4.95	2.6~4.1
		縮め	S	1.7~3.2	2.1~3.6	1.7~3.2	2.1~3.6	1.9~3.4
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 5 参照)	(図 No. 5 参照)	(図 No. 5 参照)	(図 No. 5 参照)	(図 No. 5 参照)
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.7~4.2	2.7~4.2	2.7~4.2	2.7~4.2	3.0~4.5
		縮め	S	1.6~3.1	1.6~3.1	1.6~3.1	1.6~3.1	1.6~3.1
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 6 参照)	(図 No. 6 参照)	(図 No. 6 参照)	(図 No. 6 参照)	(図 No. 6 参照)
油圧装置	油圧回路 設定圧力	性能測定条件 (設定モード等) ・作動油温 ・エンジン回転	(℃) (min ⁻¹)	((45~55) 無負荷最高回転	((45~55) 無負荷最高回転	((45~55) 無負荷最高回転	((45~55) 無負荷最高回転	(S (45~55) 無負荷最高回転
		主回路設定圧力	MPa kg/cm ²	28.1~31.1 286~317	28.1~31.1 286~317	28.1~31.1 286~317	28.1~31.1 286~317	32.3~36.3 329~370
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	252~283 25.7~28.8	252~283 25.7~28.8	252~283 25.7~28.8	252~283 25.7~28.8	280~322 28.5~32.8
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	252~283 25.7~28.8	252~283 25.7~28.8	252~283 25.7~28.8	252~283 25.7~28.8	280~322 28.5~32.8
	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	167~187 17.0~19.1	167~187 17.0~19.1	167~187 17.0~19.1	167~187 17.0~19.1	93~113 9.5~11.5
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	273~317 27.8~32.3	273~317 27.8~32.3	273~317 27.8~32.3	273~317 27.8~32.3	280~322 28.5~32.8

SH120-3 GT	SH120-5	SH125X-3 モ/フーム	SH125X-3 オフセット	SH125X-3B モ/フーム	SH125X-3B オフセット	SH135X-3 モ/フーム	SH135X-3B モ/フーム	SH200-3 RV
120Z3-1101~	120A5-1101~	125X3-1101~	125X3-1101~	125X3-7101~	125X3-7101~	135X3-1101~	125X3-7101~	200A3-1101~
検 査 基 準 値								
375	375	450	450	450	450	450	450	300
(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)
(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷
0~10	0~10	0~15	0~20	0~15	0~15	0~15	0~15	0~10
0~15	0~15	0~35	0~30	0~35	0~35	0~35	0~35	0~15
0~25	0~25	0~25	0~25	0~25	0~25	0~25	0~25	0~25
(10) (45~55)	— (10) (45~55)	0~20 (10) (45~55)	0~20 (10) (45~55)	0~20 (10) (45~55)	0~20 (10) (45~55)	0~20 (10) (45~55)	0~20 (10) (45~55)	(10) (45~55)
(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷
3.0~4.5	2.3~3.80	3.4~5.15	3.4~5.15	3.4~5.2	3.4~5.2	3.4~5.15	3.4~5.2	2.9~4.4
(図No. 4参照) 2.6~4.1 1.9~3.4	(図No. 4参照) 2.1~3.6 1.6~3.1	(図No. 4参照) 2.6~4.1 2.0~3.5	(図No. 4参照) 2.2~3.7 1.6~3.1	(図No. 4参照) 2.6~4.1 2.0~3.5	(図No. 4参照) 2.6~4.1 2.0~3.5	(図No. 4参照) 2.6~4.1 2.0~3.5	(図No. 4参照) 2.6~4.1 2.0~3.5	(図No. 4参照) 3.1~4.6 2.1~3.6
(図No. 5参照) 3.0~4.5 1.6~3.1	(図No. 5参照) 1.6~3.1 1.3~2.8	(図No. 5参照) 3.0~4.5 1.8~3.3	(図No. 5参照) 3.0~4.5 1.8~3.3	(図No. 5参照) 3.0~4.5 1.8~3.3	(図No. 5参照) 3.0~4.5 1.8~3.3	(図No. 5参照) 3.0~4.5 1.8~3.3	(図No. 5参照) 3.0~4.5 1.8~3.3	(図No. 5参照) 3.4~4.9 1.7~3.2
(図No. 6参照) (空荷・Eモト°)	(図No. 6参照) (空荷・SPモト°)	(図No. 6参照) (空荷・—)	(図No. 6参照) (空荷・—)	(図No. 6参照) (空荷・Nモト°)	(図No. 6参照) (空荷・Nモト°)	(図No. 6参照) (空荷・—)	(図No. 6参照) (空荷・Nモト°)	(図No. 6参照) (空荷・Sモト°)
32.3~36.3 329~370	32.3~36.3 330~370	32.2~36.2 328~369	32.2~36.2 328~369	32.2~36.2 328~369	32.2~36.2 328~369	32.2~36.2 328~369	32.2~36.2 328~369	32.3~36.3 329~370
(Eモト°) (45~55) 無負荷最高回転	(SPモト°) (45~55) 無負荷最高回転	(—) (45~55) 無負荷最高回転	(—) (45~55) 無負荷最高回転	(Nモト°) (45~55) 無負荷最高回転	(Nモト°) (45~55) 無負荷最高回転	(—) (45~55) 無負荷最高回転	(Nモト°) (45~55) 無負荷最高回転	(Sモト°) (45~55) 無負荷最高回転
280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	280~322 28.5~32.8	280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	280~312 28.5~31.8	280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	468~545 47.7~55.6
280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	280~322 28.5~32.8	280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	280~312 28.5~31.8	280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	468~545 47.7~55.6
93~113 9.5~11.5	103~4.9 10.5~0.5	98.1±4.9 10±0.5	98.1±4.9 10±0.5	98±5 10±0.5	98±5 10±0.5	98.1±4.9 10±0.5	98±5 10±0.5	127.7±10 13±1.0
280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	280~322 28.5~32.8	280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	280~312 28.5~31.8	280~322 28.5~32.8	280~312 28.5~31.8	521~608 53.1~62.0

住友建機

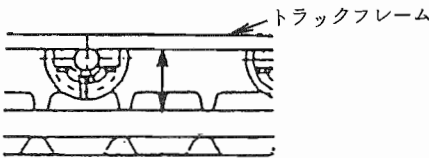
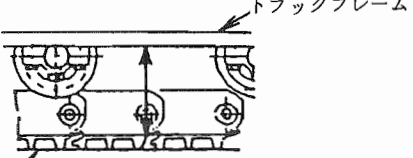
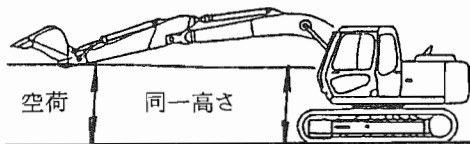
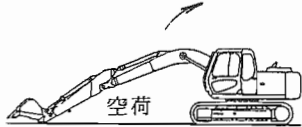
適用範囲		モデル名		SH200-3 GT	SH200-5	SH200HD-3	SH200LC-3	SH200LC-5	
		適用号機		200Z3-1101~	200A5-1101~	200A3-1101~	200L3-1101~	200L5-1101~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値					
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度							
		ハイアイドリング	min ⁻¹	1800±15	1800±15	1800±15	1800±15	1800±15	
		ローアイドリング (モード)	min ⁻¹	900±15 (Eモード°)	1000±15 (SPモード°)	900±15 (Sモード°)	900±15 (Sモード°)	1000±15 (SPモード°)	
		(冷却水温)	(°C)	(70~85)	(70~85)	(70~85)	(70~85)	(70~85)	
		(作動油温)	(°C)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	
		弁すき間							
	吸気弁 スキ間	mm	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05		
	排気弁 スキ間	mm	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05	0.4±0.05		
	(測定条件)	(°C)	常温	常温	常温	常温	常温		
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa	圧縮圧力	圧縮圧力	圧縮圧力	圧縮圧力	圧縮圧力		
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	kg/cm ²	2.5 25.5 (75~85) (200)	3.0 31 (75~85) (200)	2.5 25.5 (75~85) (200)	2.5 25.5 (75~85) (200)	3.0 31 (75~85) (200)		
		(冷却水温)	(°C)	(75~85)	(75~85)	(75~85)	(75~85)	(75~85)	
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(200)	(200)	(200)	(200)	(200)	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	5~15	6~15	5~15	5~15	6~15		
		測定位置・条件 (kgとNの両方で 表記)		ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg (98N)	
走行装置	走行性能	最高速度(6Mの所要時間)	S/6M	3.7~5.2	3.2~4.7	3.7~5.2	3.7~5.2	3.2~4.7	
		(設定モード等)		(Eモード°)	(SPモード°)	(Sモード°)	(Sモード°)	(SPモード°)	
	履帯	ゴム及び、 リンクチ	張り (たわみ量)	mm					
			測定方法・条件 (図面番号表示)		—	—	—	—	—
		鉄 シ ユ ー	張り (たわみ量)	mm	280~300	280~300	280~300	280~300	280~300
			測定方法・条件 (図面番号表示)		履帯の中央 (図 No. 2 参照)	履帯の中央 (図 No. 2 参照)	履帯の中央 (図 No. 2 参照)	履帯の中央 (図 No. 2 参照)	履帯の中央 (図 No. 2 参照)
			リンクピッチの伸 び	mm	195	195	195	195	195
			測定方法・ 条件		(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)
履板取付けボルト 締付けトルク		N・m	300±120°	300±120°	300±120°	300±120°	300±120°		
		kg・m	30.6±120°	30.6±120°	30.6±120°	30.6±120°	30.6±120°		

SH220-3	SH220LC-3	SH225X-3 モ/ﾌﾟｰﾑ	SH225X-3B モ/ﾌﾟｰﾑ	SH240-5				
220A3-1101~	220L3-1101~	225X3-1101~	225X3-7101~	240A5-1101~				
検 査 基 準 値								
2000±15	2000±15	1800±30	1800±15	2000±30				
900±15 (Sﾓｰﾄﾞ) (70~85) (45~55)	900±15 (Sﾓｰﾄﾞ) (70~85) (45~55)	900±30 (Eﾓｰﾄﾞ) (70~85) (45~55)	1000±15 (Nﾓｰﾄﾞ) (70~85) (45~55)	1000±30 (SPﾓｰﾄﾞ) (70~85) (45~55)				
0.4±0.05 0.4±0.05 常温	0.4±0.05 0.4±0.05 常温	0.4±0.05 0.4±0.05 常温	0.4±0.05 0.4±0.05 常温	0.4±0.05 0.4±0.05 常温				
圧縮圧力 2.5 25.5 (75~85) (200)	圧縮圧力 2.5 25.5 (75~85) (200)	圧縮圧力 2.5 25.5 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)	圧縮圧力 3.0 31 (75~85) (200)				
18.1 185	機番;~1242 185(18.1) 機番;1243~ 第2開弁 200(19.6)	機番;~1227 185(18.1) 機番;1228~ 第2開弁 200(19.6)	—	—				
5~15 ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg(98N)	5~15 ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg(98N)	5~15 ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg(98N)	6~15 ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg(98N)	6~15 ファン~ オルタネータブリ間 押し付け力 10kg(98N)				
3.7~5.2 (Sﾓｰﾄﾞ)	3.7~5.2 (Sﾓｰﾄﾞ)	4.0~5.5 (Eﾓｰﾄﾞ)	3.5~5.5 (Nﾓｰﾄﾞ)	3.3~4.8 (SPﾓｰﾄﾞ)				
—	—	260~280 履帯の中央 (図 No. 1 参照)	260~280 履帯の中央 (図 No. 1 参照)	—				
280~300 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 2 参照)	280~300 履帯の中央 (図 No. 2 参照)				
195 (1リンク)	195 (1リンク)	195 (1リンク)	195 (1リンク)	195 (1リンク)				
300±120° 30.6±120°	300±120° 30.6±120°	300±120° 30.6±120°	300±120° 30.6±120°	300±120° 30.6±120°				

住友建機

適用範囲		モデル名		SH200-3 GT	SH200-5	SH200HD-3	SH200LC-3	SH200LC-5
		適用号機		200Z3-1101~	200A5-1101~	200A3-1101~	200L3-1101~	200L5-1101~
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	300	375	300	300	375
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	(min) (℃) (kg)	(10) (45~55) (図No. 3参照) 空荷	(10) (45~55) (図No. 3参照) 空荷	(10) (45~55) (図No. 3参照) 空荷	(10) (45~55) (図No. 3参照) 空荷	(10) (45~55) (図No. 3参照) 空荷
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	0~10	0~10	0~10	0~10	0~10
		アームシリンダ	mm	0~15	0~20	0~15	0~15	0~20
		バケットシリンダ	mm	0~25	0~20	0~25	0~25	0~20
		ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm (min) (℃) (kg)	(10) (45~55) (図 No. 3 参照) 空荷	(10) (45~55) (図 No. 3 参照) 空荷	(10) (45~55) (図 No. 3 参照) 空荷	(10) (45~55) (図 No. 3 参照) 空荷	(10) (45~55) (図 No. 3 参照) 空荷
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.9~4.4 (図 No. 4 参照)	2.8~4.30 (図 No. 4 参照)	2.9~4.4 (図 No. 4 参照)	2.9~4.4 (図 No. 4 参照)	2.8~4.30 (図 No. 4 参照)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.1~4.6	2.8~4.3	3.1~4.6	3.1~4.6	2.8~4.3
		縮め	S	2.1~3.6	2.1~3.6	2.1~3.6	2.1~3.6	2.1~3.6
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 5 参照)	(図 No. 5 参照)	(図 No. 5 参照)	(図 No. 5 参照)	(図 No. 5 参照)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.4~4.9	1.9~3.4	3.4~4.9	3.4~4.9	1.9~3.4
		縮め	S	1.7~3.2	1.6~3.1	1.7~3.2	1.7~3.2	1.6~3.1
作業装置姿勢 (図面番号表示)			(図No. 6参照)	(図No. 6参照)	(図No. 6参照)	(図No. 6参照)	(図No. 6参照)	
性能測定条件 (荷重・設定モード等)			(空荷・Eモード)	(空荷・SPモード)	(空荷・Sモード)	(空荷・Sモード)	(空荷・SPモード)	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kg/cm ²	32.3~36.3 329~370	32.3~36.3 330~370	32.3~36.3 329~370	32.3~36.3 329~370	32.3~36.3 330~370
		性能測定条件 (設定モード等) ・作動油温 ・エンジン回転	(℃) (min ⁻¹)	(Eモード) (45~55) 無負荷最高回転	(SPモード) (45~55) 無負荷最高回転	(Sモード) (45~55) 無負荷最高回転	(Sモード) (45~55) 無負荷最高回転	(SPモード) (45~55) 無負荷最高回転
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6
	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	127.7±10 13±1.0	103±4.9 10.5±0.5	127.7±10 13±1.0	127.7±10 13±1.0	103±4.9 10.5±0.5
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	521~608 53.1~62.0	539~630 55.0~64.3	521~608 53.1~62.0	521~608 53.1~62.0	539~630 55.0~64.3

SH220-3	SH220LC-3	SH225X-3 モ/ﾌﾟｰﾑ	SH225X-3B モ/ﾌﾟｰﾑ	SH240-5				
220A3-1101~	220L3-1101~	225X3-1101~	225X3-7101~	240A5-1101~				
検 査 基 準 値								
300	300	375	375	375				
(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)				
(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷				
0~10	0~10	0~10	0~10	0~10				
0~15	0~15	0~20	0~20	0~20				
0~25	0~25	0~20	0~20	0~20				
(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)	(10) (45~55)				
(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷	(図No. 3参照) 空荷				
3.1~4.6	3.1~4.6	3.6~5.1	3.0~4.8	2.7~4.2				
(図No. 4参照) 3.3~4.8 2.6~4.1	(図No. 4参照) 3.3~4.8 2.6~4.1	(図No. 4参照) 3.2~4.7 2.2~3.7	(図No. 4参照) 3.2~4.7 2.2~3.7	(図No. 4参照) 3.1~4.6 2.3~3.8				
(図No. 5参照) 3.3~4.8 2.6~4.1	(図No. 5参照) 3.3~4.8 2.6~4.1	(図No. 5参照) 3.5~5.0 1.8~3.3	(図No. 5参照) 3.5~5.0 1.8~3.3	(図No. 5参照) 2.3~3.8 1.9~3.4				
(図No. 6参照) (空荷・Sモード)	(図No. 6参照) (空荷・Sモード)	(図No. 6参照) (空荷・Eモード)	(図No. 6参照) (空荷・Nモード)	(図No. 6参照) (空荷・SPモード)				
32.6~36.6 332~373	32.6~36.6 332~373	32.7~36.7 333~374	32.7~36.7 333~374	32.3~36.3 330~370				
(Sモード) (45~55) 無負荷最高回転	(Sモード) (45~55) 無負荷最高回転	(Eモード) (45~55) 無負荷最高回転	(Nモード) (45~55) 無負荷最高回転	(SPモード) (45~55) 無負荷最高回転				
783~913 79.8~93.1	783~913 79.8~93.1	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	784~914 80.0~93.2				
783~913 79.8~93.1	783~913 79.8~93.1	468~545 47.7~55.6	468~545 47.7~55.6	784~914 80.0~93.2				
319.3±25 32.5±2.5	319.3±25 32.5±2.5	127.7±10 13±1.0	103±4.9 10.5±0.5	98.1±4.9 10±0.5				
783~913 79.8~93.1	783~913 79.8~93.1	521~608 53.1~62.0	539~630 55.0~64.3	784~914 80.0~93.2				

履帯の張り (たわみ量) 測定方法	ゴム及び、リンクチェーン履帯		鉄履帯	
				
	(図 No. 1)		(図 No. 2)	
	・上部本体を旋回させ、ジャッキアップした状態で履帯の中央の位置でトラックフレーム下面とシュー上面の隙間を測定する。			
自然降下量 測定姿勢				
	空荷 同一高さ			
	・エンジン：停止 ・作動油温：50±5℃ ・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。 ・左図姿勢にて10分間後の各シリンダロッドの伸び量又は、縮み量を測定する。 ・ブレード自然降下量は最大上げ位置より10分間後のシリンダロッドの伸び量を測定する。			
	(図 No. 3)			
速度測定姿勢	ブーム速度	アーム速度	バケット速度	
				
	空荷	空荷	空荷	
	・エンジン：無負荷最高回転 ・作動油温：50±5℃	・エンジン：無負荷最高回転 ・作動油温：50±5℃	・エンジン：無負荷最高回転 ・作動油温：50±5℃	
	(図 No. 4)	(図 No. 5)	(図 No. 6)	

日立建機

適用範囲		モデル名		EX5-2	EX8-2B	EX10U-3	EX15U-1B	EX15U-3
		適用号機		1A0-487～	1AG-3001～	1LW-10001～	1L9-30001～	1MD-040001～
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						
		ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ min ⁻¹ (℃) (℃)	2600 1220 (50以上) (50±5)	2450 970 (50以上) (50±5)	2050≥ 1100～1300 (70～90) (50±5)	2100≥ 1235～1350 (70～90) (50±5)	2300≥ 1235～1350 (70～90) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.07～ 0.01 〔冷間〕	0.145～ 0.185 〔冷間〕	0.15～0.18 0.15～0.18	0.15～0.18 0.15～0.18	0.15～0.18 0.15～0.18
	燃料装置	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	MPa kg/cm ² (℃) (min ⁻¹)	★ 2.35～2.75 24～28 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.84～3.24 29～33 (暖機運転後) (セル回転)	2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	2.8～3.2 29～33 (70～90) (約250)	2.8～3.2 29～33 (暖機運転後) (セル回転)
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	19.12 195	13.73 140	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150
走行装置	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	—	10 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)	7 98N(10Kg) ダイナモ～ クランクプーリー	7 98N(10Kg) オルタネータ～ クランクプーリー	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg(98N)
	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	S/ 3回転	18.0	17.5	9.2～10.9	8.2～10.0	8.2～10.0
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)
		鉄	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	N・m kg・m	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (℃)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

EX15UR	EX15-2	EX20U-3	EX27U	EX30U	EX35U	EX40-2	EX45-2	
1AT-10251～	1AH-1501～	1L7-101～	1AR-101～	1AS-101～	1B4-101～	1B8-3501～	1BE-1001～	
検 査 基 準 値								
2800 970 (50 以上) (50±5)	2100 920 (50 以上) (50±5)	2200 1150 (50 以上) (50±5)	2450 1250 (50 以上) (50±5)	2200 1075 (50 以上) (50±5)	2450 1075 (50 以上) (50±5)	2100 920 (50 以上) (50±5)	2100 920 (50 以上) (50±5)	
0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.2 0.2 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.2 0.2 〔冷 間〕	0.2 0.2 〔冷 間〕	0.18～ 0.22 〔冷 間〕	0.18～ 0.22 〔冷 間〕	
★ 2.84～3.24 29～33 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.84～3.24 29～33 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.9 29.6 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.84 29 (暖機運転後) (セル回転)	≥3.04 ≥31 (暖機運転後) (セル回転)	≥3.04 ≥31 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.24 33 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.24 33 (暖機運転後) (セル回転)	
13.73 140	13.73 140	11.8 120	13.73 140	13.2 135	13.2 135	13.73 140	13.73 140	
10 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	
17.5 ジャッキ アップし空転	17.5 18.0 ジャッキ アップし空転	9.3±1.5 9.6±1.5 ジャッキ アップし空転	11.4±1.5 11.6±1.5 ジャッキ アップし空転	10.7±1.5 10.9±1.5 ジャッキ アップし空転	10.9±1.5 11.1±1.5 ジャッキ アップし空転	19.0 20.0 ジャッキ アップし空転	19.0 20.0 ジャッキ アップし空転	
10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	
該当無し	85～100 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)	
該当無し	93 1 リンクのピン 間が上記まで	105 1 リンクのピン 間が上記まで	105 1 リンクのピン 間が上記まで	105 1 リンクのピン 間が上記まで	105 1 リンクのピン 間が上記まで	139 1 リンクのピン 間が上記まで	139 1 リンクのピン 間が上記まで	
該当無し	溶接式	溶接式	溶接式	溶接式	溶接式	167 17 トルクレンチ	167 17 トルクレンチ	
200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	

