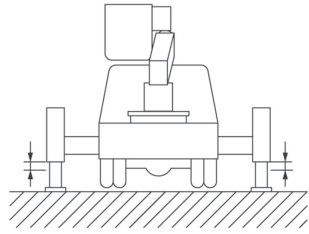
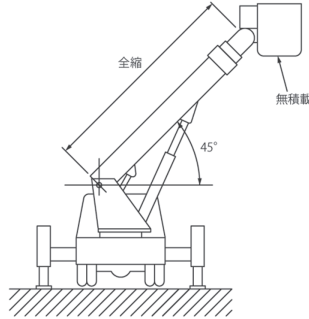
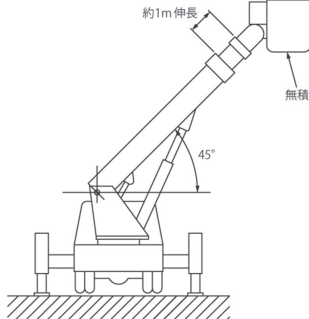
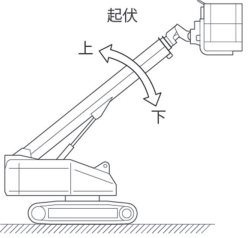
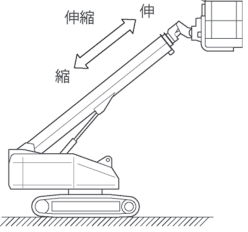
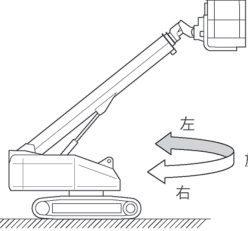
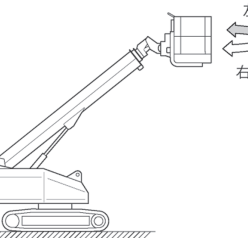
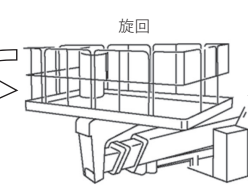


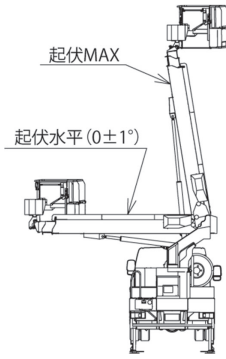
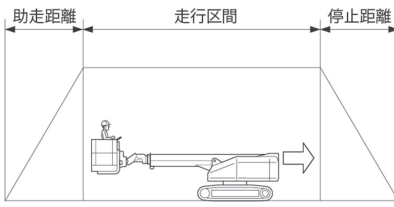
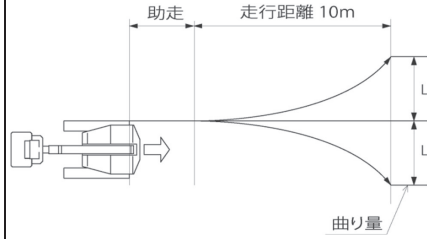
アイチコーポレーション

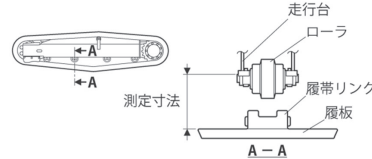
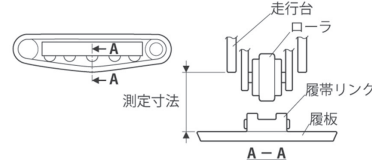
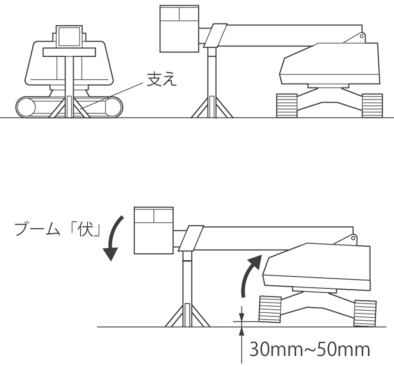
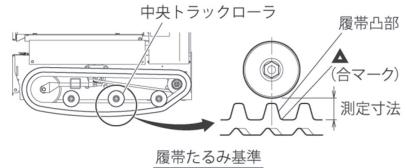
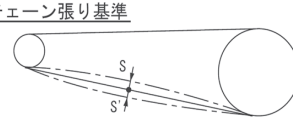
トラック式

