

タダノ

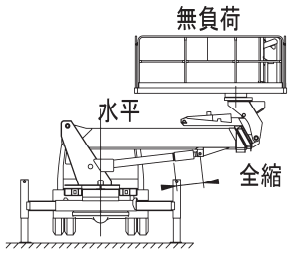
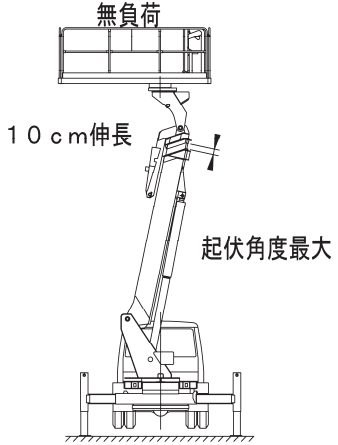
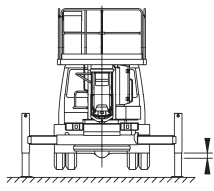
適 用 範 囲		モ デ ル 名				BT-200-2	
		仕 様				STD仕様	
		適用号機				HB5384～	
区分	検 査 箇 所	適用項目 ※測定条件、方法			単 位	検 査 基 準 値	
作 業 装 置	ブーム	スライディング パッド部ガタ (先端部)	ブーム	上下方向	mm	0.5～1	
				左右方向	mm	0.2～0.6	
			デッキ ブーム	上下方向	mm	0.5～1	
				左右方向	mm	0.5～1	
			ポスト	セカンド 縦横共(片側)		0.1～0.5	
				サード 縦横共(片側)		0.1～0.5	
				フォース縦横共(片側)		0.1～0.5	
				トップ 縦横共(片側)		0.1～0.5	
		スライディングパッド		摩耗量	mm	－	
		底板ラップ部 へこみ	トップ (ブーム)		mm	2.5以下	
			セカンド ,トップ (デッキブーム)		mm	2以下	
			ポスト部	セカンド	mm	2.5以下	
	サード			mm	2.5以下		
	フォース			mm	2.5以下		
	トップ			mm	2以下		
	局部へこみ (但し、へこみ長さは50mm以上)				mm	2以下	
	伸縮ワイヤたるみ (デッキブーム)	セカンド ,トップ (サード)ブームの伸長差 (ブーム水平状態でセカンドブームを全縮より 約10cm伸長する)				mm	10以下
		調整用ナット締付けトルク		縮側	N・m (kgf・m)	6.4(0.65)	
				伸側		8.3(0.85)	
	平衡装置	①起伏上げ操作にてブームを水平にする ②作業床内の測定場所に水準器を置き、作業床傾斜角度を測定する ③ストロークエンドまで起伏の上げ下げを10回行う(BTのみ2回) ④ブームを水平に起伏上げ操作で停止させる ⑤作業床の傾斜角度変位量を測定する 上記⑤の状態よりスタートする				。	2° 以下
3° 以下							
⑥ブーム起伏角を約10° 上げる ⑦ブームを水平に起伏下げ操作で停止させる ⑧作業床の傾斜角度変位量を測定する							

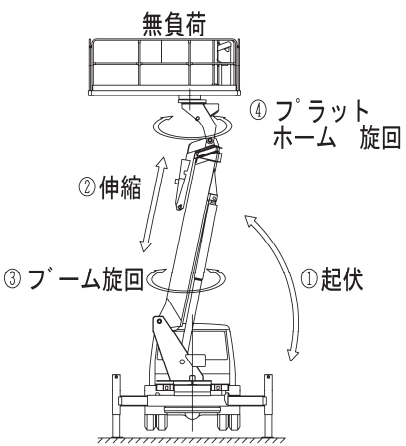
注)ポンプ回転数は一部架装キャリヤによって回転数が異なるものがあります。スライディングパッド部のガタは場所によって異なります。詳細は、サービスマニュアルを参照してください。

トラック式(BT)