日立建機

適用範囲		モデル名		EX5-2	EX8-2B	EX10U-3	EX15U-1B	EX15U-3
		適用号機		1A0-487～	1AG-3001～	1LW-10001～	1L9-30001～	1MD-040001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	13 縮み量 (図番C-001)	15 縮み量 (図番C-001)	20> 39 〔図C-001〕	20> 63 〔図C-001〕	20> 63 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10 伸び量 (図番C-001)	13 伸び量 (図番C-001)	11> 39 〔図C-001〕	11> 63 〔図C-001〕	11> 63 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10 縮み量 (図番C-001)	10 縮み量 (図番C-001)	10> 33 〔図C-001〕	10> 63 〔図C-001〕	10> 63 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10 伸び量 (図番C-001)	15 伸び量 (図番C-001)	20≥ 〔図C-001〕	20≥ 〔図C-001〕	20≥ (図番C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)			
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	50±5	50±5	50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.5 (図番D-001)	2.5 (図番D-001)	2.5±0.3 〔図D-001〕	2.8±0.3 〔図D-001〕	2.8±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	4.5	5.0	4.0±0.3	3.1±0.3	3.1±0.3
		縮め	S	2.5	3.5	2.8±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	〔図E-001〕	〔図E-001〕	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.5	3.5	2.9±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3
		縮め	S	2.0	2.5	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3
	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)		(図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	〔図F-001〕 〔無負荷〕	〔図F-001〕 〔無負荷〕	(図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	
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)	MPa kg/cm ²	13.25 135 ハイアイドル	14.70 150 ハイアイドル	17.7 180 50±5℃／ フル回転	20.6 210 50±5℃／ フル回転	20.6 210 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	20 2	59 6	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	20 2	64 6.5	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12
達装	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	88 9	49 5	78～90 7.9～9.2	49～55 4.9～5.7	49～55 4.9～5.7
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	88 9	49 5	—	—	—
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF エンジン最高回転 作動油温 50 ± 5℃							
備考								

★印：新車基準値を表す。

EX15UR	EX15-2	EX20U-3	EX27U	EX30U	EX35U	EX40-2	EX45-2	
1AT-10251~	1AH-1501~	1L7-101~	1AR-101~	1AS-101~	1B4-101~	1B8-3501~	1BE-1001~	
検 査 基 準 値								
25 縮み量 (図番 C-001)	15 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)	15 縮み量 (図番 C-001)	15 縮み量 (図番 C-001)	
15 伸び量 (図番 C-001)	13 伸び量 (図番 C-001)	≤8 伸び量 (図番 C-001)	≤8 伸び量 (図番 C-001)	≤8 伸び量 (図番 C-001)	≤8 伸び量 (図番 C-001)	13 伸び量 (図番 C-001)	13 伸び量 (図番 C-001)	
15 縮み量 (図番 C-001)	10 縮み量 (図番 C-001)	≤6 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)	10 縮み量 (図番 C-001)	10 縮み量 (図番 C-001)	
15 伸び量 (図番 C-001)	8 伸び量 (図番 C-001)	≤3 伸び量 (図番 C-001)	≤5 伸び量 (図番 C-001)	≤3 伸び量 (図番 C-001)	≤3 伸び量 (図番 C-001)	8 伸び量 (図番 C-001)	8 伸び量 (図番 C-001)	
(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	(5) (50±5)	
4.9 (図番 D-001)	3.0 (図番 D-001)	2.5±0.3 (図番 D-001)	2.9±0.3 (図番 D-001)	2.3±0.3 (図番 D-001)	2.3±0.3 (図番 D-001)	2.5 (図番 D-001)	3.0 (図番 D-001)	
4.3 3.9	5.0 4.0	2.4±0.3 2.1±0.3	3.5±0.3 2.8±0.3	3.2±0.3 2.5±0.3	3.4±0.3 2.6±0.3	4.0 3.0	4.0 3.0	
(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	
2.9 2.9	3.5 2.5	2.3±0.3 1.4±0.3	2.5±0.3 1.8±0.3	2.4±0.3 1.7±0.3	2.1±0.3 1.5±0.3	4.0 3.0	4.5 3.0	
(図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番 F-001) ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番 F-001) ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	
20.10 205 ハイアイドル	18.15 185 ハイアイドル	21.3 217 ハイアイドル	21.6 220 ハイアイドル	25.0 255 ハイアイドル	25.0 225 ハイアイドル	18.65 190 ハイアイドル	18.65 190 ハイアイドル	
103 10.5	59 6	110 11.2	108 11	108 11	108 11	177 18	177 18	
103 10.5	64 6.5	110 11.2	108 11	108 11	108 11	108 11	108 11	
78 7.9	32 3.3	32 3.3	128 13.1	32 3.3	32 3.3	108 11	108 11	
旋回モータ 一体型	88 9	90 9.2	137 14	88 8	88 8	206 21	206 21	

日立建機

適用範囲		モデル名		EX20UR-3	EX30UR-3	ZX30UR	ZX30UR-2	ZX40UR
		適用号機		1L8-5001～	1BR-10001～	1LH-20001～	IMF-030001～	1LJ-20001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2200	2000	2000	2300	2300
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1150	1100	1100	1250	1100
	(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	
	(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	
弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.145～	0.145～	0.15～	0.145～	
	排気弁 スキ間	mm	0.2	0.185	0.185	0.25	0.185	
	[測定条件]		[冷間]	[冷間]	[冷間]	[冷間]	[冷間]	
圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	★	★	★		★	
		kg/cm ²	2.9	2.26	3.43	3.43	3.43	
	(冷却水温)	(°C)	29.6	23	35	35	35	
(回転速度)		(min ⁻¹)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	
			(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8	13.73	13.73	19.6～20.6	13.73	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7	8～10	7	
	測定位置・条件 kgとNの両方で表記		クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	クランク～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	S/ 3回転	9.3±1.5 9.6±1.5 ジャッキ アップし空転	9.2±1.5 9.5±1.5 ジャッキ アップし空転	9.7±1.5 9.9±1.5 ジャッキ アップし空転	15.9±1.5 16.4±1.5 ジャッキ アップし空転	11.5±1.5 12.5±1.5 ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)
		測定方法・条件 (図面番号表示)						
	鉄	張り(たわみ量)	mm	120～140	120～140	120～140	120～140	120～140
		測定方法・条件 (図面番号表示)						
	シ ユ	リンクピッチの伸び	mm	105 1リンクのピン 間が上記まで	105 1リンクのピン 間が上記まで	105 1リンクのピン 間が上記まで	102 1リンクのピン 間が上記まで	102 1リンクのピン 間が上記まで
		測定方法・条件						
履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件		N・m kg・m	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	
作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	

★印：新車基準値を表す。

ZX40UR-2	ZX55UR	ZX55UR-2	EX10U	EX20U	EX33U	ZX27U	ZX27U-2	ZX30U
IMG-30001~	1LG-10001~	IMH-30001~	1AK-101~	1AN-101~	1BN-101~	1LA-5001~	1M7-010001~	1LB-5001~
検 査 基 準 値								
2500 1250 (50 以上) (50±5)	2400 1100 (50 以上) (50±5)	2400 1250 (50 以上) (50±5)	2000 1100 (50 以上) (50±5)	2200 970 (50 以上) (50±5)	2100 970 (50 以上) (50±5)	2450 1250 (50 以上) (50±5)	2200 1250 (50 以上) (50±5)	2450 1250 (50 以上) (50±5)
0.15~ 0.25 〔冷 間〕	0.4~ 0.05 〔冷 間〕	0.15~ 0.25 〔冷 間〕	0.145~ 0.185 〔冷 間〕	0.145~ 0.185 〔冷 間〕	0.145~ 0.185 〔冷 間〕	0.2±0.05 〔冷 間〕	0.2・0.05 〔冷 間〕	0.2±0.05 〔冷 間〕
3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖機運転後) (セル回転)	3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.26 23 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.26 23 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.91 29.6 (暖機運転後) (セル回転)	3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.91 29.6 (暖機運転後) (セル回転)
19.6~20.6 200~210	17.7 180	19.6~20.6 200~210	13.73 140	13.73 140	13.73 140	11.8 120	19.6~20.6 200~210	11.8 120
8~10 クランク~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8~10 クランク~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7~9 ファン~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7~9 ファン~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8~10 ファン~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8~10 ファン~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8~10 ファン~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)
16.5±1.5 17.1±1.5 ジャッキ アップし空転	12.3±1.5 13.3±1.5 ジャッキ アップし空転	16.5±1.5 17.1±1.5 ジャッキ アップし空転	*1 20.5 sec/10m 実走行時の値	*1 15.6 sec/10m 実走行時の値	13.0 13.5 ジャッキ アップし空転	18.5±1.5 19.0±1.5 ジャッキ アップし空転	10.1・1.5 10.3・1.5 ジャッキ アップし空転	17.1±1.5 17.6±1.5 ジャッキ アップし空転
10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	8~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番 A-002)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番 A-002)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)
120~140 (図番 B-002)	140~160	140~160 (図番 B-002)	該当無し	30~35 (図番 B-002)	120~140 (図番 B-001)	120~140 (図番 B-001)	120~140 (図番 B-001)	120~140 (図番 B-001)
135 1 リンクのピン 間が上記まで	135 1 リンクのピン 間が上記まで	135 1 リンクのピン 間が上記まで	該当無し	370 4 リンクピン 間が上記まで	105 1 リンクピン 間が上記まで	102 1 リンクのピン 間が上記まで	102 1 リンクのピン 間が上記まで	102 1 リンクのピン 間が上記まで
溶接タイプ	162±14.7 16.5±1.5	溶接タイプ	該当無し	溶接式	溶接式	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ
200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	規定無し	規定無し	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)

日立建機

適用範囲		モデル名		EX20UR-3	EX30UR-3	ZX30UR	ZX30UR-2	ZX40UR
		適用号機		1L8-5001~	1BR-10001~	1LH-20001~	IMF-030001~	1LJ-20001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤3 縮み量 (図番C-001)	≤3 縮み量 (図番C-001)	≤4 縮み量 (図番C-001)	≤3 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤6 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤6 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
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)	S	3.5±0.3 (図番D-001)	3.7±0.3 (図番D-001)	3.7±0.3 (図番D-001)	3.4±0.3 (図番D-001)	3.0±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	2.8±0.3	3.4±0.3	3.7±0.3	3.3±0.5	3.4±0.3
		縮め	S	2.8±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	2.4±0.3	2.9±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.3±0.3	2.3±0.3	2.3±0.3	2.5±0.3	2.9±0.3
		縮め	S	1.4±0.3	1.6±0.3	1.6±0.3	1.6±0.3	2.3±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	21.3	25.5	25.5	25.7	26.5
		性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ²	217 ハイアイドル	260 ハイアイドル	260 ハイアイドル	262 ハイアイドル	270 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	110 11.2	108 11	110 11.2	108 11	110 11.2
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	110 11.2	108 11	110 11.2	108 11	110 11.2
達装置	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	127 13.0	128 13.1	128 13.1	128 13.1	29 3
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	90 9.2	137 14	140 14.3	137 14	140 14.3
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF エンジン最高回転 作動油温 50±5℃							
備考								

★印：新車基準値を表す。

ZX40UR-2	ZX55UR	ZX55UR-2	EX10U	EX20U	EX33U	ZX27U	ZX27U-2	ZX30U
IMG-30001~	1LG-10001~	IMH-30001~	1AK-101~	1AN-101~	1BN-101~	1LA-5001~	1M7-010001~	1LB-5001~
検 査 基 準 値								
≤ 4 縮み量 (図 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 6 縮み量 (図番 C-001) ≤ 5 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	≤ 3 縮み量 (図 C-001) ≤ 8 伸び量 (図番 C-001) ≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 5 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	≤ 4 縮み量 (図 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 6 縮み量 (図番 C-001) ≤ 5 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	22 縮み量 (図番 C-001) 22 伸び量 (図番 C-001) 13 縮み量 (図番 C-001) 13 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	20 縮み量 (図番 C-001) 11 伸び量 (図番 C-001) 10 縮み量 (図番 C-001) 25 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	25 縮み量 (図番 C-001) 15 伸び量 (図番 C-001) 15 縮み量 (図番 C-001) 8 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	≤ 5 縮み量 (図 C-001) ≤ 8 伸び量 (図番 C-001) ≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 5 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	≤ 10 縮み量 (図 C-001) ≤ 15 伸び量 (図番 C-001) ≤ 8 縮み量 (図番 C-001) ≤ 3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	≤ 5 縮み量 (図 C-001) ≤ 8 伸び量 (図番 C-001) ≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)
3.0 ± 0.3 (図番 D-001) 3.0 ± 0.5 2.3 ± 0.3 (図番 E-001) 2.7 ± 0.3 2.1 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 ± 0.3 (図番 D-001) 4.0 ± 0.3 3.5 ± 0.3 (図番 E-001) 3.8 ± 0.3 2.8 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.0 ± 0.3 (図番 D-001) 3.0 ± 0.5 2.3 ± 0.3 (図番 E-001) 2.7 ± 0.3 2.1 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.8 (図番 D-001) 3.2 3.2 (図番 E-001) 3.2 2.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.6 (図番 D-001) 3.1 2.8 (図番 E-001) 3.0 2.1 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番 D-001) 3.0 2.5 (図番 E-001) 3.5 2.5 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.9 ± 0.3 (図番 D-001) 3.6 ± 0.5 2.8 ± 0.3 (図番 E-001) 2.5 ± 0.3 1.8 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.3 ± 0.3 (図番 D-001) 2.7 ± 0.3 2.0 ± 0.3 (図番 E-001) 1.8 ± 0.3 1.2 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.2 ± 0.3 (図番 D-001) 2.7 ± 0.5 2.2 ± 0.3 (図番 E-001) 2.2 ± 0.3 1.5 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル
24.5 250 ハイアイドル	26.5 270 ハイアイドル	24.5 250 ハイアイドル	17.20 175 ハイアイドル	20.60 210 ハイアイドル	18.65 190 ハイアイドル	21.6 220 ハイアイドル	25.7 262 ハイアイドル	22.5 225 ハイアイドル
108 11	180 18.4	108 11	103 10.5	103 10.5	108 11	108 11	108 11	108 11
108 11	110 11.2	108 11	103 10.5	103 10.5	11 108	108 11	108 11	108 11
128 13.1	29 3	128 13.1	78 7.9	124 12.6	32 3.3	128 13.1	128 13.1	128 13.1
137 14	270 27.5	265 27	巡回モータ 一体型	巡回モータ 一体型	88 9	137 14	137 14	137 14

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX30U-2	ZX35U	ZX35U-2	ZX40U	ZX40U-2
		適用号機		IM7-10001~	1LC-5001~	IM8-10001~	1LD-5001~	IM9-10001~
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2500	2450	2500	2200	2500
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1250	1250	1250	1075	1150
	弁すき間	(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
エンジン	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm					
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	[測定条件]		[冷間]	[冷間]	[冷間]	[冷間]	[冷間]
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa	3.43	★ 2.91	3.43	★ 3.04	3.43
		(冷却水温)	kg/cm ²	35	29.6	35	31.0	35
エンジン	燃料装置	(回転速度)	(min ⁻¹)	(暖機運転後) (セル回転)	(暖機運転後) (セル回転)	(暖機運転後) (セル回転)	(暖機運転後) (セル回転)	(暖機運転後) (セル回転)
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.6~20.6	11.8	19.6~20.6	17.7	19.6~20.6
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	kg/cm ²	200~210	120	200~210	180	200~210
		測定位置・条件	mm	8~10	8~10	8~10	8~10	8~10
		kgとNの両方で表記		ファン~オルタ ネータプリー間 10kg (98N)	ファン~オルタ ネータプリー間 10kg (98N)	ファン~オルタ ネータプリー間 10kg (98N)	ファン~オルタ ネータプリー間 10kg (98N)	ファン~オルタ ネータプリー間 10kg (98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄	S/ 3回転	15.9±1.5 16.4±1.5	17.0±1.5 17.5±1.5	15.9±1.5 16.4±1.5	12.9±1.5 13.2±1.5	15.9±1.5 16.4±1.5
		測定方法・条件		ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	10~15	10~15	10~15	10~15	10~15
		測定方法・条件		クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)	クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-003)
		(図面番号表示)						
走行装置	鉄	張り(たわみ量)	mm	120~140	120~140	120~140	140~160	140~160
		測定方法・条件 (図面番号表示)		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)
	シ ユ	リンクピッチの伸び	mm	102	102	102	135	135
		測定方法・条件		1リンクのピン 間を上記まで	1リンクのピン 間を上記まで	1リンクのピン 間を上記まで	1リンクのピン 間を上記まで	1リンクのピン 間を上記まで
	1	履板取付ボルト 締め付けトルク	N・m	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	162	137
		測定方法・条件	kg・m				16.5	14
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間)		200	200	200	200	200
		(作動油温)	mm	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
作業機	自然降下	(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

ZX50U	ZX50U-2							
1LE-5001~	IMA-10001~							
検 査 基 準 値								
2200 1075 (50 以上) (50±5)	2500 1150 (50 以上) (50±5)							
0.4±0.05 〔冷 間〕	0.2±0.05 〔冷 間〕							
★ 3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)							
17.7 180	19.6~20.6 200~210							
8~10 ファン~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8~10 ファン~オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)							
12.5±1.5 13.0±1.5 ジャッキ アップし空転	15.9±1.5 16.4±1.5 ジャッキ アップし空転							
10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)							
140~160 (図番 B-001)	140~160 (図番 B-001)							
135 1 リンクのピン 間が上記まで	135 1 リンクのピン 間が上記まで							
162 16.5	137 14							
200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)							

日立建機

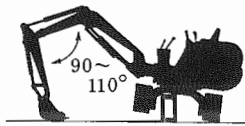
適用範囲		モデル名		ZX30U-2	ZX35U	ZX35U-2	ZX40U	ZX40U-2
		適用号機		IM7-10001~	1LC-5001~	IM8-10001~	1LD-5001~	IM9-10001~
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図C-001)	≤5 縮み量 (図C-001)	≤10 縮み量 (図C-001)	≤5 縮み量 (図C-001)	≤5 縮み量 (図C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤15 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤15 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤8 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤8 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業機速度						
		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.3±0.3 (図番D-001)	2.4±0.3 (図番D-001)	2.3±0.3 (図番D-001)	2.3±0.3 (図番D-001)	2.0±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S	2.7±0.3	3.5±0.3	2.7±0.3	2.9±0.3	2.6±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.0±0.3	2.6±0.3	2.0±0.3	2.7±0.3	2.1±0.3
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	(図番E-001) 1.8±0.3	(図番E-001) 2.2±0.3	(図番E-001) 1.8±0.3	(図番E-001) 2.7±0.3	(図番E-001) 2.3±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	1.2±0.3	1.6±0.3	1.2±0.3	2.1±0.3	1.7±0.3
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル
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)	MPa kg/cm ²	25.7 262 ハイアイドル	22.5 225 ハイアイドル	25.7 262 ハイアイドル	25.1 225 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	108 11	108 11	108 11	110 11	108 11
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	108 11	108 11	108 11	175 18	108 11
達装 置	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	128 13.1	128 13.1	128 13.1	128 13.1	128 13.1
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	205 21	137 14	205 21	205 21	205 21
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF エンジン最高回転 作動油温 50 ± 5℃							
備考								

★印：新車基準値を表す。

ZX50U	ZX50U-2							
1LE-5001~	IMA-10001~							
検 査 基 準 値								
≤ 5 縮み量 (図 C-001) ≤ 8 伸び量 (図番 C-001) ≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	≤ 5 縮み量 (図 C-001) ≤ 8 伸び量 (図番 C-001) ≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)							
2.3 ± 0.3 (図番 D-001) 3.1 ± 0.3 2.7 ± 0.3 (図番 E-001) 3.4 ± 0.3 2.3 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.2 ± 0.3 (図番 D-001) 2.7 ± 0.5 2.2 ± 0.3 (図番 E-001) 2.6 ± 0.3 1.8 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル							
25.1 225 ハイアイドル	25.3 258 ハイアイドル							
110 11	108 11							
175 18	108 11							
128 13.1	128 13.1							
205 21	205 21							

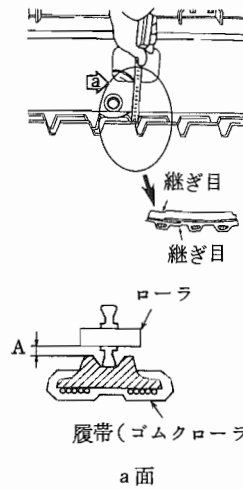
A. ゴム履帯の張り（たわみ）測定方法

図番A-001



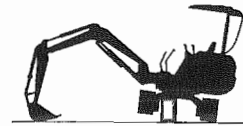
張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。