適 用 範 囲		モ デ ル 名		SK11C1RN	
		適用号機又はスペック番号		STD	
区分	検 査 箇 所	運用項目 ※測定条件、方法		単 位	検 査 基 準 値
作 業 装 置	ブーム ※10	スライディングパッド	上下	m m	0.6
		ド部ガタ	左右	m m	0.6
		スライディングパッド摩耗量		m m	2.0
	バケット	積載		k g	200
	油圧ポンプ	吐出圧		Mpa (kg/cm ²)	17.2 (175)
		ポンプ回転数		min ⁻¹	⁺⁵⁰ ₀ 750 ⁺⁵⁰ ₀
		※作動油		－	VG22
		油温		℃	40±10
	油圧シリンダー	自然降下量 ※1	起伏	m m	2/10min以下
			伸縮	m m	2/10min以下
			ジャッキ	m m	1/10min以下
			ウインチ起伏	m m	－
安 全 装 置	アースリール線	抵抗値		Ω	－
	作業範囲	作業範囲規制 ※9		－	－
	規制装置	モーメントリミッタ ※9		－	－
	インターロック	ジャッキインターロック		－	○
		ブームインターロック		－	○
		駐車ブレーキインターロック		－	－
総 合 テ ス ト	作動速度上部	起伏	上	S	－
		※2－1	下	S	－
		起伏	上	S	21±4
		※2－6	下	S	21±4
		旋回	右	S	50±10
		※2－2	左	S	50±10
		伸縮	伸	S	18±5
		※2－3	縮	S	18±5
		屈伸：アーム	開	S	－
		※2－7	閉	S	－
		バケット首振	右	S	18±5
		※2－4	左	S	18±5
		プラットフォーム旋回	右	S	－
		※2－5	左	S	－

※1. シリンダー自然降下量 1) ジャッキシリンダー 【測定要領】 (1) 車体を水平堅度土上にセットする。 (2) エンジン停止させる (3) ジャッキレバーを「入」に数回操作し、残圧を抜く (4) ジャッキポストにマーキングまたは、ダイヤルゲージをセットする (5) 1分後、0点を合わせる (6) 10分経過させる (7) 自然降下量を測定する (前右、前左、後右、後左) 【判定基準】 ジャッキポストのストロークにて 1mm 以内／10 分	
2) 起伏シリンダー 【測定要領】 (1) ブームを起伏各 45° にセットする (2) エンジン停止させる (3) 起伏シリンダーのロッドにマーキングまたはダイヤルゲージをセットする (4) 残圧を抜き 1 分後または 5 分後、0 点を合わせる (5) 10 分経過させる (6) 自然降下量を測定する 【判定基準】 ピストンロッドのストロークにて 2mm 以内／10 分	
3) 伸縮シリンダー 【測定要領】 (1) ブームを起伏各 45° にセットする (2) ブーム長さを 1m にセットする (3) エンジン停止させる (4) 第 2 ブームにマーキングまたはダイヤルゲージをセットする (4) 残圧を抜き 1 分後または 5 分後、0 点を合わせる (5) 10 分経過させる (6) 自然降下量を測定する 【判定基準】 第 2 ブームのストロークにて 2mm 以内／10 分	

※2. 速度測定方法 【測定要領】 (1) 車体を水平堅度土上にセットする。 (2) 作業車の作業範囲に障害物が無いことを確認する (3) 油温は 40±10℃で行なう 1) ブーム起伏速度 (1) ブーム全縮状態で、起伏下操作により「下」エンド下げる (2) 起伏上操作にて「上」エンドまでの時間を測定する	
2) ブーム伸縮速度 (1) ブームを全縮状態で起伏上操作により「上」エンドまで上げる (2) 伸操作により「伸」エンドまでの時間を測定する (3) 縮操作により「縮」エンドまでの時間を測定する	
3) ブーム旋回速度 (1) ブームを全縮、起エンドの状態にする (2) ブーム旋回操作により 1 回転するまでの時間を測定する (3) ブーム右旋回、左旋回共に行なう	
4) 首振り速度 (1) 首振操作にて右エンド～左エンドまでの作動時間を測定する (2) 首振り右操作、左操作共に行なう	
5) プラットフォーム旋回速度 (1) ブームを全縮、起エンドの状態にする (2) ブーム旋回操作により 1 回転するまでの時間を測定する (3) ブーム右旋回、左旋回共に行なう	