適 用 範 囲		モ デ ル 名			BT-200-2	
		仕様			STD仕様	
		適用号機			HB5384～	
油 圧 装 置	油圧ポンプ	吐出圧 ※アウトリガ操作バルブ部		MPa (kg/cm ²)	21.6～22.1 (220～225)	
		高速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リリース時		min ⁻¹	1210±25	
		中速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リリース時		min ⁻¹	900±20	
		低速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リリース時		min ⁻¹	650±20	
		油温		°C	40±5	
		作動油		—	—	
	油圧シリンダー ※作業床は無負荷、レバー操作は上げ・伸び操作後中立、エンジン停止後の自然降下量	自然降下量 ※1(添付資料)	起伏	mm/10min	2以下	
			※ブーム水平、全縮状態伸縮 ※起伏角度最大	mm/10 min	3以下	
			ブーム約10cm伸長状態昇降(ポスト)	mm/10 min	3以下	
			※ブーム水平、全縮状態	mm/10 min	3以下	
			アウトリガ・ジャッキ※シリンダストロークエンド 手前停止状態	mm/10 min	1以下	
			平衡装置 ※ブーム水平、全縮状態・セレクトバルブは開	mm/10 min	1以下	
	安 全 装 置	アースリール線	抵抗値		Ω	—
		作業範囲	測定方法 ※4(添付資料)	規制装置	作業範囲規制	AMC
モ-メントリミッタ			AMC		—	
規制装置		ブーム・デッキ伸び停止点		mm	—	
		ブーム・デッキ旋回停止点		°	—	
その他規制装置		—		—	—	
アウトリガタイヤ	傷、摩耗の状態		—	点検		
総 合 テ ス ト	作動速度 ※2(添付資料)	ブーム起伏		上	S	35±4
				下	S	40±4
		ブーム旋回(115°)		左・右	S	40±4
				伸	S	25±3
		ブーム伸縮		縮	S	20±2
				伸・縮	S	30±3
		デッキブーム伸縮		伸・縮	S	30±3
		デッキブーム旋回		左・右	S	25±3
		プラットフォーム旋回		左・右	S	—
		ポスト伸縮		伸	S	60±6
縮	S			60±6		

注)作動範囲規制装置の測定方法は諸条件等によって異なります。詳細は、サービスマニュアルを参照してください

※1. 油圧シリンダの自然降下量 1. 起状シリンダ 「測定要領」 1) 車体を水平堅土上に設置する。 2) ブーム全縮状態で、起操作にて水平にする。 3) エンジン进行停止する。 4) シリンダ（ロッド）にマーキングする。 5) 起状操作バルブを操作し、残圧を抜き1分後に0点をセットする 6) 10分経過後、降下量を測定する 「判定基準」 ロッドの縮小量は2mm以内／10分 ※油温の高い時は行わないこと	
2. 伸縮シリンダ 「測定要領」 1) 車体を水平堅土上に設置する。 2) ブーム起状角度最大で、伸操作にて10cm伸長する。 3) エンジン进行停止する。 4) セカンドブームにマーキングする。 5) 伸縮操作バルブを操作し、残圧を抜き1分後に0点をセットする 6) 10分経過後、降下量を測定する 「判定基準」 セカンドブームの縮小量は3mm以内／10分 ※油温の高い時は行わないこと	
3. ジャッキシリンダ 「測定要領」 1) 車体を水平堅土上に設置する。 2) ブーム格納状態で、ジャッキ張り出し操作にてタイヤを浮かす。 3) エンジン进行停止する。 4) ジャッキインナーにマーキングする。 5) アウトリガ操作バルブを操作し、残圧を抜き1分後に0点をセットする 6) 10分経過後、降下量を測定する 「判定基準」 ジャッキインナーの縮小量は1mm以内／10分 ※油温の高い時は行わないこと	

※2. 速度測定方法 「測定要領」 1) 車体を水平堅土上に設置する。 2) 作業車の作動範囲に障害物が無いことを確認する。 4) 各操作は旋回台で行う。 3) 油温は40±5℃で行う。 ①起状速度 1) ブーム全縮状態で、伏せ操作により「伏」エンドまで下げる。 2) 起操作により「起」エンド停止までの時間を測定する。 ②伸縮速度 1) ブームを全縮状態で、起操作により「起」エンドまで上げる。 2) 伸操作により「伸」エンド停止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、起エンド状態で後方に向ける。 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、左旋回共に行う。 ④プラットフォーム旋回速度 1) ブームを全縮、起エンド状態で後方に向ける。 2) デッキ旋回操作により1回転するまでの時間を測定する。 3) デッキ右旋回、左旋回共に行う。	
---	---

※4. 作業半径測定方法

〔測定機器〕

1. 角度計
2. 巻尺
3. 重錘
4. 水系

「測定例」

※測定値や測定方法は、機種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
詳細はサービスマニュアルを参照してください。

- 1) 高所作業車を水平堅土に水平に設置する。
(タイヤが浮いていることを確認する)
- 2) ブーム操作は、下部操作の低速側に行うこと。
- 3) ブームを水平状態にし、伸長操作にて AMC100%停止させ、作業半径を測る。
やむを得ずブームを立てて行なう場合は、上部操作で微速「伏」操作にて行なうこと。
※バスケット（プラットフォーム）の積載荷重は機種、または仕様によっても異なっているため各機種のデータを参照すること。
- 5) 規定の作業半径に達してもブームの作動が 100%停止しない場合は、作業半径が大きくなる側の操作は絶対にしないこと。