B. 鉄製履帯の張り（たわみ）測定方法

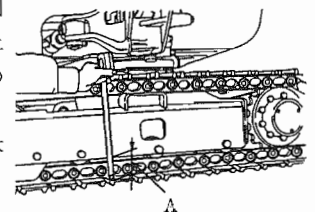
図番B-001



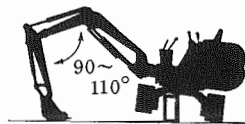
張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シューの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。

また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。

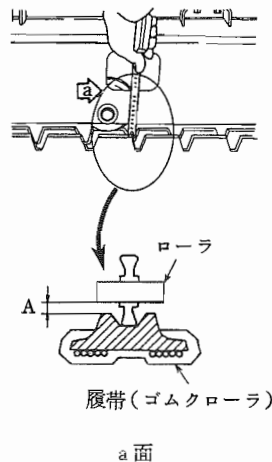


図番A-002



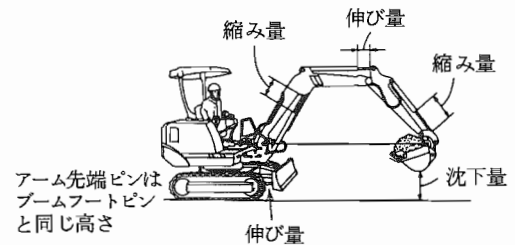
張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目がトラックフレームの上面の中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。



C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法

図番C-001



バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジンを停止してください。

規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。

測定は3回行い、平均値を求めてください。

このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50mmもどし、余裕ある位置にセットしてください。

バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウエイトを入れてください。

ウエイト質量（W）は、次の計算式で求められます。

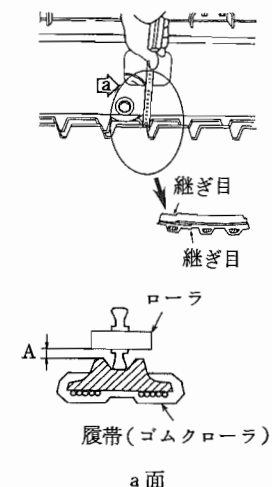
$$W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 \text{ (土砂の比重)}$$

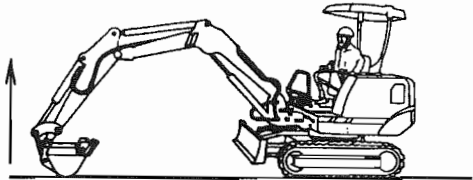
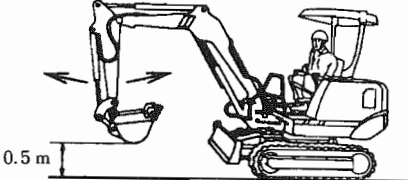
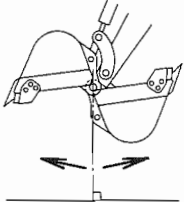
図番A-003



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。



D. ブーム上げ速度測定方法	E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法
図番D-001  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て、機体の姿勢を図のようにしてください。 エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。	図番E-001  バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約 0.5m になるようにブーム高さを調整してください。 エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、アーム作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。
F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法	
図番F-001  バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。 エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっばいに縮め（放土）方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。	

日立建機

適用範囲		モデル名		EX75UR-5	EX75US-5	ZX70	ZX75US-A	ZX75UR
		適用号機		1C9-20001~	1CA-20001~	1CD-60001~	1CG-40001~	1CF-40001~
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1920	1920	2100	2100	2100
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1050	1050	1100	1100	1100
	弁すき間	(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.40	0.40	0.40
エンジン	弁すき間	排気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.40	0.40	0.40
		[測定条件]		[冷間]	[冷間]	[温間]	[温間]	[温間]
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	★ ≥30	★ ≥30	★ ≥2.9	★ ≥2.9	★ ≥2.9
	燃料装置	(冷却水温)	(°C)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8~12	8~12	8~12	8~12	8~12
		測定位置・条件		ファン~オルタネーター間	ファン~オルタネーター間	ファン~オルタネーター間	ファン~オルタネーター間	ファン~オルタネーター間
		kgとNの両方で表記		10kg(98N)	10kg(98N)	10kg(98N)	10kg(98N)	10kg(98N)
	走行性能	最高速度 ゴム鉄	S/ 3回転	— 14.6±1.0	— 14.6±1.0	— 12.3±1.0	— 13.3±1.0	— 13.3±1.0
		測定方法・条件		ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転
		履帯(クローラベルト)		15~20 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)	15~20 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番A-001)	該当無し	該当無し	該当無し
走行装置	鉄シユ	張り(たわみ量)	mm	210~245	210~245	210~235	210~235	210~235
		測定方法・条件 (図面番号表示)		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)
		リンクピッチの伸び	mm	634.1 4リンクのピン間が上記まで	634.1 4リンクのピン間が上記まで	687.4 4リンクのピン間が上記まで	687.4 4リンクのピン間が上記まで	687.4 4リンクのピン間が上記まで
	履板	履板取付ボルト 締め付けトルク	N・m kg・m	245 25	245 25	245 25	245 25	245 25
		測定方法・条件		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ
		作業機 自然降下	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5)	200 (5) (50±5)	200 (5) (50±5)	200 (5) (50±5)	200 (5) (50±5)
作業機	自然降下	パケット先端位置 (測定時間)		(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)
	自然降下	測定時間	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		作動油温	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

ZX80LCK	ZX110	ZX120	ZX120-E	ZX125US	ZX130H	ZX135US	ZX135UR	EX135USR
ICD-60001~	1EY-10001~	1S1-60001~	1S9-60001~	1SE-10001~	1SI-60001~	1SC-60001~	1SM-5001~	1EN-1001~
検 査 基 準 値								
2100 1100 (50 以上) (50±5)	1950 1000 (50 以上) (50±5)	1950 1000 (50 以上) (50±5)	1950 1000 (50 以上) (50±5)	1950 950 (50 以上) (50±5)	1950 950 (50 以上) (50±5)	1950 950 (50 以上) (50±5)	2150 950 (50 以上) (50±5)	2150 950 (50 以上) (50±5)
0.40 0.40 〔温 間〕	0.40 0.40 〔温 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕
2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.95 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31.0 (暖機運転) (セル回転)
18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185
8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)
13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	14.8±1.2 ジャッキ アップし空転	14.8±1.2 ジャッキ アップし空転	15.5±1.0 ジャッキ アップし空転	15.5±1.0 ジャッキ アップし空転	16.2±1.0 ジャッキ アップし空転	17.3±1.0 ジャッキ アップし空転	20.5±1.1 ジャッキ アップし空転
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
210~235 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)
687.4 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4 4 リンクのピン 間が上記まで	687.4 4 リンクのピン 間が上記まで
245 25 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

日立建機

適用範囲		モデル名		EX75UR-5	EX75US-5	ZX70	ZX75US-A	ZX75UR
		適用号機		1C9-20001~	1CA-20001~	1CD-60001~	1CG-40001~	1CF-40001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)	≤10 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	≤5 伸び量 (図番C-001)	≤5 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.8±0.4 (図番D-001)	3.4±0.4 (図番D-001)	2.4±0.3 (図番D-001)	2.7±0.3 (図番D-001)	3.6±0.4 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.5±0.4	3.0±0.4	2.7±0.3	2.7±0.3	3.4±0.4
		縮め	S	3.1±0.4	2.7±0.4	2.3±0.3	2.4±0.3	2.9±0.4
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.5±0.4	3.8±0.3	3.8±0.3	3.4±0.3	3.4±0.4
		縮め	S	2.2±0.4	2.2±0.3	2.2±0.3	2.1±0.3	2.1±0.4
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	25.5	25.5	26.0	26.0	26.0
		性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ²	260 ハイアイドル	260 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	265 27	265 27	270 27.5	270 27.5	270 27.5
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	265 27	265 27	270 27.5	270 27.5	270 27.5
	旋回減速機 の取付けボルト締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	177 18	177 18	177 18	177 18	177 18
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	205 21	205 21	210 21.5	210 21.5	210 21.5
検査条件	ZX70・ZX75US-A・ZX75UR：オートアイドル … OFF・E モード … OFF・走行モード … 高速 ZX75US：オートアイドル … OFF・モード … P EX75UR-5・EX75US-5 Eモード … OFF・走行モード…高速 ZX110～ZX270：オートアイドル … OFF・HPモード … OFF・ Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速							
備考								

★印：新車基準値を表す。

ZX80LCK	ZX110	ZX120	ZX120-E	ZX125US	ZX130H	ZX135US	ZX135UR	EX135USR
ICD-60001~	1EY-10001~	IS1-60001~	IS9-60001~	ISE-10001~	ISI-60001~	ISC-60001~	ISM-5001~	1EN-1001~
検 査 基 準 値								
≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) - 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)
3.6±0.4	2.9±0.3	3.1±0.3	3.1±0.3	3.8±0.3	3.8±0.3	3.3±0.3	4.0±0.3	3.1±0.3
(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)	(図番 D-001)
3.4±0.4	2.9±0.3	3.4±0.3	3.4±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	3.6±0.3
2.9±0.4	2.2±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3	1.9±0.3	1.9±0.3	2.6±0.3	2.9±0.3	2.2±0.3
(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)
3.4±0.4	3.3±0.3	3.5±0.3	3.5±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	2.4±0.3	3.6±0.3	3.5±0.3
2.1±0.4	2.4±0.3	2.4±0.3	2.4±0.3	2.3±0.3	2.3±0.3	2.4±0.3	2.5±0.3	2.2±0.3
(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)	(図番 F-001)
荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル
26.0 265 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル
270 27.5	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40
270 27.5	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27	265 27
140 15	140 15	140 15	140 15	140 15	140 15	140 15	140 15	140 15
210 21.5	490 50	490 50	490 50	490 50	500 51	490 50	490 50	490 50

日立建機

適用範囲		モデル名	ZX160LC	ZX200	ZX200-3	ZX200LC-3	ZX210H-3
		適用号機	1F1-5001~	1G6-100001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~
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					
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1950	1900	2000	2000
		ローアイドルリング	min ⁻¹	950	900	800	800
	弁すき間	(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40
エンジン	燃料装置	排気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40
		[測定条件]		[冷間]	[冷間]	[冷間]	[冷間]
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	★ 2.95 30	★ 3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0
	冷却装置	(冷却水温)	(°C)	(暖機運転後)	(暖機運転)	(暖機運転)	(暖機運転)
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	18.1 185	18.1 185	該当なし	該当なし
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	9~12 ファン~オルタネーター間 10kg(98N)	9~12 ファン~オルタネーター間 10kg(98N)	9~12 ファン~オルタネーター間 10kg(98N)	9~12 ファン~オルタネーター間 10kg(98N)
		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 鉄	S/ 3回転	16.1±1.0	17.2±1.0	17.2±1.0	17.2±1.0
		測定方法・条件		ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		測定方法・条件 (図面番号表示)					
		鉄	mm	285~320 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)
	シユ	リンクピッチの伸び	mm	761.8 4リンクのピン 間が上記まで	785.8 4リンクのピン 間が上記まで	785.8 4リンクのピン 間が上記まで	785.8 4リンクのピン 間が上記まで
		測定方法・条件					
作業機	自然降下	履板取付ボルト 締め付けトルク	N・m kg・m	560 57 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ
		測定方法・条件					
		バケット先端位置 (測定時間)	mm (min)	200 (5)	200 (5)	200 (5)	200 (5)
	自然降下	(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)

★印：新車基準値を表す。

ZX210K-3	ZX225USR	ZX225USR-3	ZX225USRK-3	ZX225US	ZX225US-3	ZX230	ZX240-3	ZX240LC-3
1U1-200001~	1GD-100001~	1U5-200001~	1U5-200001~	1GF-100001~	1U4-200001~	1HD-100001~	1V1-20001~	1V1-20001~
検 査 基 準 値								
2000 800 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	2000 800 (50 以上) (50±5)	2000 800 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	2000 8000 (50 以上) (50±5)	2000 900 (50 以上) (50±5)	2000 800 (50 以上) (50±5)	2000 800 (50 以上) (50±5)
0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕
3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)
該当なし	18.1 185	該当なし	該当なし	18.1 185	該当なし	18.1 185	該当なし	該当なし
9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg (98N)
17.2±2.0 ジャッキ アップし空転	— 17.8±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±2.0 ジャッキ アップし空転	17.2±2.0 ジャッキ アップし空転	17.8±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±2.0 ジャッキ アップし空転	17.1±1.0 ジャッキ アップし空転	17.6±2.0 ジャッキ アップし空転	17.6±2.0 ジャッキ アップし空転
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)	300~335 (図番 B-001)
785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで
804 82 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ	804 82 トルクレンチ
200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX160LC	ZX200	ZX200-3	ZX200LC-3	ZX210H-3
		適用号機		1F1-5001~	1G6-100001~	1U1-200001~	1U1-200001~	1U1-200001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤15 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)	≤10 伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤15 縮み量 (図番C-001)	≤15 縮み量 (図番C-001)	≤15 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.2±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)	3.1±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.8±0.3	3.8±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3	3.2±0.3
		縮め	S	2.8±0.3	2.8±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.5±0.3	3.4±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3	3.0±0.3
		縮め	S	2.0±0.3	2.3±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3
	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)		(図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	(図番F-001) 荷重無し、 ハイアイドル	
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)	MPa kg/cm ²	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	510 52	510 52	510 51	510 51	510 51
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	490 50	490 50	490 49	490 49	490 49
達装	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	90 9.2	90 9.2	90 9	90 9	90 9
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	500 51	500 51	500 50	500 50	500 50
検査条件	ZX110～ZX270：オートアイドル … OFF・HPモード … OFF・ Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速							
備考								

★印：新車基準値を表す。

ZX210K-3	ZX225USR	ZX225USR-3	ZX225USRK-3	ZX225US	ZX225US-3	ZX230	ZX240-3	ZX240LC-3
1U1-200001~	1GD-100001~	1U5-200001~	1U5-200001~	1GF-100001~	1U4-200001~	1HD-100001~	1V1-20001~	1V1-20001~
検 査 基 準 値								
≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 10 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 30 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 30 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)
3.1±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.8±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.8±0.3 (図番 D-001) 3.8±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.3±0.3 (図番 D-001) 4.1±0.3 2.9±0.3 (図番 E-001) 4.1±0.3 2.5±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル
34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル
510 51	510 52	510 51	510 51	510 52	510 51	640 65	640 65	640 65
490 49	490 50	490 49	490 49	490 50	490 49	640 65	640 65	640 65
90 9	90 9.2	90 9	90 9	90 9.2	90 9	90 9.2	90 9.2	90 9.2
500 50	500 51	500 50	500 50	500 51	500 50	640 65	640 65	640 65

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX250H-3	ZX270	ZX270-3		
		適用号機		1V1-20001~	1HG-20001~	1V4-30001~		
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2000	2100	2100		
		ローアイドルリング	min ⁻¹	800	900	800		
	弁すき間	(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)		
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)		
		吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40		
エンジン	燃料装置	排気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40		
		[測定条件]		[冷間]	[冷間]	[冷間]		
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa	3.04	★ 3.04	3.04		
	冷却装置	kg/cm ²	kg/cm ²	31.0	31.0	31.0		
		(冷却水温)	(°C)	(暖機運転後)	(暖機運転後)	(暖機運転後)		
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)		
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	該当なし	18.1	該当なし		
	冷却装置	kg/cm ²	kg/cm ²		185			
		ファン駆動ベルトの張り	mm	9~12	9~12	9~12		
		測定位置・条件		ファン~オルタネーター間	ファン~オルタネーター間	ファン~オルタネーター間		
		kgとNの両方で表記		10kg(98N)	10kg(98N)	10kg(98N)		
	走行性能	最高速度 ゴム鉄	S/3回転	17.6±2.0	34.6±2.0	32.1±2.0		
走行装置	履帯(クローラベルト)	測定方法・条件		ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転	ジャッキアップし空転		
		張り(たわみ量)	mm	該当無し	該当無し	該当無し		
		測定方法・条件						
	鉄シユール	(図面番号表示)						
		張り(たわみ量)	mm	340~380	340~380	340~380		
		測定方法・条件		(図番B-001)	(図番B-001)	(図番B-001)		
作業機	リンクピッチの伸び	測定方法・条件		785.8	893.0	893.0		
		測定方法・条件		4リンクのピン間が上記まで	4リンクのピン間が上記まで	4リンクのピン間が上記まで		
		測定方法・条件						
	履板取付ボルト締め付けトルク	測定方法・条件		804	1130	1160		
		測定方法・条件		82	115	116		
		測定方法・条件		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ		
作業機	自然降下	測定時間	mm	200	200	200		
		(作動油温)	(min)	(5)	(5)	(5)		
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)		
	作業装置姿勢	測定方法・条件		(図番C-001)	(図番C-001)	(図番C-001)		
		測定方法・条件						
		測定方法・条件						

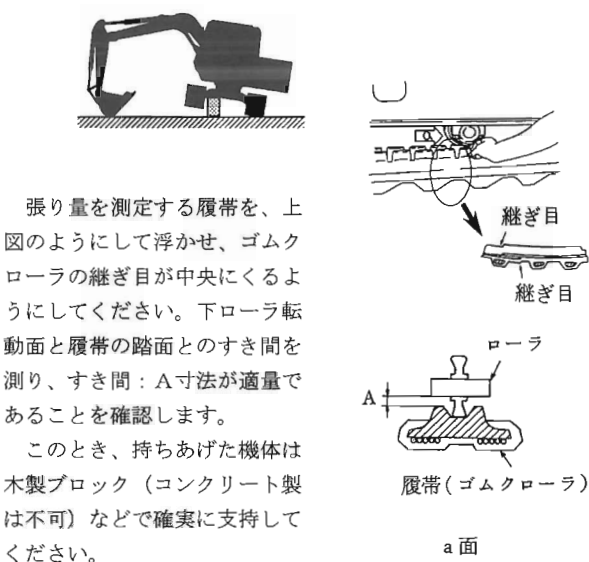
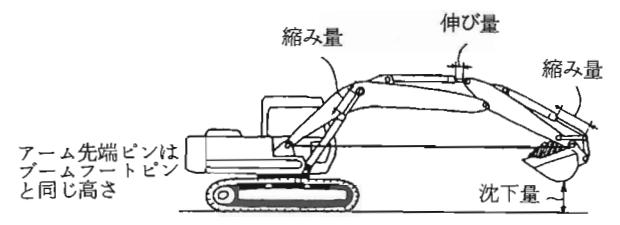
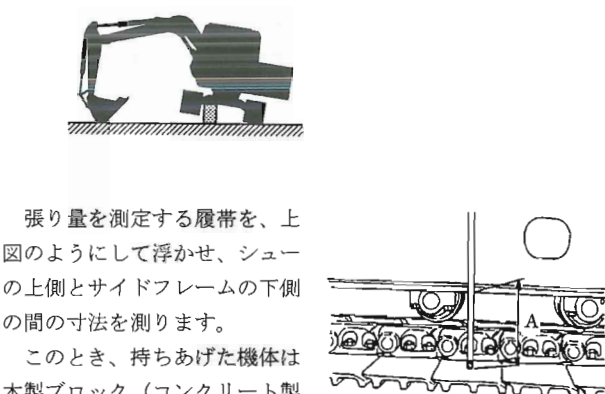
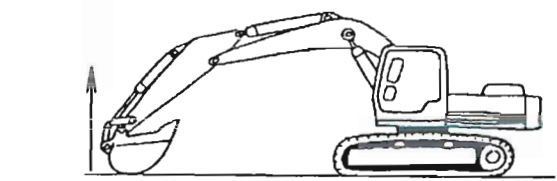
★印：新車基準値を表す。

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX250H-3	ZX270	ZX270-3		
		適用号機		1V1-20001~	1HG-20001~	1V4-30001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)		
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤30 伸び量 (図番C-001)	≤20 伸び量 (図番C-001)	≤30 伸び量 (図番C-001)		
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)	≤20 縮み量 (図番C-001)		
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)	— 伸び量 (図番C-001)		
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)		
		(作業油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)		
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.5±0.3 (図番D-001)	3.6±0.3 (図番D-001)	3.5±0.3 (図番D-001)		
		アームシリンダ伸ばし	S	3.5±0.3	3.9±0.3	3.6±0.3		
		縮め	S	2.7±0.3	3.0±0.3	2.9±0.3		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番E-001)	(図番E-001)	(図番E-001)		
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.4±0.3	4.3±0.3	3.1±0.3		
		縮め	S	2.4±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番F-001)	(図番F-001)	(図番F-001)		
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル		
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)	MPa kg/cm ²	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル		
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	640 65	640 65	650 65		
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	640 65	640 65	650 65		
達装	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	90 9.2	90 9.2	90 9		
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	640 65	640 65	650 65		
検査条件	ZX110～ZX270 : オートアイドル … OFF・HPモード … OFF・ Eモード … OFF・作業モード … 掘削・走行モード … 高速							
備考								

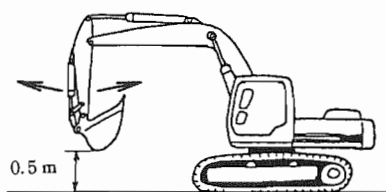
★印：新車基準値を表す。

日立建機 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

A. ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法 図番A-001  張りを測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 a 面	C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法 図番C-001  アーム先端ピンはブームフットピンと同じ高さ バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジンを停止してください。 規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。 測定は3回行ない、平均値を求めて下さい。 このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50mmもどし、余裕ある位置にセットしてください。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウェイトを入れてください。 ウェイト質量（W）は、次の計算式で求められます。 $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 \text{（土砂の比重）}$
B. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法 図番B-001  張りを測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シューの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。	D. ブーム上げ速度測定方法 図番D-001  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て、機体の姿勢を図のようにしてください。 エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約 0.5m になるようにブーム高さを調整してください。

エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっばいに縮め（伸ばし）、アーム作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行なってください。

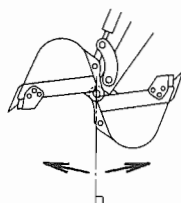
【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認してから測定を行なってください。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。

エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっばいに縮め（伸ばし）、バケット作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行なってください。

【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認してから測定を行なってください。

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲		モデル名		FX030-3 H仕様	FX035-3 H仕様			
		適用号機		10001～	10001～			
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		H仕様	H仕様			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2450≥	2550≥			
		ローアイドルリング	min ⁻¹	900～950	900～950			
		（冷却水温）	（℃）	（70～90）	（70～90）			
		（作動油温）	（℃）	（50±5）	（50±5）			
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.18～0.22	0.18～0.22			
		排気弁 スキ間	mm	0.18～0.22	0.18～0.22			
		（測定条件）		（冷態時）	（冷態時）			
		圧縮圧力	MPa	3.2～3.7	3.2～3.7			
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7			
			kgf/cm ²	140～150	140～150			
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定方法・条件〕	mm	7	7			
				98N（10Kg） ダイナモ～ クランクプーリ	98N（10Kg） ダイナモ～ クランクプーリ			
	走行性能	最高速度	S	7.1～8.8	7.1～8.8			
				〔2速〕 〔図 No. 7〕	〔2速〕 〔図 No. 7〕			
		ゴム （クローラ ベルト） 張り（たわみ量）	mm	10～15	10～15			
				〔測定方法・条件 （図面番号表示）〕 L・D寸法	〔図 No. 5〕 D			
		鉄 シ ュ ー l 張り（たわみ量）	mm	75～80	75～80			
				〔測定方法・条件 （図面番号表示）〕 L・D寸法	〔図 No. 5〕 D			
		リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	406.4	406.4			
				〔図 No. 6〕	〔図 No. 6〕			
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	N・m	—	—			
			kgf・m					

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲		モデル名		FX030-3 H仕様	FX035-3 H仕様			
		適用号機		10001～	10001～			
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—			
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	20> 140 〔図 No. 1〕	20> 180 〔図 No. 1〕			
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	11> 140 〔図 No. 1〕	11> 180 〔図 No. 1〕			
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	25> 140 〔図 No. 1〕	25> 180 〔図 No. 1〕			
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	20≥ 〔図 No. 8〕	20≥ 〔図 No. 8〕			
		(作動油温)	(°C)	50±5	50±5			
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.6±0.3 〔図 No. 2〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕			
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.1±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 3〕	2.8±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕			
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕	2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕			
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔無負荷〕	〔無負荷〕			
		性能測定条件 (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 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	23.5 240 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転			
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31			
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m Kgf・m	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31			
	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 Kgf・m	117～196 17～20	117～196 17～20			
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m Kgf・m	— —	— —			

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲			モデル名		UX-008 H仕様	UX-10-3M H仕様	UX-15-3 H仕様	UX-20-3 H仕様	UX-25 H仕様	
			適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～	
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		H仕様	H仕様	H仕様	H仕様	H仕様		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2350≥	2350≥	2400≥	2400≥	2600≥		
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1100～1300	1100～1300	1235～1350	1200～1300	1200～1300		
		（冷却水温）	(°C)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)	(70～90)		
		（作動油温）	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)		
		弁すき間								
	吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18			
		排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18	0.15～0.18		
	(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)			
		圧縮圧力	MPa	2.8～3.2	2.8～3.2	2.8～3.2	3.2～3.6	3.2～3.6		
燃料装置	燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7		
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150	140～150	140～150		
	冷 却 装 置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7	7	7		
			[測定位置・条件]	98N (10Kg)	98N (10Kg)	98N (10Kg)	98N (10Kg)	98N (10Kg)		
		ダイナモ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ	オルタネータ～ クランクプーリ				
	走行装置	走 行 性 能	最高速度	S	9.2～10.9	9.2～10.9	8.2～10.0	7.8～9.5	7.2～8.9	
			[測定方法・条件] Gシユ	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]		
		履 帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り（たわみ量）	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
				[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	
		鉄	張り（たわみ量）	mm				75～80	75～80	
[測定方法・条件 (図面番号表示)] L・D寸法				—	—	—	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D		
シ ユ ー ル		リンクピッチの伸び	mm				360	406.4		
			[測定方法・条件]	—	—	—	[図 No. 6]	[図 No. 6]		
履板取付け 締付けトルク	N・m kgf・m									
		[測定方法・条件]	—	—	—	—	—			

UX-30-3 H仕様	UX-35-3 H仕様	UX-40-3 H仕様	UX-50-3 H仕様					
10001～	10001～	10001～	10001～					
検 査 基 準 値								
H仕様 2450≥ 900～950 (70～90) (50±5)	H仕様 2450≥ 900～950 (70～90) (50±5)	H仕様 2400≥ 950～1150 (85～95) (50±5)	H仕様 2450≥ 950～1150 (85～95) (50±5)					
0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)					
3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (250)	3.2～3.7 33～38 (85～95) (250)	3.2～3.7 33～38 (85～95) (250)					
13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150					
7 98N (10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N (10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N (10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	7 98N (10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ					
7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.8～8.4 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.5～9.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕					
10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D					
75～80 〔図 No. 5〕 D	85～90 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D					
406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕					
—	—	—	—					

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲		モデル名		UX-008 H仕様	UX-10-3M H仕様	UX-15-3 H仕様	UX-20-3 H仕様	UX-25 H仕様
		適用号機		10001～	10001～	10001～	10001～	10001～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	20> 32 〔図 No. 1〕	20> 39 〔図 No. 1〕	20> 63 〔図 No. 1〕	20> 101 〔図 No. 1〕	20> 117 〔図 No. 1〕
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	11> 32 〔図 No. 1〕	11> 39 〔図 No. 1〕	11> 63 〔図 No. 1〕	11> 101 〔図 No. 1〕	11> 117 〔図 No. 1〕
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	10> 32 〔図 No. 1〕	10> 39 〔図 No. 1〕	10> 63 〔図 No. 1〕	10> 101 〔図 No. 1〕	10> 117 〔図 No. 1〕
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	20≥	20≥	20≥	20≥	20≥
		作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	(°C)	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5
		作業機速度	S	2.2±0.3	2.5±0.3	2.8±0.3	2.8±0.3	2.4±0.3
		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕	〔図 No. 2〕
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.0±0.3 2.2±0.3	4.0±0.3 2.8±0.3	3.0±0.3 2.7±0.3	2.6±0.3 2.7±0.3	2.5±0.3 2.7±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	2.9±0.3 2.0±0.3	2.9±0.3 2.0±0.3	2.6±0.3 2.0±0.3	3.2±0.3 2.1±0.3	3.0±0.3 2.1±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	16.7 170 50±5°C/ フル回転	17.7 180 50±5°C/ フル回転	20.6 210 50±5°C/ フル回転	21.6 220 50±5°C/ フル回転	21.6 220 50±5°C/ フル回転
	油圧装置	性能測定条件		〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕	〔無負荷〕
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12
	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 kgf・m	78～90 7.9～9.2	78～90 7.9～9.2	49～55 4.9～5.7	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—
	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 kgf・m	78～90 7.9～9.2	78～90 7.9～9.2	49～55 4.9～5.7	103～117 10.5～12	103～117 10.5～12
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

UX-30-3 H仕様	UX-35-3 H仕様	UX-40-3 H仕様	UX-50-3 H仕様					
10001～	10001～	10001～	10001～					
検 査 基 準 値								
—	—	—	—					
20> 130 〔図 No. 1〕 11> 130 〔図 No. 1〕 25> 130 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 180 〔図 No. 1〕 11> 180 〔図 No. 1〕 25> 180 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 252 〔図 No. 1〕 11> 252 〔図 No. 1〕 10> 252 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5	20> 288 〔図 No. 1〕 11> 288 〔図 No. 1〕 10> 288 〔図 No. 1〕 20≥ 〔図 No. 8〕 50±5					
2.6±0.3 〔図 No. 2〕 2.9±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.5±0.3 〔図 No. 2〕 3.1±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 2.4±0.3 1.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.8±0.3 〔図 No. 2〕 2.8±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 3.4±0.3 2.5±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	2.9～4.4 〔図 No. 2〕 3.2±0.3 2.7～3.0 〔図 No. 3〕 3.3±0.3 2.3～2.2 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕					
23.5 240 50±5℃／ フル回転	24.5 250 50±5℃／ フル回転	23.5 240 50±5℃／ フル回転	23.5 240 50±5℃／ フル回転					
260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31					
260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31					
117～196 17～20	117～196 17～20	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31					
—	—	—	—					

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲		モデル名		FX033UR H仕様	FX043UR-3 H仕様	FX053UR H仕様		
		適用号機		10001～	10001～	10001～		
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		H仕様	H仕様	H仕様		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2450≥	2550≥	2450≥		
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1000～1100	1000～1150	975～1125		
		（冷却水温）	（℃）	（70～90）	（70～90）	（70～90）		
		（作動油温）	（℃）	（50±5）	（50±5）	（50±5）		
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22		
		排気弁 スキ間	mm	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22		
		（測定条件）		（冷態時）	（冷態時）	（冷態時）		
		圧縮圧力	MPa	3.2～3.7	3.2～3.7	3.2～3.7		
		（冷却水温）	kgf/cm ² （℃）	33～38 （70～90）	33～38 （70～90）	33～38 （70～90）		
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7		
			kgf/cm ²	140～150	140～150	140～150		
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7		
				98N (10Kg) ダイナモ～ クランクプーリ	98N (10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	98N (10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ		
	走行性能	最高速度	S	7.1～8.8	7.1～8.8	7.8～9.5		
				[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]		
	履帯 （クローラ ベルト）	ゴム 張り（たわみ量）	mm	10～15	10～15	10～15		
				[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D		
		鉄 張り（たわみ量）	mm	75～80	75～80	80～95		
				[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D		
		リンクピッチの伸び	mm	406	406	540		
シユール	履板取付けボルト 締付けトルク	[測定方法・条件]	N・m					
			kgf・m	—	—	—		

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲		モデル名		FX033UR H仕様	FX043UR-3 H仕様	FX053UR H仕様		
		適用号機		10001～	10001～	10001～		
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—		
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	20> 130 〔図 No. 1〕	20> 140 〔図 No. 1〕	20> 396 〔図 No. 1〕		
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	11> 130 〔図 No. 1〕	15> 140 〔図 No. 1〕	11> 396 〔図 No. 1〕		
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	10> 130 〔図 No. 1〕	10> 140 〔図 No. 1〕	10> 396 〔図 No. 1〕		
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	20≥	20≥	20≥		
		(作動油温)	(°C)	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5	〔図 No. 8〕 50±5		
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	4.7±0.3 〔図 No. 2〕	3.8±0.3 〔図 No. 2〕	3.2±0.3 〔図 No. 2〕		
		アームシリンダ伸ばし	S	3.7±0.3	4.0±0.3	3.8±0.3		
		縮め	S	2.7±0.3	2.8±0.3	3.0±0.3		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕		
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.5±0.3	2.4±0.3	3.3±0.3		
		縮め	S	1.7±0.3	1.6±0.3	2.1±0.3		
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa kgf/cm ² 油温/ Eng	24.5 250 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転		
	動力	回転ベアリング 取付けボルト の締付け	N・m kgf・m	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31	260～304 26.5～31		
伝達装置	回転減速機 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 kgf・m	167～196 17～20	167～196 17～20	260～304 27～31		
		回転減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	— —	— —	— —		

古河機械金属（古河ロックドリル）

シリンダの自然降下量

〔測定要領〕

1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。
 2. アームシリンダを一杯縮め、バケットシリンダを一杯伸ばす。
 3. バケットの底面地上高さを、1 m程度の位置にする。
 4. ブーム、アーム、バケットのシリンダロッドに印をつける。
 5. 10 分間後の降下量を、スケールで測定する。
- 油温：50±5℃

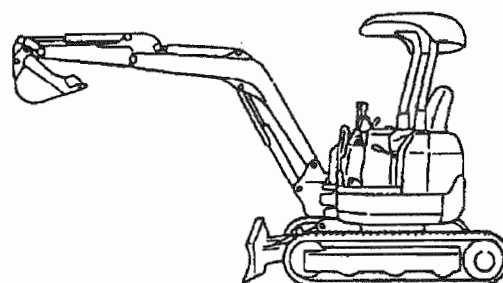


図 No. 1

ブームシリンダ

1. アームシリンダ、バケットシリンダを最縮小。
 2. エンジンを最高回転にする。
 3. 接地→シリンダエンド間の所要時間を測定する。
- 注、クッション作動時間は含まない。

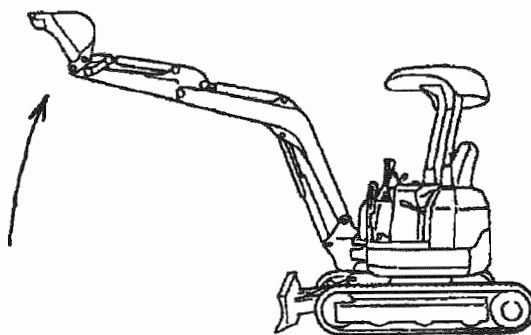


図 No. 2

アームシリンダ

1. ブーム、アームを図の状態にする。
2. エンジンを最高回転にする。
3. アームシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。

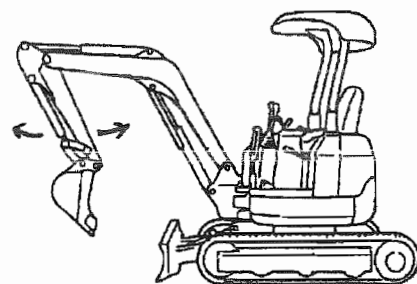


図 No. 3

バケットシリンダ

1. ブーム、アームを図の状態にする。
2. エンジンを最高回転にする。
3. バケットシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。

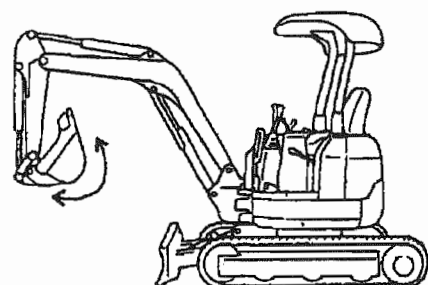
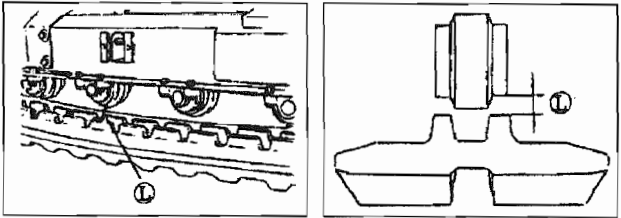
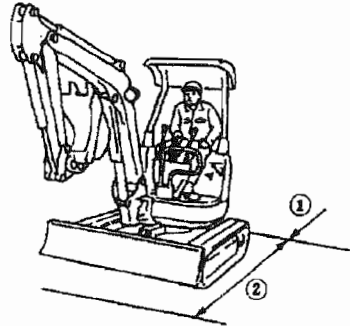
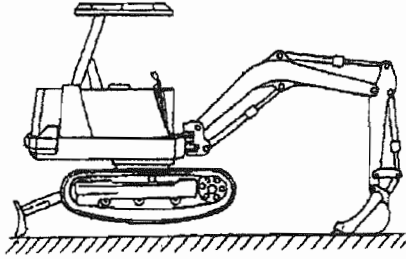


図 No. 4

クローラの張り 注) ゴムクローラの場合は継目マーク(∞)を上部中央にくるようにして調整する。 調整後 1~2 回クローラを回して張代を確認する。	● クローラ部を浮かす  ● トラックローラの踏面と、リンク踏面とのすき間 ①を測定する。 図 No. 5
鉄シューリンクピッチの伸び 測定方法	 ● マスタピンから 1~2 リンク離れた 4 リンク分を測定する。 ● シューリンクを張った状態で測定すること。 図 No. 6
走行性能 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 ● 走行姿勢にし、各速度の最高速度が得られるまで助走する。 ● 10m間の所要時間を測定する。 ①助走 ②測定区間(10m) 図 No. 7
ブレードシリンダ自然伸縮 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 ● フロントとブレードを使用し上図のように車体を持ち上げる。 ● ブレードのシリンダロッドに印を付ける。 ● 10 分後の降下量をスケールで測定する。 図 No. 8

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲		モデル名		FZ40UR	FZ55UR			
		適用号機		1LJ-20001～	1LG-10001～			
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2450	2500			
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1100	1100			
	弁すき間	（冷却水温）	(°C)	(50以上)	(50以上)			
		（作動油温）	(°C)	(50±5)	(50±5)			
		吸気弁 スキ間	mm	0.145～	0.4～			
エンジン	燃料装置	排気弁 スキ間	mm	0.185	0.05			
		〔測定条件〕		〔冷間〕	〔冷間〕			
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa	★ 3.43	★ 3.04			
	冷却装置	（冷却水温）	kg/cm ²	35	31			
		（回転速度）	(°C)	(暖機運転後)	(暖機運転後)			
			(min ⁻¹)	(セル回転)	(セル回転)			
走行装置	燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.73	17.7			
			kg/cm ²	140	180			
	冷 却 装 置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7			
		測定位置・条件		クランク～オルタ ネータプーリー間	クランク～オルタ ネータプーリー間			
		kgとNの両方で表記		10kg(98N)	10kg(98N)			
走行装置	走 行 性 能	最 高 速 度 ゴム 鉄	S/ 3回転	11.5±1.5 12.5±1.5	12.3±1.5 13.3±1.5			
		測定方法・条件		ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転			
	履 帯 (クローラ ベルト)	張り（たわみ量）	mm	10～15	10～15			
		測定方法・条件		クローラの縫目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	クローラの縫目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)			
		(図面番号表示)						
走行装置	鉄	張り（たわみ量）	mm	120～140	140～160			
		測定方法・条件 (図面番号表示)						
		(図面番号表示)						
	シ ユ ー	リンクピッチの伸び	mm	105	143			
		測定方法・条件		1リンクのピン 間上記まで	1リンクのピン 間上記まで			
		履板取付ボルト 締め付けトルク	N・m	溶接タイプ	162±14.7			
作業機	作 業 機 自然降下	締め付けトルク	kg・m	16.5±1.5				
		測定方法・条件						
		(図面番号表示)						
	バケット先端位置	（測定時間）	mm	200	200			
		（作動油温）	(min)	(5)	(5)			
		作業装置姿勢	(°C)	(50±5)	(50±5)			
作業機	（図面番号表示）			(図番 C-001)	(図番 C-001)			

★印：新車基準値を表す。

[illegible]

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲		モデル名	FZ40UR	FZ55UR			
		適用号機	1LJ-20001~	1LG-10001~			
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値			
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	≤3 縮み量 （図C-001）	≤3 縮み量 （図番C-001）		
		アームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	≤8 伸び量 （図番C-001）	≤8 伸び量 （図番C-001）		
		パケットシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	≤5 縮み量 （図番C-001）	≤5 縮み量 （図番C-001）		
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	≤3 伸び量 （図番C-001）	≤3 伸び量 （図番C-001）		
		（測定時間）	(min)	(5)	(5)		
		（作業油温）	(°C)	(50±5)	(50±5)		
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	S	3.0±0.3 （図番D-001）	3.5±0.3 （図番D-001）		
		アームシリンダ伸ばし	S	3.4±0.3	4.0±0.3		
		縮め	S	2.9±0.3	3.5±0.3		
		作業装置姿勢 （図面番号表示）		（図番E-001）	（図番E-001）		
		パケットシリンダ伸ばし	S	2.9±0.3	3.8±0.3		
		縮め	S	2.3±0.3	2.8±0.3		
		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）		（図番F-001） 荷重無し、 ハイアイドル	（図番F-001） 荷重無し、 ハイアイドル		
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	26.5	26.5		
		性能測定条件 （設定モード等）	kg/cm ²	270 ハイアイドル	270 ハイアイドル		
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	110 11.2	110 11.2		
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	110 11.2	110 11.2		
達装置	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	128 13.1	128 13.1		
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	130 14.3	130 14.3		
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF エンジン最高回転 作動油温 50 ± 5℃						
備考							

★印：新車基準値を表す。

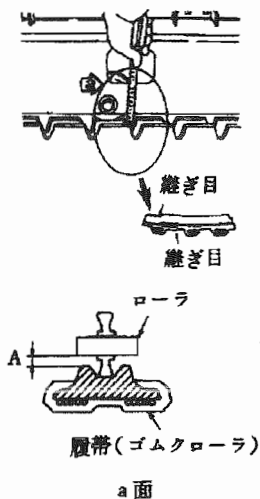
A. ゴム履帯の張り（たわみ）測定方法

図番A-001



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。



B. 鉄製履帯の張り（たわみ）測定方法

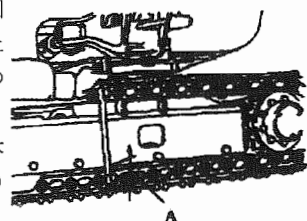
図番B-001



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シュエの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。