6) ブーム起伏速度 (1) ブーム全縮状態・首振り格納、起伏MAX位置から起伏下操作により「下」→起伏水平停止 ($0 \pm 1^\circ$) 位置までの時間を測定する。 (2) 起伏水平位置より、起伏上操作にて「上」→起伏MAX位置までの時間を測定する	
※3. 走行速度測定方法 [測定要領] 1) 車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にセットする 2) 走行操作レバーをいっぱいまで操作する 3) 車両が最大速度になるまで助走させる 4) 速度が安定した走行区間の速度を測定する ※ブームの姿勢や切り替えスイッチを切り替え「高速」、「低速」を行う	
※4. 走行直進性測定方法 [測定要領] 1) 車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にセットする 2) 走行操作レバーをいっぱいまで操作する 3) 車両が最大速度になるまで助走させる 4) 最高速度で約10m走行させ曲がった距離を測定する	

※5. 履帯たわみ測定方法 [測定要領] (1) 車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にセットする (2) 第1ブーム先端部に支柱セットする (3) ブーム「伏」操作を行い履帯を地面から30mm~50mm浮かせたわみ量の測定をする 1) SR10CSM、SR12CSM  2) SR19CSM/21CSM/21CJM 	
※6. 小型履帯たわみ測定方法 [測定要領] 1) 車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にフレームを上げた(60mm以上)状態保ちクローラ▲合マークを本気中央下側に合わせ測定	
※7. 走行駆動用チェーンたわみ測定方法 1) スプロケット上側チェーンを張るように、前進及び後進して停止 2) 下側チェーンスプロケット間の中央位置を $9 \pm 1\text{kgf}$ にて押し引きし、S-S' 間寸法を測定してください。	

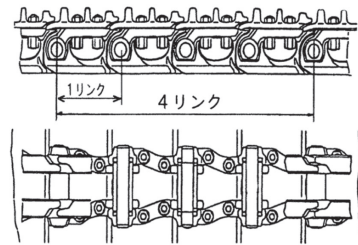
アイチコーポレーション

※8. 鉄製履帯リンクピッチ測定方法

〔測定要領〕

- 1) 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

注: シューリンクを張った状態で測定すること。



※9. 作業半径測定方法

〔検査機器〕

1. 角度計
2. 巻尺
3. 重垂
4. 水系

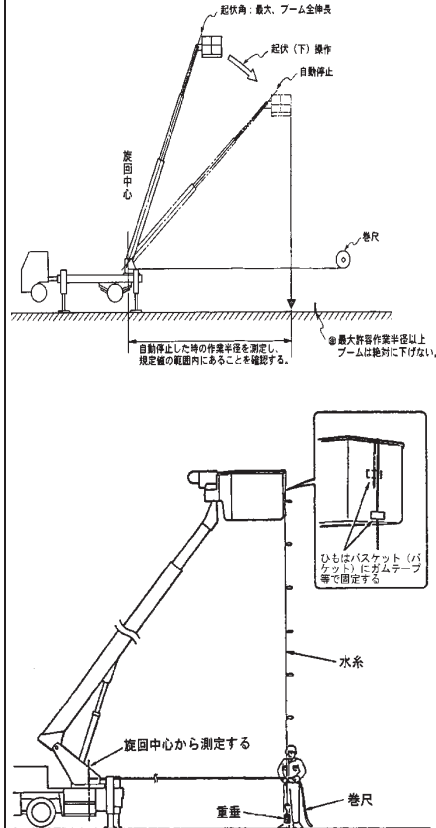
※測定値や測定方法はモデルによって異なります
また同じ機種でも張り幅やウエイトの重量によっても異なります

〔測定例 L-MAX〕

※測定はL-MAX（ブーム全伸長）の他にL-MIN（起伏角水平）があります。

詳細はサービスマニュアルを参照してください

- 1) 車両を水平堅土上にセットする
- 2) ジャッキにより全タイヤを地切りさせる
- 3) 車体は前後左右水平にセットする
(張り幅によって測定値、測定方法が異なります)
- 4) バケットにウエイトを積載する
(機種、仕様により異なっているので各機種のデータを参照のこと)
- 5) ブームの操作は下操作で行なう
- 6) ブーム操作は低速にて行なう
- 7) ブームが自動停止した作業半径を測定する
- 8) 規定の作業半径（最大許容作業半径）に達しても、ブームの作動が停止しない場合は操作をやめ、作業半径が大きくなる側への操作は絶対に行わないこと
- 9) 測定後ブームを操作する際は、ブームを全縮にした後、旋回操作を行なうこと



※10. スライディングパット部がた点検方法

〔測定要領〕

ブーム水平全伸長にして、第3ブーム先端を左右にゆさぶり、第1ブーム先端スライダと、第2ブーム及び第2ブーム先端スライダと第3ブームのガタの状態を調べる。

ガタが大きい場合は、ガタの寸法、スライダの摩耗量を調べる。