また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。

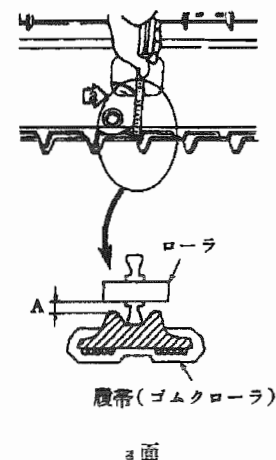


図番A-002



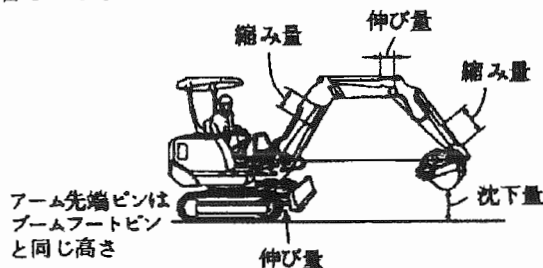
張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目がトラックフレームの上面の中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。



C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法

図番C-001



バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジン停止してください。

規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。

測定は3回行い、平均値を求めてください。

このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50mmもどし、余裕ある位置にセットしてください。

バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウエイトを入れてください。

ウエイト質量(W)は、次の計算式で求められます。

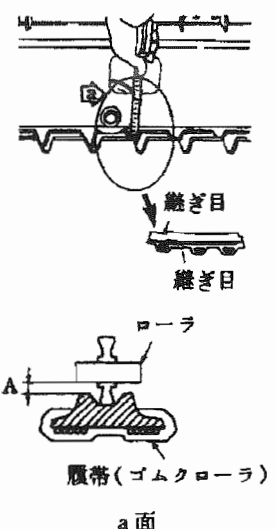
$$W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 (\text{土砂の比重})$$

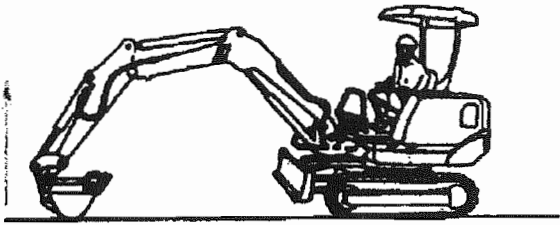
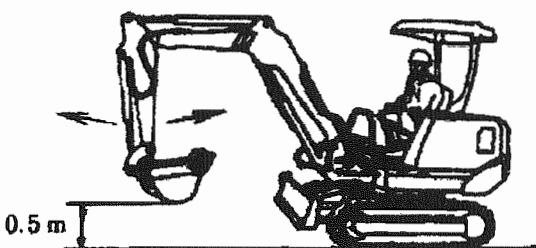
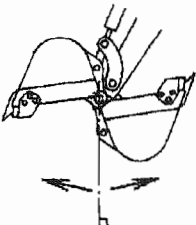
図番A-003



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。



D. ブーム上げ速度測定方法 図番D-001  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て、機体の姿勢を図のようにしてください。 エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。	E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法 図番E-001  バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約 0.5m になるようにブーム高さを調整してください。 エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっぱいに縮め(伸ばし)、アーム作業レバーを掘削(放土)方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び(縮み)きるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。
F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法 図番F-001  バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。 エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっばいに縮め(放土)方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び(縮み)きるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。	

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲			モデル名		FX75UR-5	FX75US-5	FZ70	FZ75US-A	FZ75UR
			適用号機		1C9-20001~	1CA-20001~	1CD-60001~	1CG-40001~	1CF-40001~
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 ⁻¹	1920	1920	2260	2160	2160	
		ローアイドリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	1050 (50以上) (50±5)	1050 (50以上) (50±5)	1100 (50以上) (50±5)	1100 (50以上) (50±5)	1100 (50以上) (50±5)	
	弁すき間								
	吸気弁 スキ間	mm	0.4	0.4	0.40	0.40	0.40		
	排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm	0.4 〔冷間〕	0.4 〔冷間〕	0.40 〔温間〕	0.40 〔温間〕	0.40 〔温間〕		
エンジン	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	★	★	★	★	★	
		(冷却水温) (回転速度)	kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	≥30 (暖機運転後) (セル回転)	≥30 (暖機運転後) (セル回転)	≥2.9 (暖機運転後) (セル回転)	≥2.9 (暖機運転後) (セル回転)	≥2.9 (暖機運転後) (セル回転)	
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	
	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	8~12 ファン~オルタネーターリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネーターリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネーターリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネーターリー間 10kg (98N)	8~12 ファン~オルタネーターリー間 10kg (98N)	
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム鉄 測定方法・条件	S/ 3回転	— 14.6±1.0 ジャッキ アップし空転	— 14.6±1.0 ジャッキ アップし空転	— 13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	— 13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	— 13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り (たわみ量)	mm	15~20 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番 A-001)	15~20 クローラの継目をトラックフレームの下側中央にする (図番 A-001)	該当無し	該当無し	該当無し
			測定方法・条件 (図面番号表示)						
		鉄	張り (たわみ量)	mm	210~245 (図番 B-001)	210~245 (図番 B-001)	210~235 (図番 B-001)	210~235 (図番 B-001)	210~235 (図番 B-001)
			測定方法・条件 (図面番号表示)						
	シユ	リンクピッチの伸び	mm	634.1 4 リンクのピン間が上記まで	634.1 4 リンクのピン間が上記まで	634.1 4 リンクのピン間が上記まで	634.1 4 リンクのピン間が上記まで	634.1 4 リンクのピン間が上記まで	
測定方法・条件									
走行装置	履板取付ボルト 締め付けトルク	測定方法・条件	N・m kg・m	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	245 25 トルクレンチ	
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	

★印：新車基準値を表す。

FZ110	FZ120	FZ120-E	FZ125US	FZ135US	FZ135UR	FX135USR	FZ160LC	FZ200
1EY-10001~	1S1-60001~	1S9-60001~	1SE-10001~	1SC-60001~	1SM-5001~	1EN-1001~	1F1-5001~	1G6-100001~
検 査 基 準 値								
1915 1000 (50 以上) (50±5)	1915 1000 (50 以上) (50±5)	1915 1000 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	1900 950 (50 以上) (50±5)	2250 950 (50 以上) (50±5)	2130 950 (50 以上) (50±5)	1950 900 (50 以上) (50±5)
0.40 0.40 〔温 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕	0.40 0.40 〔冷 間〕
★ ≥2.9 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 29.5 30.0 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.95 30 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.04 31.0 (暖機運転) (セル回転)
18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185
8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	8~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)	9~12 ファン~オルタネー タプーリー間 10kg(98N)
13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	14.8±1.2 ジャッキ アップし空転	14.8±1.2 ジャッキ アップし空転	15.5±1.0 ジャッキ アップし空転	16.2±1.0 ジャッキ アップし空転	17.3±1.0 ジャッキ アップし空転	20.5±1.1 ジャッキ アップし空転	16.1±1.0 ジャッキ アップし空転	17.2±1.0 ジャッキ アップし空転
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	250~280 (図番B-001)	300~335 (図番B-001)
707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	707.9 4 リンクのピン 間が上記まで	779.7 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで
410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	560 57 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ
200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)

古河機械金属（古河ロックドリル）

適用範囲		モデル名		FX75UR-5	FX75US-5	FZ70	FZ75US-A	FZ75UR
		適用号機		1C9-20001~	1CA-20001~	1CD-60001~	1CG-40001~	1CF-40001~
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤20 伸び量 (図番 C-001)	≤20 伸び量 (図番 C-001)	≤20 伸び量 (図番 C-001)	≤20 伸び量 (図番 C-001)	≤20 伸び量 (図番 C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤10 縮み量 (図番 C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	— 伸び量 (図番 C-001)	— 伸び量 (図番 C-001)	— 伸び量 (図番 C-001)	≤5 伸び量 (図番 C-001)	≤5 伸び量 (図番 C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.8±0.4 (図番 D-001)	3.4±0.4 (図番 D-001)	2.4±0.3 (図番 D-001)	2.7±0.3 (図番 D-001)	3.6±0.4 (図番 D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.5±0.4	3.0±0.4	2.7±0.3	2.7±0.3	3.4±0.4
		縮め	S	3.1±0.4	2.7±0.4	2.3±0.3	2.4±0.3	2.9±0.4
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.5±0.4	3.8±0.3	3.8±0.3	3.4±0.3	3.4±0.4
		縮め	S	2.2±0.4	2.2±0.3	2.2±0.3	2.1±0.3	2.1±0.4
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	25.5	25.5	26.0	26.0	26.0
		性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ²	260 ハイアイドル	260 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	265 27	265 27	270 27.5	270 27.5	270 27.5
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	260 27	260 27	270 27.5	270 27.5	270 27.5
	旋回減速機 の取付けボルト締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	177 18	177 18	177 18	64 6.5	64 6.5
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	205 21	205 21	210 21.5	210 21.5	210 21.5
検査条件	FZ70・FZ75US-A・FZ75UR：オートアイドル…OFF・Eモード…OFF・走行モード…高速 FZ75US：オートアイドル…OFF・モード…P FX75UR-5・FX75US-5 Eモード…OFF・走行モード…高速 FZ110～FZ270：オートアイドル…OFF・HPモード…OFF・ Eモード…OFF・作業モード…掘削・走行モード…高速							
備考								

★印：新車基準値を表す。

FZ110	FZ120	FZ120—E	FZ125US	FZ135US	FZ135UR	FX135USR	FZ160LC	FZ200
1EY-10001~	1S1-60001~	1S9-60001~	1SE-10001~	1SC-60001~	1SM-5001~	1EN-1001~	1F1-5001~	1G6-100001~
検 査 基 準 値								
≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 15 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 15 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤ 20 縮み量 (図番 C-001) ≤ 20 伸び量 (図番 C-001) ≤ 20 縮み量 (図番 C-001) — 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)
2.9±0.3 (図番 D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番 E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.4±0.3 2.6±0.3 (図番 E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.4±0.3 2.6±0.3 (図番 E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.8±0.3 (図番 D-001) 2.7±0.3 1.9±0.3 (図番 E-001) 3.2±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.3±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.6±0.3 (図番 E-001) 2.4±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	4.0±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.9±0.3 (図番 E-001) 3.6±0.3 2.5±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.6±0.3 2.2±0.3 (図番 E-001) 3.5±0.3 2.2±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.2±0.3 (図番 D-001) 3.8±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.5±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番 D-001) 3.8±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.4±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル
34.3 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル
390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	390 40	510 52	510 52
270 27.5	265 27	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5	490 50	490 50
34.3 3.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	64 6.5	90 9.2	90 9.2
500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	500 51	540 55	500 51	500 51

古河機械金属（古河ロックドリル）

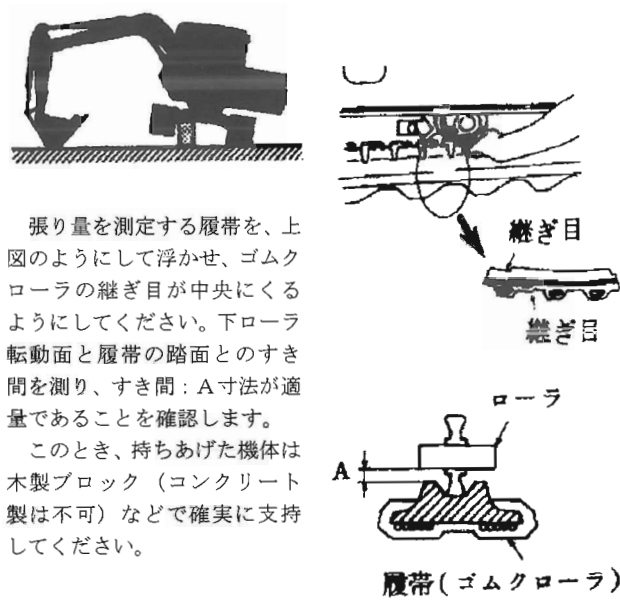
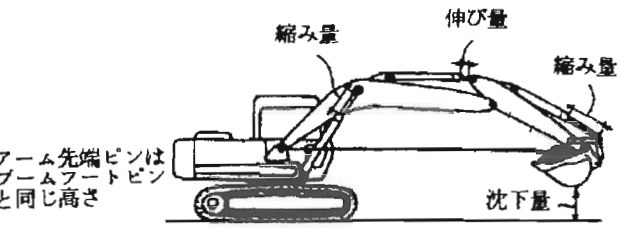
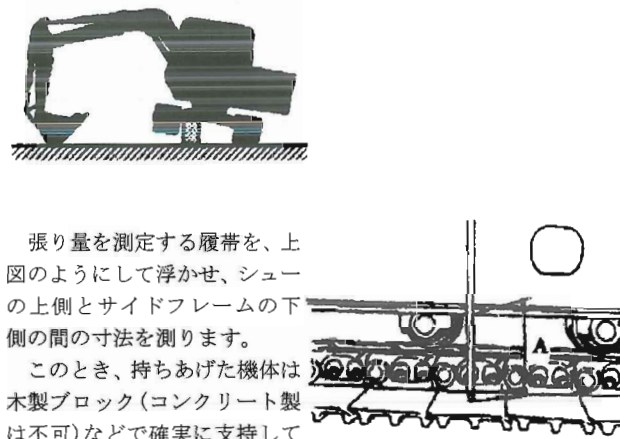
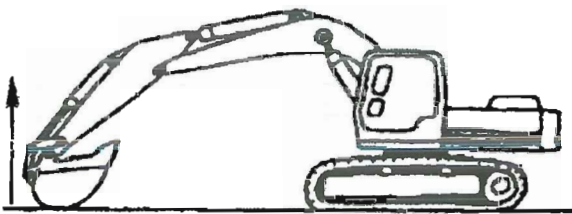
適用範囲		モデル名		FZ225USR	FZ225US	FZ230	FZ270	
		適用号機		1GD-100001～	1GF-100001～	1HD-100001～	1HG-20001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度						
		ハイアイドリング	min ⁻¹	1965	1965	2050	2100	
		ローアイドリング （冷却水温） （作動油温）	min ⁻¹ (°C) (°C)	950 (50以上) (50±5)	950 (50以上) (50±5)	900 (50以上) (50±5)	900 (50以上) (50±5)	
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	
		排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm	0.40 〔冷間〕	0.40 〔冷間〕	0.40 〔冷間〕	0.40 〔冷間〕	
エンジン	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	★ 3.04	★ 3.04	★ 3.04	★ 3.04	
		（冷却水温） （回転速度）	kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	31.0 (暖機運転後) (セル回転)	31.0 (暖機運転後) (セル回転)	31.0 (暖機運転後) (セル回転)	31.0 (暖機運転後) (セル回転)	
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	18.1 185	18.1 185	18.1 185	18.1 185	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	9～12	9～12	9～12	9～12	
		測定位置・条件 kg と N の両方で表記		ファン～オルタネーターリー間 10kg (98N)	ファン～オルタネーターリー間 10kg (98N)	ファン～オルタネーターリー間 10kg (98N)	ファン～オルタネーターリー間 10kg (98N)	
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム鉄	S/ 3回転	— 17.8±1.0	— 17.8±1.0	— 17.1±1.0	— 34.6±2.0	
	履帯 (クローラベルト)	測定方法・条件		ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	
		張り（たわみ量）	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	
		測定方法・条件 （図面番号表示）						
		鉄						
		張り（たわみ量） 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm	300～335 （図番 B-001）	300～335 （図番 B-001）	300～335 （図番 B-001）	300～335 （図番 B-001）	
	シユ	リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	785.8 4 リンクのピン 間が上記まで	893.0 4 リンクのピン 間が上記まで	
走行装置	履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	N・m kg・m	840 86 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ	840 86 トルクレンチ		
作業機	自然降下	バケット先端位置 （測定時間） （作動油温） 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5)	200 (5) (50±5)	200 (5) (50±5)	200 (5) (50±5)	
				(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	

★印：新車基準値を表す。

古河機械金属（古河ロックドリル）

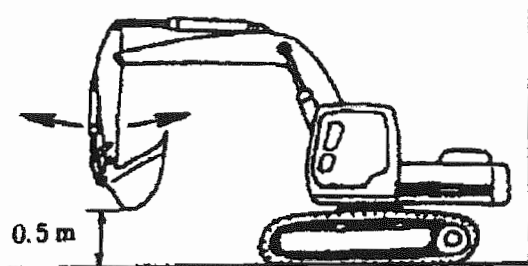
適用範囲		モデル名	FZ225USR	FZ225US	FZ230	FZ270	
		適用号機	1GD-100001~	1GF-100001~	1HD-100001~	1HG-20001~	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値			
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	≤20 縮み量 （図番C-001）	≤20 縮み量 （図番C-001）	≤20 縮み量 （図番C-001）	≤20 縮み量 （図番C-001）
		アームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	≤20 伸び量 （図番C-001）	≤20 伸び量 （図番C-001）	≤20 伸び量 （図番C-001）	≤20 伸び量 （図番C-001）
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	≤20 縮み量 （図番C-001）	≤20 縮み量 （図番C-001）	≤20 縮み量 （図番C-001）	≤20 縮み量 （図番C-001）
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	— 伸び量 （図番C-001）	— 伸び量 （図番C-001）	— 伸び量 （図番C-001）	— 伸び量 （図番C-001）
		（測定時間）	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)
		（作業油温）	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	S	3.1±0.3 （図番D-001）	3.8±0.3 （図番D-001）	3.3±0.3 （図番D-001）	3.6±0.3 （図番D-001）
		アームシリンダ伸ばし	S	3.8±0.3	3.8±0.3	4.1±0.3	3.9±0.3
		縮め	S	2.8±0.3	2.8±0.3	2.9±0.3	3.0±0.3
		作業装置姿勢 （図面番号表示）		（図番E-001）	（図番E-001）	（図番E-001）	（図番E-001）
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.4±0.3	3.4±0.3	4.1±0.3	4.3±0.3
		縮め	S	2.3±0.3	2.3±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.3	34.3	34.3	34.3
		性能測定条件 （設定モード等）	kg/cm ²	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	510 52	510 52	510 52	510 52
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	490 50	490 50	490 50	490 50
	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	90 9.2	90 9.2	90 9.2	90 9.2
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	500 51	500 51	500 51	500 51
検査条件	FZ110～FZ270：オートアイドル…OFF・HPモード…OFF・ Eモード…OFF・作業モード…掘削・走行モード…高速						
備考							

★印：新車基準値を表す。

A. ゴム履帯の張り(たわみ量)測定方法	C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法
図番A-001  張りを測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 a 面	図番C-001  アーム先端ピンはブームフットピンと同じ高さ バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジンを停止してください。 規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。 測定は3回行ない、平均値を求めてください。 このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50 mm もどし、余裕ある位置にセットしてください。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウエイトを入れてください。 ウエイト質量(W)は、次の計算式で求められます。 $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 (\text{土砂の比重})$
B. 鉄製履帯の張り(たわみ量)測定方法	D. ブーム上げ速度測定方法
図番B-001  張りを測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シューの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取除いてから実施してください。	図番D-001  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て、機体の姿勢を図のようにしてください。 エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行なってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業人や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行なってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約0.5mになるようにブーム高さを調整してください。

エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、アーム作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行なってください。

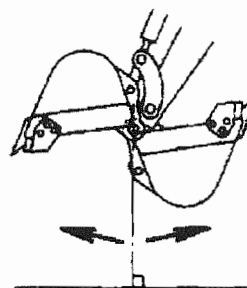
【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行なってください。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。

エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、バケット作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行なってください。

【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行なってください。

北越工業 (株)

適用範囲		モデル名		AX05-2	AX08-2k	AX10u-3	AX15u-2	AX15u-3	
		適用号機		849-020	846-K20	882-300	897-000	897-300	
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							
		ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C)	2420 1220 (50以上) (50±5)	2330 970 (50以上) (50±5)	2350≥ 1100~1300 (70~90) (50±5)	2400≥ 1235~1350 (70~90) (50±5)	2400≥ 1235~1350 (70~90) (50±5)	
		弁すき間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.07~ 0.01 〔冷間〕	0.145~ 0.185 〔冷間〕	0.15~0.18 0.15~0.18	0.15~0.18 0.15~0.18	0.15~0.18 0.15~0.18	
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	MPa kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	★ 2.35~2.75 24~28 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.84~3.24 29~33 (暖機運転後) (セル回転)	2.8~3.2 29~33 (70~90) (約250)	2.8~3.2 29~33 (70~90) (約250)	2.8~3.2 29~33 (暖機運転後) (セル回転)		
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	19.12 195	13.73 140	13.7~14.7 140~150	13.7~14.7 140~150	13.7~14.7 140~150	
	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	—	10 クランク~オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	7 98N(10Kg) ダイナモ~ クランクプリー	7 98N(10Kg) オルタネータ~ クランクプリー	7 クランク~オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 測定方法・条件	S/ 3回転	18.0 ジャッキ アップし空転	17.5 ジャッキ アップし空転	9.2~10.9 ジャッキ アップし空転	8.2~10.0 ジャッキ アップし空転	8.2~10.0 ジャッキ アップし空転	
	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番A-001)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	10~15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番A-002)	
		鉄	張り(たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		シユ	リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		—	履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	N・m kg・m	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	200 (5) (50±5) (図番C-001)	

★印：新車基準値を表す。

AX15-2	AX20u-3	AX27u	AX30u	AX35u	AX40-2	AX45-2		
858-020	1L7-000	891-000	892-000	893-000	859-020	869-000		
検 査 基 準 値								
1890 920 (50 以上) (50±5)	2400 1150 (50 以上) (50±5)	2550 1250 (50 以上) (50±5)	2350 1075 (50 以上) (50±5)	2550 1075 (50 以上) (50±5)	1980 920 (50 以上) (50±5)	1980 920 (50 以上) (50±5)		
0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.2 0.2 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.2 0.2 〔冷 間〕	0.2 0.2 〔冷 間〕	0.18～ 0.22 〔冷 間〕	0.18～ 0.22 〔冷 間〕		
★ 2.84～3.24 29～33 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.9 29.6 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.84 29 (暖機運転後) (セル回転)	≥3.04 ≥31 (暖機運転後) (セル回転)	≥3.04 ≥31 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.24 33 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.24 33 (暖機運転後) (セル回転)		
13.73 140	11.8 120	13.73 140	13.2 135	13.2 135	13.73 140	13.73 140		
7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	7 クランク～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)		
17.5 18.0 ジャッキ アップし空転	9.3±1.5 9.6±1.5 ジャッキ アップし空転	11.4±1.5 11.6±1.5 ジャッキ アップし空転	10.7±1.5 10.9±1.5 ジャッキ アップし空転	10.9±1.5 11.1±1.5 ジャッキ アップし空転	19.0 20.0 ジャッキ アップし空転	19.0 20.0 ジャッキ アップし空転		
10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)		
85～100 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)		
93 1 リンクのピン 間が上記まで	105 1 リンクのピン 間が上記まで	105 1 リンクのピン 間が上記まで	105 1 リンクのピン 間が上記まで	105 1 リンクのピン 間が上記まで	139 1 リンクのピン 間が上記まで	139 1 リンクのピン 間が上記まで		
溶接式	溶接式	溶接式	溶接式	溶接式	167 17 トルクレンチ	167 17 トルクレンチ		
200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)		

北越工業 (株)

適用範囲		モデル名		AX05-2	AX08-2k	AX10u-3	AX15u-2	AX15u-3
		適用号機		849-020	846-K20	882-300	897-000	897-300
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	13 縮み量 (図番 C-001)	15 縮み量 (図番 C-001)	20> 39 [図 C-001]	20> 63 [図 C-001]	20> 63 (図番 C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10 伸び量 (図番 C-001)	13 伸び量 (図番 C-001)	11> 39 [図 C-001]	11> 63 [図 C-001]	11> 63 (図番 C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10 縮み量 (図番 C-001)	10 縮み量 (図番 C-001)	10> 33 [図 C-001]	10> 63 [図 C-001]	10> 63 (図番 C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10 伸び量 (図番 C-001)	15 伸び量 (図番 C-001)	20≥ [図 C-001]	20≥ [図 C-001]	20≥ (図番 C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)			(5)
		(作業油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	50±5	50±5	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.5 (図番 D-001)	2.5 (図番 D-001)	2.5±0.3 [図 D-001]	2.8±0.3 [図 D-001]	2.8±0.3 (図番 D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	4.5	5.0	4.0±0.3	3.1±0.3	3.1±0.3
		縮め	S	2.5	3.5	2.8±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番 E-001)	(図番 E-001)	[図 E-001]	[図 E-001]	(図番 E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.5	3.5	2.9±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3
		縮め	S	2.0	2.5	2.0±0.3	2.0±0.3	2.0±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	13.25	14.70	17.7	20.6	20.6
		性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ²	135 ハイアイドル	150 ハイアイドル	180 50±5°C/ フル回転	210 50±5°C/ フル回転	210 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	20 2	59 6	103~117 10.5~12	103~117 10.5~12	103~117 10.5~12
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	20 2	64 6.5	103~117 10.5~12	103~117 10.5~12	103~117 10.5~12
達装	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	88 9	49 5	78~90 7.9~9.2	49~55 4.9~5.7	49~55 4.9~5.7
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	88 9	49 5	—	—	—
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF エンジン最高回転 作動油温 50 ± 5 °C							
備考								

★印：新車基準値を表す。

AX15-2	AX20u-3	AX27u	AX30u	AX35u	AX40-2	AX45-2		
858-020	1L7-000	891-000	892-000	893-000	859-020	869-000		
検 査 基 準 値								
15 縮み量 (図番 C-001) 13 伸び量 (図番 C-001) 10 縮み量 (図番 C-001) 8 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番 C-001) ≤8 伸び量 (図番 C-001) ≤6 縮み量 (図番 C-001) ≤3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番 C-001) ≤8 伸び量 (図番 C-001) ≤5 縮み量 (図番 C-001) ≤5 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番 C-001) ≤8 伸び量 (図番 C-001) ≤5 縮み量 (図番 C-001) ≤3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番 C-001) ≤8 伸び量 (図番 C-001) ≤5 縮み量 (図番 C-001) ≤3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番 C-001) 13 伸び量 (図番 C-001) 10 縮み量 (図番 C-001) 8 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)	15 縮み量 (図番 C-001) 13 伸び量 (図番 C-001) 10 縮み量 (図番 C-001) 8 伸び量 (図番 C-001) (5) (50±5)		
3.0 (図番 D-001) 5.0 4.0 (図番 E-001) 3.5 2.5 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.5±0.3 (図番 D-001) 2.4±0.3 2.1±0.3 (図番 E-001) 2.3±0.3 1.4±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	2.9±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 2.5±0.3 1.8±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.3±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番 E-001) 2.4±0.3 1.7±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	2.3±0.3 (図番 D-001) 3.4±0.3 2.6±0.3 (図番 E-001) 2.1±0.3 1.5±0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.5 (図番 D-001) 4.0 3.0 (図番 E-001) 4.0 3.0 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.0 (図番 D-001) 4.0 3.0 (図番 E-001) 4.5 3.0 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル		
18.15 185 ハイアイドル	21.3 217 ハイアイドル	21.6 220 ハイアイドル	25.0 255 ハイアイドル	25.0 225 ハイアイドル	18.65 190 ハイアイドル	18.65 190 ハイアイドル		
59 6	110 11.2	108 11	108 11	108 11	177 18	177 18		
64 6.5	110 11.2	108 11	108 11	108 11	108 11	108 11		
32 3.3	32 3.3	128 13.1	32 3.3	32 3.3	108 11	108 11		
88 9	90 9.2	137 14	88 8	88 8	206 21	206 21		

北越工業 (株)

適用範囲		モデル名		AX20UR-3	AX30UR-3	AX30UR-4	AX30UR-5	AX40UR-4
		適用号機		1L8-005	864-050	1LH-020	1MF-030	1LJ-020
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2400	2100	2140	2350	2450
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1150	1100	1100	1250	1100
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2	0.145～	0.145～	0.15～	0.145～
		排気弁 スキ間	mm	0.2	0.185	0.185	0.25	0.185
		[測定条件]		[冷間]	[冷間]	[冷間]	[冷間]	[冷間]
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa	★	★	★		★
			kg/cm ²	2.9	2.26	3.43	3.43	3.43
		(冷却水温)	(°C)	29.6	23	35	35	35
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8	13.73	13.73	19.6～20.6	13.73
			kg/cm ²	120	140	140	200～210	140
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り		mm	7	7	7	8～10	7
				クランク～オルタ ネータプーリー間	クランク～オルタ ネータプーリー間	クランク～オルタ ネータプーリー間	クランク～オルタ ネータプーリー間	クランク～オルタ ネータプーリー間
		測定位置・条件		10kg(98N)	10kg(98N)	10kg(98N)	10kg(98N)	10kg(98N)
		kgとNの両方で表記						
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム鉄	S/ 3回転	9.3±1.5	9.2±1.5	9.7±1.5	15.9±1.5	11.5±1.5
		測定方法・条件		9.6±1.5 ジャッキ アップし空転	9.5±1.5 ジャッキ アップし空転	9.9±1.5 ジャッキ アップし空転	16.4±1.5 ジャッキ アップし空転	12.5±1.5 ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	張り (たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
		測定方法・条件		クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする	クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする	クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする	クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする	クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする
		(図面番号表示)		(図番 A-003)	(図番 A-003)	(図番 A-003)	(図番 A-003)	(図番 A-003)
	鉄 シ ユ ー	張り (たわみ量)	mm	120～140	120～140	120～140	120～140	120～140
		測定方法・条件						
		(図面番号表示)						
	リンクピッチの伸び		mm	105	105	105	102	102
		測定方法・条件		1リンクのピン 間が上記まで	1リンクのピン 間が上記まで	1リンクのピン 間が上記まで	1リンクのピン 間が上記まで	1リンクのピン 間が上記まで
	履板取付ボルト 締め付けトルク		N・m kg・m	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ
		測定方法・条件						
作業機	自然降下	バケット先端位置 (測定時間)	mm (min)	200 (5)	200 (5)	200 (5)	200 (5)	200 (5)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)	(図番 C-001)

★印：新車基準値を表す。

AX40UR-5	AX10u-4	AX20u-4	AX33u	AX27u-3	AX27u-4	AX30u-3		
1MG-030	1MP-010	1MY-010	878-000	1LA-005	1MJ-010	1LB-005		
検 査 基 準 値								
2640 1250 (50 以上) (50±5)	2300 1100 (50 以上) (50±5)	2400 970 (50 以上) (50±5)	1980 970 (50 以上) (50±5)	2525 1250 (50 以上) (50±5)	2350 1250 (50 以上) (50±5)	2525 1250 (50 以上) (50±5)		
0.15～ 0.25 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.145～ 0.185 〔冷 間〕	0.2±0.05 〔冷 間〕	0.2・0.05 〔冷 間〕	0.2±0.05 〔冷 間〕		
3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.26 23 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.26 23 (暖機運転後) (セル回転)	★ 3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.91 29.6 (暖機運転後) (セル回転)	3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)	★ 2.91 29.6 (暖機運転後) (セル回転)		
19.6～20.6 200～210	13.73 140	13.73 140	13.73 140	11.8 120	19.6～20.6 200～210	11.8 120		
8～10 クランク～オルタ ネータブリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータブリー間 10kg(98N)	7 クランク～オルタ ネータブリー間 10kg(98N)	7～9 ファン～オルタ ネータブリー間 10kg(98N)	8～10 ファン～オルタ ネータブリー間 10kg(98N)	8～10 ファン～オルタ ネータブリー間 10kg(98N)	8～10 ファン～オルタ ネータブリー間 10kg(98N)		
16.5±1.5 17.1±1.5 ジャッキ アップし空転	*1 20.5 sec/10m 実走行時の値	*1 15.6 sec/10m 実走行時の値	13.0 13.5 ジャッキ アップし空転	18.5±1.5 19.0±1.5 ジャッキ アップし空転	10.1±1.5 10.3±1.5 ジャッキ アップし空転	17.1±1.5 17.6±1.5 ジャッキ アップし空転		
10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	8～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番 A-002)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの上側中央 にする (図番 A-002)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)		
120～140 (図番 B-002)	該当無し	30～35 (図番 B-002)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)		
135 1 リンクのピン 間が上記まで	該当無し	370 4 リンクピン 間が上記まで	105 1 リンクピン 間が上記まで	102 1 リンクのピン 間が上記まで	102 1 リンクのピン 間が上記まで	102 1 リンクのピン 間が上記まで		
溶接タイプ	該当無し	溶接式	溶接式	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ		
200 (5) (50±5) (図番 C-001)	規定無し	規定無し	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)		

北越工業 (株)

適用範囲		モデル名		AX20UR-3	AX30UR-3	AX30UR-4	AX30UR-5	AX40UR-4
		適用号機		1L8-005	864-050	1LH-020	1MF-030	1LJ-020
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図番 C-001)	≤3 縮み量 (図番 C-001)	≤3 縮み量 (図番 C-001)	≤4 縮み量 (図番 C-001)	≤3 縮み量 (図番 C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤8 伸び量 (図番 C-001)	≤8 伸び量 (図番 C-001)	≤8 伸び量 (図番 C-001)	≤10 伸び量 (図番 C-001)	≤8 伸び量 (図番 C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤6 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)	≤6 縮み量 (図番 C-001)	≤5 縮み量 (図番 C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤3 伸び量 (図番 C-001)	≤3 伸び量 (図番 C-001)	≤3 伸び量 (図番 C-001)	≤3 伸び量 (図番 C-001)	≤3 伸び量 (図番 C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.5±0.3 (図番 D-001)	3.7±0.3 (図番 D-001)	3.7±0.3 (図番 D-001)	3.4±0.3 (図番 D-001)	3.0±0.3 (図番 D-001)
		アームシリンダ伸ばし	S	2.8±0.3	3.4±0.3	3.7±0.3	3.3±0.5	3.4±0.3
		縮め	S	2.8±0.3	2.7±0.3	2.7±0.3	2.4±0.3	2.9±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.3±0.3	2.3±0.3	2.3±0.3	2.5±0.3	2.9±0.3
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	21.3	25.5	25.5	25.7	26.5
		性能測定条件 (設定モード等)	kg/cm ²	217 ハイアイドル	260 ハイアイドル	260 ハイアイドル	262 ハイアイドル	270 ハイアイドル
	動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	N・m kg・m	110 11.2	108 11	110 11.2	108 11	110 11.2
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	110 11.2	108 11	110 11.2	108 11	110 11.2
	旋回減速機 の取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	127 13.0	128 13.1	128 13.1	128 13.1	29 3
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	90 9.2	137 14	140 14.3	137 14	140 14.3
	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF エンジン最高回転 作動油温 50 ± 5℃							
備考								

★印：新車基準値を表す。

AX40UR-5	AX10u-4	AX20u-4	AX33u	AX27u-3	AX27u-4	AX30u-3		
1MG-030	1MP-010	1MY-010	878-000	1LA-005	1MJ-010	1LB-005		
検 査 基 準 値								
≤ 4 縮み量 (図C-001) ≤ 10 伸び量 (図番C-001) ≤ 6 縮み量 (図番C-001) ≤ 5 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	22 縮み量 (図番C-001) 22 伸び量 (図番C-001) 13 縮み量 (図番C-001) 13 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	20 縮み量 (図番C-001) 11 伸び量 (図番C-001) 10 縮み量 (図番C-001) 25 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	25 縮み量 (図番C-001) 15 伸び量 (図番C-001) 15 縮み量 (図番C-001) 8 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤ 5 縮み量 (図C-001) ≤ 8 伸び量 (図番C-001) ≤ 5 縮み量 (図番C-001) ≤ 5 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤ 10 縮み量 (図C-001) ≤ 15 伸び量 (図番C-001) ≤ 8 縮み量 (図番C-001) ≤ 3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤ 5 縮み量 (図C-001) ≤ 8 伸び量 (図番C-001) ≤ 5 縮み量 (図番C-001) ≤ 3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)		
3.0±0.3 (図番D-001) 3.0±0.5 2.3±0.3 (図番E-001) 2.7±0.3 2.1±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.8 (図番D-001) 3.2 3.2 (図番E-001) 3.2 2.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.6 (図番D-001) 3.1 2.8 (図番E-001) 3.0 2.1 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5 (図番D-001) 3.0 2.5 (図番E-001) 3.5 2.5 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 3.6±0.5 2.8±0.3 (図番E-001) 2.5±0.3 1.8±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.3±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.0±0.3 (図番E-001) 1.8±0.3 1.2±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.2±0.3 (図番D-001) 2.7±0.5 2.2±0.3 (図番E-001) 2.2±0.3 1.5±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル		
24.5 250 ハイアイドル	17.20 175 ハイアイドル	20.60 210 ハイアイドル	18.65 190 ハイアイドル	21.6 220 ハイアイドル	25.7 262 ハイアイドル	22.5 225 ハイアイドル		
108 11	103 10.5	103 10.5	108 11	108 11	108 11	108 11		
108 11	103 10.5	103 10.5	11 108	108 11	108 11	108 11		
128 13.1	78 7.9	124 12.6	32 3.3	128 13.1	128 13.1	128 13.1		
137 14	旋回モータ 一体型	旋回モータ 一体型	88 9	137 14	137 14	137 14		

北越工業 (株)

適用範囲		モデル名		AX30u-4	AX35u-3	AX35u-4	AX40u-3	AX40u-4
		適用号機		IM7-010	1LC-005	IM8-010	1LD-005	IM9-010
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2350	2525	2350	2330	2650
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1250	1250	1250	1075	1150
		(冷却水温) (作動油温)	(°C) (°C)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)	(50以上) (50±5)
	弁すき間	吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 〔測定条件〕	mm mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.4±0.05	0.2±0.05
				〔冷間〕	〔冷間〕	〔冷間〕	〔冷間〕	〔冷間〕
エンジン	燃料装置	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	3.43 35	★ 2.91 29.6	3.43 35	★ 3.04 31.0	3.43 35
		(冷却水温) (回転速度)	(°C) (min ⁻¹)	(暖機運転後) (セル回転)	(暖機運転後) (セル回転)	(暖機運転後) (セル回転)	(暖機運転後) (セル回転)	(暖機運転後) (セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	19.6～20.6 200～210	11.8 120	19.6～20.6 200～210	17.7 180	19.6～20.6 200～210
	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	8～10 ファン～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8～10 ファン～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8～10 ファン～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8～10 ファン～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)	8～10 ファン～オルタ ネータプーリー間 10kg (98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 測定方法・条件	S/ 3回転	15.9±1.5 16.4±1.5 ジャッキ アップし空転	17.0±1.5 17.5±1.5 ジャッキ アップし空転	15.9±1.5 16.4±1.5 ジャッキ アップし空転	12.9±1.5 13.2±1.5 ジャッキ アップし空転	15.9±1.5 16.4±1.5 ジャッキ アップし空転
	履帯 (クローラ ベルト)	張り (たわみ量) 測定方法・条件 (図面番号表示)	mm	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)
		鉄	mm	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)
		リンクピッチの伸び 測定方法・条件	mm	102 1リンクのピン 間を上記まで	102 1リンクのピン 間を上記まで	102 1リンクのピン 間を上記まで	135 1リンクのピン 間を上記まで	135 1リンクのピン 間を上記まで
		履板取付ボルト 締め付けトルク 測定方法・条件	N・m kg・m	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	162 16.5	137 14
	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)

★印：新車基準値を表す。

AX50u-3	AX50u-4							
1LE-005	IMA-010							
検 査 基 準 値								
2330 1075 (50 以上) (50±5)	2650 1150 (50 以上) (50±5)							
0.4±0.05 〔冷 間〕	0.2±0.05 〔冷 間〕							
★ 3.04 31.0 (暖機運転後) (セル回転)	3.43 35 (暖機運転後) (セル回転)							
17.7 180	19.6～20.6 200～210							
8～10 ファン～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)	8～10 ファン～オルタ ネータプリー間 10kg(98N)							
12.5±1.5 13.0±1.5 ジャッキ アップし空転	15.9±1.5 16.4±1.5 ジャッキ アップし空転							
10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)	10～15 クローラの継目 をトラックフレ ームの下側中央 にする (図番 A-003)							
140～160 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)							
135 1 リンクのピン 間が上記まで	135 1 リンクのピン 間が上記まで							
162 16.5	137 14							
200 (5) (50±5) (図番 C-001)	200 (5) (50±5) (図番 C-001)							

北越工業 (株)

適用範囲		モデル名		AX30u-4	AX35u-3	AX35u-4	AX40u-3	AX40u-4
		適用号機		IM7-010	1LC-005	IM8-010	1LD-005	IM9-010
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤10 縮み量 (図C-001)	≤5 縮み量 (図C-001)	≤10 縮み量 (図C-001)	≤5 縮み量 (図C-001)	≤5 縮み量 (図C-001)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤15 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤15 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)	≤8 伸び量 (図番C-001)
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤8 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤8 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)	≤5 縮み量 (図番C-001)
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)	≤3 伸び量 (図番C-001)
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作業油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.3±0.3 (図番D-001)	2.4±0.3 (図番D-001)	2.3±0.3 (図番D-001)	2.3±0.3 (図番D-001)	2.0±0.3 (図番D-001)
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S	2.7±0.3	3.5±0.3	2.7±0.3	2.9±0.3	2.6±0.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.0±0.3	2.6±0.3	2.0±0.3	2.7±0.3	2.1±0.3
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S	1.8±0.3 (図番E-001)	2.2±0.3 (図番E-001)	1.8±0.3 (図番E-001)	2.7±0.3 (図番E-001)	2.3±0.3 (図番E-001)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	1.2±0.3 (図番F-001)	1.6±0.3 (図番F-001)	1.2±0.3 (図番F-001)	2.1±0.3 (図番F-001)	1.7±0.3 (図番F-001)
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル	荷重無し, ハイアイドル
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kg/cm ²	25.7	22.5	25.7	25.1	25.3
		性能測定条件 (設定モード等)		262 ハイアイドル	225 ハイアイドル	262 ハイアイドル	225 ハイアイドル	258 ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウターレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	108 11	108 11	108 11	110 11	108 11
		インナーレース取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	108 11	108 11	108 11	175 18	108 11
達装 置	旋回減速機の 取付けボルト 締付け	旋回モータ取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	128 13.1	128 13.1	128 13.1	128 13.1	128 13.1
		旋回減速機取付 ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	205 21	137 14	205 21	205 21	205 21
検査条件	オートアイドル取付機はオートアイドル OFF エンジン最高回転 作動油温 50 ± 5℃							
備考								

★印：新車基準値を表す。

AX50u-3	AX50u-4							
1LE-005	IMA-010							
検 査 基 準 値								
≤ 5 縮み量 (図 C-001) ≤ 8 伸び量 (図番 C-001) ≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)	≤ 5 縮み量 (図 C-001) ≤ 8 伸び量 (図番 C-001) ≤ 5 縮み量 (図番 C-001) ≤ 3 伸び量 (図番 C-001) (5) (50 ± 5)							
2.3 ± 0.3 (図番 D-001) 3.1 ± 0.3 2.7 ± 0.3 (図番 E-001) 3.4 ± 0.3 2.3 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル	2.2 ± 0.3 (図番 D-001) 2.7 ± 0.5 2.2 ± 0.3 (図番 E-001) 2.6 ± 0.3 1.8 ± 0.3 (図番 F-001) 荷重無し, ハイアイドル							
25.1 225 ハイアイドル	25.3 258 ハイアイドル							
110 11	108 11							
175 18	108 11							
128 13.1	128 13.1							
205 21	205 21							

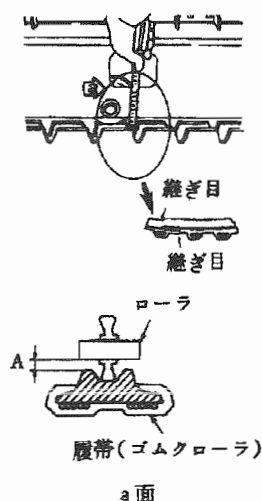
A. ゴム履帯の張り (たわみ) 測定方法

図番A-001



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック (コンクリート製は不可) などで確実に支持してください。



a 面

B. 鉄製履帯の張り (たわみ) 測定方法

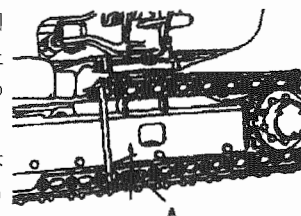
図番B-001



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シューの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。

このとき、持ち上げた機体は木製ブロック (コンクリート製は不可) などで確実に支持してください。

また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。



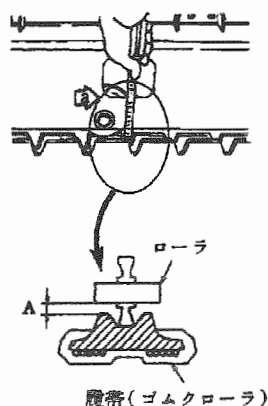
A

図番A-002



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目がトラックフレームの上面の中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

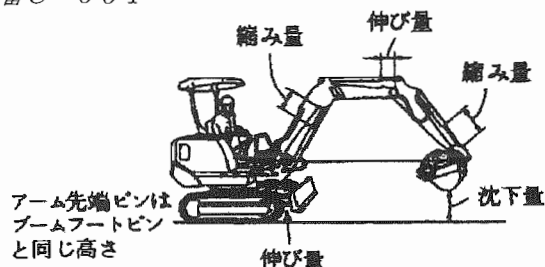
このとき、持ち上げた機体は木製ブロック (コンクリート製は不可) などで確実に支持してください。



a 面

C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法

図番C-001



バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を上図のようにし、エンジンを停止してください。

規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。

測定は3回行い、平均値を求めて下さい。

このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから 20~50mm もどし、余裕ある位置にセットしてください。

バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウエイトを入れてください。

ウエイト質量 (W) は、次の計算式で求められます。

$W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5 (\text{土砂の比重})$

但し

AX10u-3 は 36kg

AX15u-3 は 63kg

AX20u-3 は 80kg

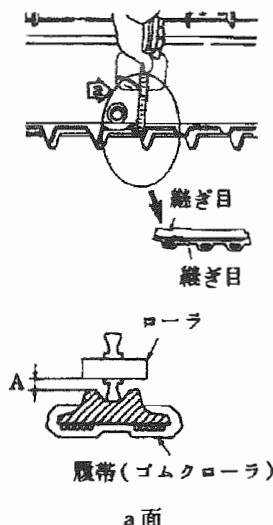
の荷重とします。

図番A-003



張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムクローラの継ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。

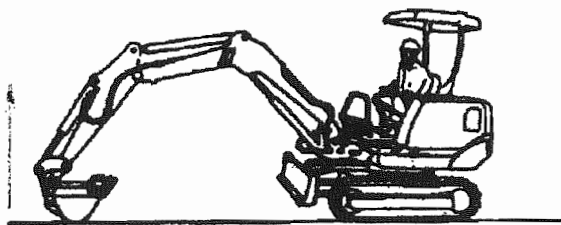
このとき、持ち上げた機体は木製ブロック (コンクリート製は不可) などで確実に支持してください。



a 面

D. ブーム上げ速度測定方法

図番D-001



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て、機体の姿勢を図のようにしてください。

エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行ってください。

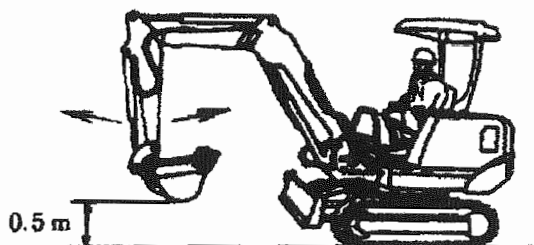
【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番E-001



バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約 0.5m になるようにブーム高さを調整してください。

エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、アーム作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行ってください。

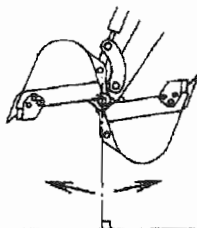
【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。

F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法

図番F-001



バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。

エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっばいに縮め（放土）方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。

バケットは空荷で測定を行ってください。

【注意】

各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。

また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度ゆっくりとフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。

ヤンマー

適用範囲		モデル名		B2-5 (B2Σ)	B3-3 (B3Σ)	B3-5 (B3Σ)	B3-5B (B3Σ)	B3-6 (B3Σ)
		適用号機		50501～	30501～	50501～	55001～	60501～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2750±25	2675±25	2655～2705	2655～2705	2590～2650
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1200±25	1150±25	1125～1175	1125～1175	1125～1175
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(°C)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力	MPa	2.75±0.1	3.04	3.16	3.16	3.16
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8～12.8	18.6～20.6	19.6～20.6	19.6～20.6	19.6～20.6
			kgf/cm ²	120～130	190～210	200～210	200～210	200～210
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕 〔押え荷重〕	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
				駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)
	走行性能	最高速度	S	11.7	11.6	12	12	12
				(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)
	走行装置	ゴム (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央
					(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)
		鉄	張り(たわみ量)	mm	90～100 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央
					(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)
		シ ユ ー ル	リンクピッチの伸び	mm	91.5	103	103	103
					1リンク	1リンク	1リンク	1リンク
			履板取付けボルト 締付けトルク	N・m		171.5±24.5	147～196	147～196
				kgf・m	—	17.5±2.5	15～20 —	15～20 —

B4-6 (B4Σ)	B6-3 (B6Σ)	B6-5 (B6Σ)	B6-6 (B6Σ)	B7-3 (B7Σ)	B7-5 (B7Σ)	B7-5A (B7Σ)		
60501～	30501～	50501～	60501～	30501～	50501～	50501～		
検 査 基 準 値								
2425～2475 1125～1175 (60 以上) (50～60)	2375±25 1150±25 (60 以上) (50～60)	2485～2535 1125～1175 (60 以上) (50～60)	2475～2525 1125～1175 (60 以上) (50～60)	2050±25 1150±25 (60 以上) (50～60)	2050±50 1000±25 (60 以上) (50～60)	2105～2155 1000～1050 (60 以上) (50～60)		
0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)		
3.4 35 (40～50) (250)	3.43 35 (40～50) (300)	3.4 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)	3.43 35 (40～50) (300)	3.43 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)		
19.6～20.6 200～210	18.6～20.6 190～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	21.6～22.5 220～230	21.6～22.5 220～230	21.6～22.6 220～230		
10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)		
14.6 (図 No. 1-1)	15 (図 No. 1-1)	16.1 (図 No. 1-1)	18.6 (図 No. 1-1)	16.5 (図 No. 1-1)	16.5 (図 No. 1-1)	16.5 (図 No. 1-1)		
8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	20～25 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	20～25 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	20～25 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)		
105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	125～135 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	150～160 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	150～160 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	150～160 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)		
136.5 1 リンク	136.6 1 リンク	103 1 リンク	136.5 1 リンク	157 1 リンク	157 1 リンク	157 1 リンク		
147～196 15～20 —	171.5±24.5 17.5±2.5	147～196 15～20 —	147～196 15～20 —	245±25 25±2.5	245±25 25±2.5	220～270 22.5～27.5 —		

ヤンマー

適用範囲		モデル名		B2-5 (B2Σ)	B3-3 (B3Σ)	B3-5 (B3Σ)	B3-5B (B3Σ)	B3-6 (B3Σ)
		適用号機		50501～	30501～	50501～	55001～	60501～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	15	14	14	14	15
		アームシリンダ	mm	15	14	14	14	15
		バケットシリンダ	mm	9	9	9.0	9.0	9.0
		プレートシリンダ	mm	9	9	9.0	9.0	9.0
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) テスト荷重	(min) (°C) (kgf)	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.8 (図 No. 4-1)	3.1 (図 No. 4-1)	3.1 (図 No. 4-1)	3.1 (図 No. 4-1)	3.6 (図 No. 4-1)
		アームシリンダ伸ばし	S	2.3	2.6	2.7	2.7	2.8
		縮め	S	2	2.8	2.4	2.4	2.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3	3.1	2.8	2.8	3.3
		縮め	S	2	2.2	2.0	2.0	2.4
		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 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kgf/cm ²	20.6 210	20.6 210	20.6 210	20.6 210	20.6 210
		性能測定条件 設定モード等						
		油温 エンジン回転数	(°C) min ⁻¹	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	117.6±9.8 12.0±1.0	245.0±0 25.0±0	245 25	245 25	245 25
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	117.6±9.8 12.0±1.0	245.0±0 25.0±0	245 25	245 25	245 25
	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 kgf・m	88.2±9.8 9.0±1.0	186±19.6 19.0±2.0	118～148 12～15	118～148 12～15	118～148 12～15
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

B4-6 (B4 Σ)	B6-3 (B6 Σ)	B6-5 (B6 Σ)	B6-6 (B6 Σ)	B7-3 (B7 Σ)	B7-5 (B7 Σ)	B7-5A (B7 Σ)		
60501～	30501～	50501～	60501～	30501～	50501～	50501～		
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—	—	—		
15	15	15	15	6	6	6		
15	15	15	15	15	15	15		
9.0	9	9.0	9.0	9	9	9.0		
9.0	9	9.0	9.0	9	9	9.0		
(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)		
(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷		
3.0	3.6	3.2	3.6	4.3	4.3	4.3		
(図 No. 4-1)	(図 No. 4-1)	(図 No. 4-1)	(図 No. 4-1)	(図 No. 4-1)	(図 No. 4-1)	(図 No. 4-1)		
3.2	3.5	3.6	3.8	3.5	3.5	3.5		
3.0	2.8	2.7	3.0	2.9	2.9	2.9		
(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)		
3.3	3.9	3.9	4.2	3.9	3.9	3.9		
2.4	2.4	2.5	2.7	2.7	2.7	2.7		
(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル		
22.1 225	20.6 210	24.5 250	24.5 250	24.5 250	24.5 250	24.5 250		
(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル		
245	284±19.6	264.8～304	264.8～304	284±19.6	284±19.6	264.8～304		
25	29.0±2	27.0～31.0	27.0～31.0	29.0±2	29.0±2	27.0～31.0		
245	284±19.6	264.8～304	264.8～304	284±19.6	284±19.6	264.8～304		
25	29.0±2	27.0～31.0	27.0～31.0	29.0±2	29.0±2	27.0～31.0		
118～148	186±19.6	166.8～206	264.8～304	186±19.6	186±19.6	166.8～206		
12～15	19.0±2.0	17～21	27～31	19.0±2.0	19.0±2.0	17～21		
—	—	—	—	—	—	—		

ヤンマー

適用範囲		モデル名		B1U-1	B4U-1			
		適用号機		10501～	10501～			
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2375±50	2650±50			
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1300±25	1150±50			
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)			
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)			
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05			
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05			
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)			
	圧縮圧力		MPa	3.23	2.94			
		(エンジン油温) (回転速度)	kgf/cm ² (°C) (min ⁻¹)	33 (40～60) (250)	30 (40～60) (250)			
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		MPa	11.8～12.8	19.0～20.0			
			kgf/cm ²	120～130	195～205			
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15	10～15			
走行装置	走行性能	最高速度	S	13.5±4	15.7±4			
		[測定方法・条件] (図面番号表示)		(図 No. 1-2)	(図 No. 1-2)			
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム張り (たわみ量)	mm	10～15	10～15			
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		スプロケット側 から2番目の トラックローラ部 (図 No. 2-2)	スプロケット側 から3番目の トラックローラ部 (図 No. 2-2)			
		鉄張り (たわみ量)	mm	—	30～50			
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		—	スプロケット側 から3番目の トラックローラ部 (図 No. 2-4)			
	シユール	リンクピッチの伸び	mm	—	107			
		[測定方法・条件]		—	1リンク			
走行装置	履板取付けボルト 締付けトルク		N・m	—	—			
		[測定方法・条件]	kgf・m	—	—			

ヤンマー

適用範囲		モデル名		B1U-1	B4U-1			
		適用号機		10501～	10501～			
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	350 (15) (45～55) (図 No. 3-2)	450 (15) (45～55) (図 No. 3-2)			
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	40	10.5			
		アームシリンダ	mm	20	31.5			
		バケットシリンダ	mm	20	16.5			
		プレートシリンダ	mm	—	45 (刃先降下量)			
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) テスト荷重	(min) (°C) (kgf)	(15) (45～55) (図 No. 3-2) 定格負荷	(15) (45～55) (図 No. 3-2) 180			
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.5±0.8 (図 No. 4-1)	3.7 (図 No. 4-1)			
		アームシリンダ伸ばし	S	3.4±0.8	4.3			
		縮め	S	2.8±0.3	3.7			
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)			
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.7±0.6	3.9			
		縮め	S	2.0±0.6	2.8			
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kgf/cm ²	17.2 175	26 265			
		性能測定条件 設定モード等 油温 エンジン回転数	(°C) min ⁻¹	(45～55) ハイアイドル	(45～55) ハイアイドル			
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	66.15±7.35 6.75±0.75	110.3±12.3 11.25±1.25			
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	66.15±7.35 6.75±0.75	110.3±12.3 11.25±1.25			
	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 kgf・m	— —	110.3±12.3 11.25±1.25			
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	— —	— —			

検 査 基 準 値								

ヤンマー

適用範囲		モデル名		Vio10-2	Vio10-2A	Vio17	Vio15-2	Vio15-2A
		適用号機		20501～	22501～	00501～	20501～	27501～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2180±25	2135～2185	2325～2375	2125±25	2135～2185
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1250±25	1225～1275	1200～1250	1150±25	1225～1275
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(°C)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力	MPa	3.23	3.2	3.2	3.23	3.2
エンジン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8～12.7	12.3～13.3	12.3～13.3	11.8～12.7	12.3～13.3
			kgf/cm ²	120～130	125～135	125～135	120～130	125～135
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕 〔押え荷重〕	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
				ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	ファンプーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	ファンプーリ～ クランクプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)
	走行性能	最高速度	S	9.8	9.8	9.7	10.4	10.4
				〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)	〔測定方法・条件〕 (図 No. 1-1)	〔測定方法・条件〕 (図 No. 1-1)	〔測定方法・条件〕 (図 No. 1-1)	〔測定方法・条件〕 (図 No. 1-1)
	走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量)	mm	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央
				〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		〔測定方法・条件〕 (図 No. 2-2)	〔測定方法・条件〕 (図 No. 2-2)	〔測定方法・条件〕 (図 No. 2-2)
		鉄 シ ユ ー ル		張り(たわみ量)	mm	—	85～95 クローラフ レーム中央	85～95 クローラフ レーム中央
				〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		〔測定方法・条件〕 (図 No. 2-3)	〔測定方法・条件〕 (図 No. 2-3)	〔測定方法・条件〕 (図 No. 2-3)
				リンクピッチの伸び	mm	—	91.5 1リンク	91.5 1リンク
				〔測定方法・条件〕				
				履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—
				〔測定方法・条件〕				

Vio20-2	Vio20-3	Vio27-2	Vio27-3	Vio27-3B	Vio27-5	Vio30-2	Vio30-3	Vio30-3B
20501～	30501～	20501～	30501～	35001～	50501～	20501～	30501～	35001～
検 査 基 準 値								
2590±25 1200±25 (60 以上) (50～60)	2545～2595 1175～1225 (60 以上) (50～60)	2550±30 1070±30 (60 以上) (50～60)	2655～2705 1025～1075 (60 以上) (50～60)	2655～2705 1025～1075 (60 以上) (50～60)	2325～2375 1125～1175 (60 以上) (50～60)	2650±30 1030±30 (60 以上) (50～60)	2655～2705 1025～1075 (60 以上) (50～60)	2655～2705 1025～1075 (60 以上) (50～60)
0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)
3.4 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)	3.1 32 (40～50) (250)	3.16 31 (40～50) (250)	3.16 31 (40～50) (250)	3.16 31 (40～50) (250)	3.04 31 (40～50) (300)	3.16 31 (40～50) (250)	3.16 31 (40～50) (250)
11.8～12.7 120～130	11.8～12.7 120～130	18.6～20.6 190～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	18.6～20.6 190～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210
10～15 ファンプーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)
11.7 (図 No. 1-1)	11.7 (図 No. 1-1)	11.8 (図 No. 1-1)	11.8 (図 No. 1-1)	11.8 (図 No. 1-1)	11.8 (図 No. 1-1)	12 (図 No. 1-1)	12 (図 No. 1-1)	12 (図 No. 1-1)
8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)
90～110 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)
91.5 1リンク	91.5 1リンク	103 1リンク	103 1リンク	103 1リンク	103 1リンク	103 1リンク	103 1リンク	103 1リンク
—	—	—	147～196 15～20 —	147～196 15～20 —	147～196 15～20 —	—	147～196 15～20 —	147～196 15～20 —

ヤンマー

適用範囲		モデル名		Vio10-2	Vio10-2A	Vio17	Vio15-2	Vio15-2A
		適用号機		20501～	22501～	00501～	20501～	27501～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	12	12	15	15	15
		アームシリンダ	mm	12	12	15	15	15
		バケットシリンダ	mm	7.5	7.5	9.0	9	9.0
		プレートシリンダ	mm	7.5	7.5	9.0	9	9.0
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) テスト荷重	(min) (°C) kgf	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.1 (図 No. 4-1)	2.1 (図 No. 4-1)	2.6 (図 No. 4-1)	2.6 (図 No. 4-1)	2.6 (図 No. 4-1)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.7	3.7	3.7	3.2	3.2
		縮め	S	2.8	2.8	2.5	2.3	2.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3	3.0	3.0	2.4	2.4
		縮め	S	2.3	2.3	2.3	1.7	1.7
		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 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	20.6	20.6	20.6	20.6	20.6
		性能測定条件 設定モード等	kgf/cm ²	210	210	210	210	210
		油温 エンジン回転数	(°C) min ⁻¹	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	8.2±9.8	78.5±98.1	107.8±127.4	117.6±9.8	107.8±127.4
			kgf・m	9.0±1.0	8.0±10.0	11～13	12.0±1.0	11～13
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	8.2±9.8	78.5±98.1	107.9±128.5	117.6±9.8	107.9±128.5
			kgf・m	9.0±1.0	8.0±10.0	11～13	12.0±1.0	11～13
	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	88.2±9.8	78.5±98.1	78.5±98.1	88.2±9.8	78.5±98.1
			kgf・m	9.0±1.0	8.0±10.0	8.0±10.0	9.0±1.0	8.0±10.0
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

Vio20-2	Vio20-3	Vio27-2	Vio27-3	Vio27-3B	Vio27-5	Vio30-2	Vio30-3	Vio30-3B
20501～	30501～	20501～	30501～	35001～	50501～	20501～	30501～	35001～
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—	—	—	—	—
15	12	15	15	15	15	15	15	15
15	12	15	15	15	15	15	15	15
9	7.5	9	9.0	9.0	9.0	9	9.0	9.0
9	7.5	9	9.0	9.0	9.0	9	9.0	9.0
(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)
(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷
2.6	3.5	2.6	2.1	2.1	2.3	2.5	2.6	2.6
(図 No. 4-1) 3 2.1	(図 No. 4-1) 2.6 2.0	(図 No. 4-1) 3 2.1	(図 No. 4-1) 2.9 2.4	(図 No. 4-1) 2.9 2.4	(図 No. 4-1) 2.8 22	(図 No. 4-1) 2.9 2	(図 No. 4-1) 3.0 2.1	(図 No. 4-1) 3.0 2.1
(図 No. 4-2) 2.9 2.1	(図 No. 4-2) 2.9 2.1	(図 No. 4-2) 2.9 2.1	(図 No. 4-2) 3.0 2.1	(図 No. 4-2) 3.0 2.1	(図 No. 4-2) 3.4 2.7	(図 No. 4-2) 2.9 2.1	(図 No. 4-2) 2.9 2.1	(図 No. 4-2) 2.9 2.1
(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル
20.6 210	20.6 210	20.6 210	20.6 210	20.6 210	20.6 210	20.6 210	20.6 210	20.6 210
(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル
245.0±0	107.8±127.4	245.0±0	245	245	245	245.0±0	245	245
25.0±0	11～13	25.0±0	25	25	25	25.0±0	25	25
245.0±0	107.9±128.5	245.0±0	245	245	245	245.0±0	245	245
25.0±0	11～13	25.0±0	25	25	25	25.0±0	25	25
133±15 13.5±1.5	78.5±98.1 8.0±10.0	133±15 13.5±1.5	118～148 12～15	118～148 12～15	118～148 12～15	133±15 13.5±1.5	118～148 12～15	118～148 12～15
—	—	—	—	—	—	—	—	—

ヤンマー

適用範囲		モデル名		Vio30-5	Vio35-2	Vio35-3	Vio35-3B	Vio35-5
		適用号機		50501～	20501～	30501～	35001～	50501～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2590～2650	2650±30	2655～2705	2655～2705	2425～2475
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1125～1175	1030±30	1025～1075	1025～1075	1125～1175
		(冷却水温)	(℃)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)	(60以上)
		(作動油温)	(℃)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(測定条件)	(℃)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力	MPa	3.16	3.04	3.16	3.16	3.4
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.6～20.6	18.6～20.6	19.6～20.6	19.6～20.6	19.6～20.6
			kgf/cm ²	200～210	190～210	200～210	200～210	200～210
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕 〔押え荷重〕	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～15
				駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)
走行装置	走行性能	最高速度	S	12	12	12	12	12
		〔測定方法・条件〕 (図面番号表示)		(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム 張り (たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央
				(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)
		鉄 張り (たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	105～115 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央	105～115 クローラフ レーム中央
				(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)	(図 No. 2-3)
シユ	リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕		mm	103	103	103	103	103
				1リンク	1リンク	1リンク	1リンク	1リンク
	履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕		N・m	147～196		147～196	147～196	147～196
			kgf・m	15～20	—	15～20	15～20	15～20

Vio40-2	Vio40-2A	Vio40-3	Vio40-5	Vio50-2	Vio50-2A	Vio50-3	Vio50-5	Vio70-2
20501～	25501～	30501～	50501～	20501～	25501～	30501～	50501～	20501～
検 査 基 準 値								
2700±25 1200±25 (60 以上) (50～60)	2675～2725 1175～1225 (60 以上) (50～60)	2675～2725 1175～1225 (60 以上) (50～60)	2475～2525 1125～1175 (60 以上) (50～60)	2500±25 1150±25 (60 以上) (50～60)	2475～2525 1125～1175 (60 以上) (50～60)	2475～2525 1125～1175 (60 以上) (50～60)	2475～2525 1125～1175 (60 以上) (50～60)	2050±25 1150±25 (60 以上) (50～60)
0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)
3.43 35 (40～50) (300)	3.4 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)	3.43 35 (40～50) (300)	3.4 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)	3.4 35 (40～50) (250)	3.43 35 (40～50) (250)
18.6～20.6 190～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	18.6～20.6 190～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	21.6～22.5 220～230
10～15 冷却水プーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 冷却水プーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)
15.5 (図 No. 1-1)	15.5 (図 No. 1-1)	15.5 (図 No. 1-1)	15.6 (図 No. 1-1)	16 (図 No. 1-1)	16 (図 No. 1-1)	16 (図 No. 1-1)	16.3 (図 No. 1-1)	16.5 (図 No. 1-1)
8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	20～25 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)
125～135 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	125～135 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	105～115 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)	150～160 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-3)
103 1 リンク	103 1 リンク	103 1 リンク	136.5 1 リンク	103 1 リンク	103 1 リンク	103 1 リンク	136.5 1 リンク	157 1 リンク
171.5±24.5 17.5±2.5	147～196 15～20 —	147～196 15～20 —	147～196 15～20 —	171.5±24.5 17.5±2.5	147～196 15～20 —	147～196 15～20 —	147～196 15～20 —	245±25 25±2.5

ヤンマー

適用範囲		モデル名		Vio30-5	Vio35-2	Vio35-3	Vio35-3B	Vio35-5
		適用号機		50501～	20501～	30501～	35001～	50501～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	15	15	15	15	15
		アームシリンダ	mm	15	15	15	15	15
		バケットシリンダ	mm	9.0	9	9.0	9.0	9.0
		プレートシリンダ	mm	9.0	9	9.0	9.0	9.0
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) テスト荷重	(min) (°C) kgf	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.4 (図 No. 4-1)	2.5 (図 No. 4-1)	2.5 (図 No. 4-1)	2.5 (図 No. 4-1)	2.6 (図 No. 4-1)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.2	2.9	2.9	2.9	3.6
		縮め	S	2.1	2	2.0	2.0	2.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)
		バケットシリンダ伸ばし	S	3.2	2.9	2.9	2.9	3.5
		縮め	S	2.1	2.1	2.1	2.1	2.7
		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 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	20.6	21.6	20.6	20.6	22.1
		性能測定条件 設定モード等	kgf/cm ²	210	220	210	210	225
		油温 エンジン回転数	(°C) min ⁻¹	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	245	245.0±0	245	245	245
			kgf・m	25	25.0±0	25	25	25
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	245	245.0±0	245	245	245
			kgf・m	25	25.0±0	25	25	25
	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	118～148	133±15	118～148	118～148	178.0～147.0
			kgf・m	12～15	13.5±1.5	12～15	12～15	12～15
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

Vio40-2	Vio40-2A	Vio40-3	Vio40-5	Vio50-2	Vio50-2A	Vio50-3	Vio50-5	Vio70-2
20501～	25501～	30501～	50501～	20501～	25501～	30501～	50501～	20501～
検 査 基 準 値								
—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	12	12	15	15	15	15	15	6
12	12	12	15	15	15	15	15	15
9	9.0	9.0	9.0	9	9.0	9.0	9.0	9
9	9.0	9.0	9.0	9	9.0	9.0	9.0	9
(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)	(10) (50～60)
(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷
2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	3.8
(図 No. 4-1) 2.9 2.4	(図 No. 4-1) 2.9 2.4	(図 No. 4-1) 2.9 2.4	(図 No. 4-1) 3.7 2.8	(図 No. 4-1) 3.7 2.8	(図 No. 4-1) 3.7 2.8	(図 No. 4-1) 3.7 2.8	(図 No. 4-1) 3.7 2.8	(図 No. 4-1) 3.6 2.9
(図 No. 4-2) 3.7 2.6	(図 No. 4-2) 3.7 2.6	(図 No. 4-2) 3.7 2.6	(図 No. 4-2) 4.3 2.7	(図 No. 4-2) 4.3 2.7	(図 No. 4-2) 4.1 2.7	(図 No. 4-2) 4.1 2.7	(図 No. 4-2) 4.3 2.7	(図 No. 4-2) 4 2.8
(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル
24.5 250	21.6 220	21.6 220	21.6 220	20.6 210	24.5 250	24.5 250	24.5 250	24.5 250
(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル
284±19.6	264.8～304	264.8～304	264.8～304	284±19.6	264.8～304	264.8～304	264.8～304	284±19.6
29.0±2	27～31	27～31	27～31	29.0±2	27～31	27～31	27～31	29.0±2
284±19.6	264.8～304	264.8～304	264.8～304	284±19.6	264.8～304	264.8～304	264.8～304	284±19.6
29.0±2	27～31	27～31	27～31	29.0±2	27～31	27～31	27～31	29.0±2
284±19.6	264.8～304	264.8～304	264.8～304	284±19.6	264.8～304	264.8～304	264.8～304	186±19.6
29.0±2	27～31	27～31	27～31	29.0±2	27～31	27～31	27～31	19.0±2.0
—	—	—	—	—	—	—	—	—

ヤンマー

適用範囲		モデル名		Vio70-3				
		適用号機		30501～				
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2105～2155				
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1000～1050				
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)				
		(作動油温)	(°C)	(50～60)				
	弁すき間	吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05				
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05				
		(測定条件)	(°C)	(常温)				
		圧縮圧力	MPa	3.4				
	燃料装置	(エンジン油温)	kgf/cm ²	35				
		(回転速度)	(°C)	(40～50)				
			(min ⁻¹)	(250)				
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	21.6～22.6				
走行装置	冷却装置		kgf/cm ²	220～230				
		ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15				
	履帯 (クローラ ベルト)	[測定位置・条件]		駆動プーリ～ オルタネータプーリ				
		[押え荷重]		98N(10kgf)				
	走行性能	最高速度	S	16.5				
		[測定方法・条件] (図面番号表示)		(図 No. 1-1)				
	鉄 シ ユ ー ル	張り(たわみ量)	mm	20～25				
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		クローラフ レーム中央				
				(図 No. 2-2)				
		張り(たわみ量)	mm	150～160				
走行装置	鉄 シ ユ ー ル	[測定方法・条件 (図面番号表示)]		クローラフ レーム中央				
				(図 No. 2-3)				
		リンクピッチの伸び	mm	157				
		[測定方法・条件]		1リンク				
走行装置	鉄 シ ユ ー ル	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	220～270				
		[測定方法・条件]	kgf・m	22.5～27.5				
				—				

ヤンマー

適用範囲		モデル名	Vio70-3				
		適用号機	30501～				
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—			
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	6.0			
		アームシリンダ	mm	15			
		バケットシリンダ	mm	9.0			
		プレートシリンダ	mm	9.0			
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) テスト荷重	(min) (°C) kgf	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷			
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.8 (図 No. 4-1)			
		アームシリンダ伸ばし 縮め	S S	3.6 2.9			
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 4-2)			
		バケットシリンダ伸ばし 縮め	S S	4.0 2.8			
		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 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル			
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kgf/cm ²	24.5 250			
		性能測定条件 設定モード等 油温 エンジン回転数	(°C) min ⁻¹	(50～60) ハイアイドル			
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	264.8～304 27～31			
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	264.8～304 27～31			
	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 kgf・m	166.7～205.9 17～21			
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—			

検 査 基 準 値								

ヤンマー

適用範囲		モデル名		B05	SV05	SV05-A	SV08	SV08-1
		適用号機		00501～	00501～	02001～	00501～	14001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2725±25	2200～2250	2200～2250	2590±25	2575～2625
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1200 以下	1175～1225	1175～1225	1100±25	1175～1225
		(冷却水温)	(°C)	—	(60 以上)	(60 以上)	(60 以上)	(60 以上)
		(作動油温)	(°C)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁すき間						
		吸気弁 スキ間	mm	0.15	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.15	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力	MPa	2.94	2.9	2.9	3.23	2.9
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	19.6～20.6	12.3～13.3	12.3～13.3	11.8～12.7	11.96～12.74
			kgf/cm ²	200～210	125～135	125～135	120～130	122～130
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕 〔押え荷重〕	mm	—	10～15 ファンプーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ ジェネレータプーリ 98N(10kgf)	10～15 ファンプーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)
	走行性能	最高速度	S	17	15	15	10.4	10.4
				(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)	(図 No. 1-1)
	履帯 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	張り(たわみ量)	mm	55～60 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央	8～13 クローラフ レーム中央
			〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	(図 No. 2-1)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)	(図 No. 2-2)
		鉄 シ ユ ー ル	張り(たわみ量)	mm	—	—	—	—
			〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	—	—	—	—	—
走行装置		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—
			kgf・m	—	—	—	—	—
		〔測定方法・条件〕						

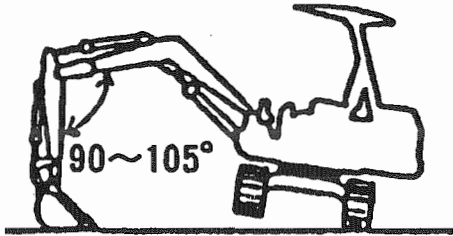
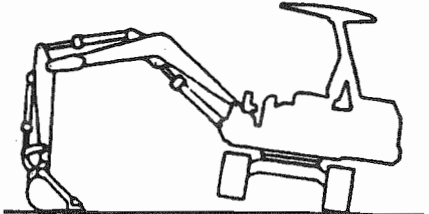
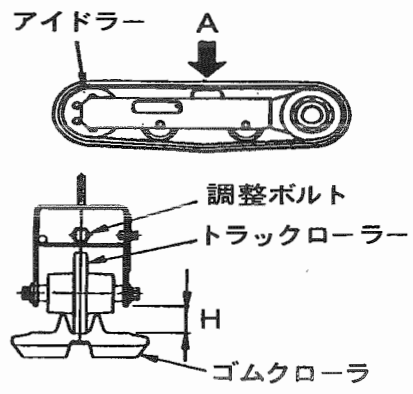
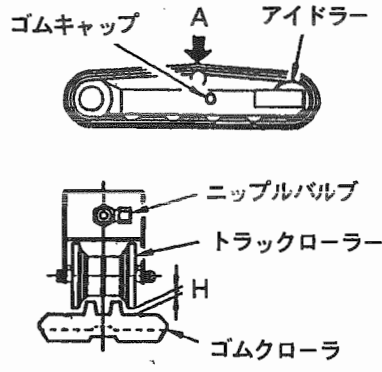
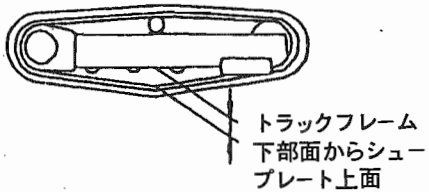
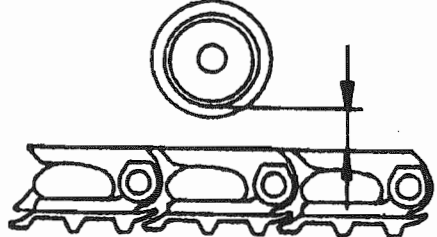
J09	SV13							
00501～	00501～							
検 査 基 準 値								
2575～2625 1175～1225 (60 以上) (50～60)	2200±25 1100±25 (60 以上) (50～60)							
0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)	0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)							
2.9 30 (40～50) (300)	2.7 28 (40～50) (250)							
11.96～12.74 122～130	11.8～12.7 120～130							
10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリ～ オルタネータプーリ 98N(10kgf)							
10.4 (図 No. 1-1)	11.5 (図 No. 1-1)							
55～60 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)	8～13 クローラフ レーム中央 (図 No. 2-2)							
—	—							
—	—							
—	—							

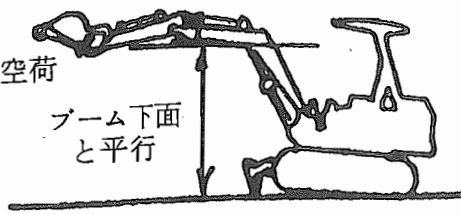
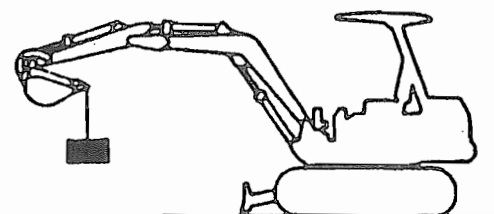
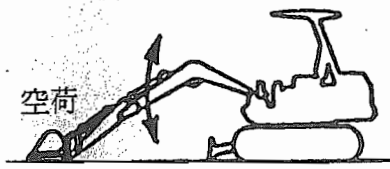
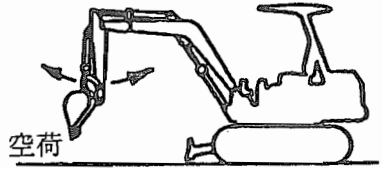
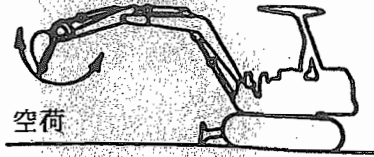
ヤンマー

適用範囲		モデル名		B05	SV05	SV05-A	SV08	SV08-1
		適用号機		00501～	00501～	02001～	00501～	14001～
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) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ	mm	40	12	12	12	12
		アームシリンダ	mm	20	12	12	12	12
		バケットシリンダ	mm	10	7.5	7.5	7.5	7.5
		プレートシリンダ	mm	36	7.5	7.5	7.5	7.5
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示) テスト荷重	(min) (°C) (kgf)	(60) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷	(10) (50～60) (図 No. 3-1) 無負荷
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	1.7～1.9 (図 No. 4-1)	1.9 (図 No. 4-1)	1.9 (図 No. 4-1)	2.6 (図 No. 4-1)	2.6 (図 No. 4-1)
		アームシリンダ伸ばし	S	3.4～3.7	2.9	2.9	3.5	3.5
		縮め	S	2.3～2.5	2.1	2.1	2.6	2.6
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)
		バケットシリンダ伸ばし	S	2.7～3.0	2.7	2.7	2.7	2.7
		縮め	S	1.8～2.0	1.9	1.9	2	2.0
		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 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa kgf/cm ²	14.7 150	16.7 170	16.7 170	18.6 190	18.1 185
		性能測定条件 設定モード等 油温	(°C)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		エンジン回転数	min ⁻¹	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル	ハイアイドル
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	35.3±5.9 3.6±0.6	33.3～41.2 3.4～4.2	33.3～41.2 3.4～4.2	750±50 73.5±5	68.7～78.5 700～800
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	35.3±5.9 3.6±0.6	33.3～41.2 3.4～4.2	33.3～41.2 3.4～4.2	750±50 73.5±5	68.7～78.5 700～800
	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 kgf・m	88.2±9.8 9.0±1.0	78.5～98.1 8.0～10.0	78.5～98.1 8.0～10.0	88.2±10 9.0±1.0	78.5～98.1 8.0～10.0
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

J09	SV13							
00501～	00501～							
検 査 基 準 値								
—	—							
12	12							
12	12							
7.5	7.5							
7.5	7.5							
(10) (50～60)	(10) (50～60)							
(図 No. 3-1) 無負荷	(図 No. 3-1) 無負荷							
2.7	2.6							
(図 No. 4-1)	(図 No. 4-1)							
4.1	4.3							
2.8	2.7							
(図 No. 4-2)	(図 No. 4-2)							
2.8	3							
2.1	2.2							
(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル	(図 No. 4-3) 無負荷 ハイアイドル							
18.1	20.6							
185	210							
(50～60) ハイアイドル	(50～60) ハイアイドル							
68.6～78.4	88.2±9.8							
7.0～8.0	9.0±1.0							
68.6～78.4	88.2±9.8							
7.0～8.0	9.0±1.0							
78.4～98.0	88.2±9.8							
8.0～10.0	9.0±1.0							
—	—							

ヤンマー 作業機性能測定時の機械姿勢略図

走行性能測定姿勢	本機姿勢  90~105° (1) 定格回転 (2) 作動油温：50~60℃ (3) 場所：硬い平坦地 (4) 走行レバー：フルスロットル(履帯浮き側) (5) 片側の履帯を浮かせ、履帯の一ヶ所にマークを付け、走行レバーフルスロットル(履帯浮き側)で1回転以上空転後3回転の所要時間を測定する。 (図 No. 1-1)	本機姿勢  (1) エンジンフル (2) 作動油温：45~55℃ (3) 履帯を片側ずつ持上げて1回転空転後の5回転の空転所要時間を測定する。 (図 No. 1-2)
ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の△マークをトラックフレーム上部の中央位置になる状態でクローラフレーム下面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。 A：ゴムクローラ内周面の△マーク位置を示す  アイドラ A 調整ボルト トラックローラー H ゴムクローラ (図 No. 2-1)	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の△マーク及びM印をトラックフレーム上部の中央位置になる状態でトラックローラの踏面とゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。 A：ゴムクローラ内周面の△マーク及びM印位置を示す  ゴムキャップ A アイドラ ニップルバルブ トラックローラー H ゴムクローラ (図 No. 2-2)
鉄履帯の張り（たわみ量）測定方法	履帯を浮かせ、トラックフレーム中央下部からシュプレート上面とのすき間を測定する。  トラックフレーム 下部面からシュプレート上面 (図 No. 2-3)	履帯を浮かせ、トラックローラ踏面とトラックリンク上面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-4)

作業機自然降下量及び各シリンダの自然伸縮量測定姿勢	 (1) エンジン停止 (2) 作動油温：50～60℃ (3) 上記の本機姿勢で60分間の各シリンダロッドの伸び量又は縮み量を測定する。 (4) ブレードの自然降下量は最大上げ位置より1時間のシリンダロッド縮み量を測定する。 (図 No. 3-1)	 (1) 上記の姿勢から各シリンダの伸び量、縮み量及びバケットティース先端の降下量を測定する。 (2) 水平・平坦地 (3) バケット：定格負荷 (4) レバー中立 (5) エンジン停止 (6) 作動油温：45～55℃ (7) セッティング直後に測定開始 (8) 5分毎に降下量を測定し、15分にて判定する。 (図 No. 3-2)
作業機速度測定姿勢	ブーム上げ  (1) エンジン定格回転 (2) 作動油温：50～60℃ (3) 場所：平坦地 (図 No. 4-1)	アームシリンダ伸ばし及び縮め  (1) エンジン定格回転 (2) 作動油温：50～60℃ (3) 場所：硬い平坦地 (図 No. 4-2)
	バケットシリンダ伸ばし及び縮め  (1) エンジン定格回転 (2) 作動油温：50～60℃ (3) 場所：平坦地 (図 No. 4-3)	

油圧ショベル（クローラ式）検査・整備基準値表

平成 10 年 9 月	初版発行
平成 18 年 11 月	改訂 A 版 3 刷発行
平成 20 年 3 月	改訂 B 版発行

発行 社団法人 建設荷役車両安全技術協会
〒101-0051
東京都千代田区神田神保町 3 丁目 7 番 1 号
(ニュー九段ビル 9 階)
電 話 03-3221-3661
FAX 03-3221-3665
URL <http://www.sacl.or.jp>



SS-GE-03-B

