

メーカー名 長野工業

| 適用範囲 | | モデル名 | | NUZ09uj | |
|----------|-------------------|-------------------|---|-------------------------------|-------------------------|
| | | 適用号機又はスペック番号 | | 9NZ20051～ | |
| 区分 | 検査箇所 | 運用項目 ※測定条件、方法 | | 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 | ローアイドル | min ⁻¹ | 1300±50 |
| | | | ハイアイドル | min ⁻¹ | 2400±50 |
| | | 弁すき間 | 吸気弁 | mm | 0.145～0.185 |
| | | | 排気弁 | mm | 0.145～0.185 |
| | | 圧縮圧力 | MPa/min ⁻¹ (kgf/cm ²) | 3.23～3.62 33～37 | |
| 回転速度 | min ⁻¹ | 250 | | | |
| 走行装置 | 履帯 クローラベルト | 鉄シュー | 張り(たわみ量)※5 | mm | 162～172 |
| | | | クローラリンクピッチ (4リンクピッチ)※8 | mm | 135 |
| | 走行ブレーキ | 制動距離 | m | — | |
| | 駐車ブレーキ | 最低停止保持勾配 | ° | 11.5 | |
| 作業装置 | ブーム | スライディング パット部ガタ | 上下方向 | mm | 1 |
| | | | 左右方向 | 上側 | mm |
| | | 下側 | | mm | 1 |
| | | スライディングパット摩耗量 | mm | 2 | |
| 油圧装置 | 油圧ポンプ | 吐出圧 | 首振り側 | Mpa (kgf/cm ²) | 24.5+0.5-0 (250+5-0) |
| | | | 走行側 | Mpa (kgf/cm ²) | 24.5+0.5-0 (250+5-0) |
| | | ポンプ回転数 | 低速 | min-1 | 1300 |
| | | | 高速 | min-1 | 2400 |
| | ※作動油 | — | VG32 | | |
| | 油温 | °C | 40±10 | | |
| 油圧シリンダー | 自然降下量※1 | 起伏 | mm/10min | 2以下 | |
| | | 伸縮 | mm/10min | 2以下 | |
| | | 平衡装置 | mm/10min | 2以下 | |
| 安全装置 | 車体傾斜角 警報装置 | 作業角度 | 前後 | ° | 3.0±0.5 |
| | | | 左右 | ° | 3.0±0.5 |
| | 走行規制 | 起伏角度 | — | 40～最大角度 | |
| | | ブーム伸縮長さ | — | — | |
| | 高速走行規制 | 作業床高さ | — | 水平以上 | |
| | | ブーム伸縮長さ | — | 格納以上 | |
| 作業範囲規制装置 | 作業範囲規制 ※9 | — | ○ | | |
| | モーメントリミッタ ※9 | — | — | | |

クローラ式(内燃機式)

| 適用範囲 | | モデル名 | | NUZ09uj | |
|-------|----------------|---------------|---------|-----------|---------|
| | | 適用号機又はスペック番号 | | 9NZ20051～ | |
| 区分 | 検査箇所 | 運用項目 ※測定条件、方法 | | 単位 | 検査基準値 |
| 総合テスト | 作業速度 測定方法※2 | 起伏(リフト) | 上 | s | 32±9 |
| | | | 下 | s | 55±18 |
| | | 伸縮 | 伸 | s | 10±8 |
| | | | 縮 | s | 10±8 |
| | | 旋回 | 右 | s | 90±6 |
| | | | 左 | s | 90±6 |
| | | ジブ起伏 | 上 | — | — |
| | | | 下 | — | — |
| | | デッキ旋回 | 右 | s | 75±15 |
| | | | 左 | s | 75±15 |
| | | 走行 | 2速 | km/h | 2.5±0.1 |
| | | | 高 | km/h | 1.5±0.1 |
| 低 | km/h | | 1.0±0.1 | | |

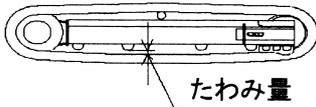
※1、ブームシリンダ-自然降下量測定

- 1、伸縮ブームシリンダを全縮長にします。
- 2、各ブームシリンダ-を最伸長にします。
- 3、そのままの姿勢で10分間放置しシリンダ-の縮みを測定します。

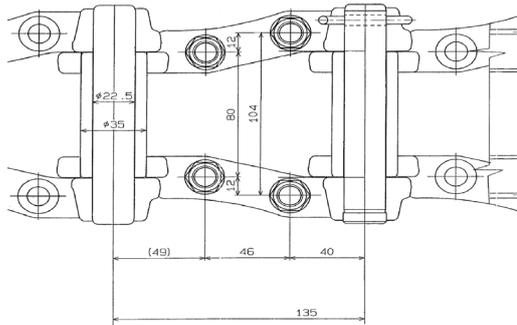


※5、クローラ張り調整

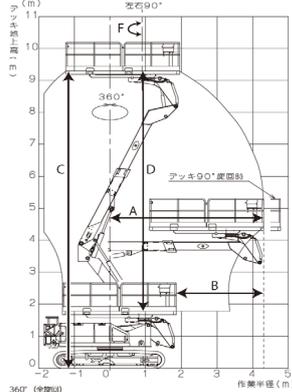
- 1、クローラを地面から浮かせて下さい。
- 2、クローラの中央部に最も近いトラックローラ下面とクローラの転動面との間隔（たわみ量）を測定します。
- 3、たわみ量が規定値となる様にアジャストシリンダ-の



※8、クローラリンクピッチ

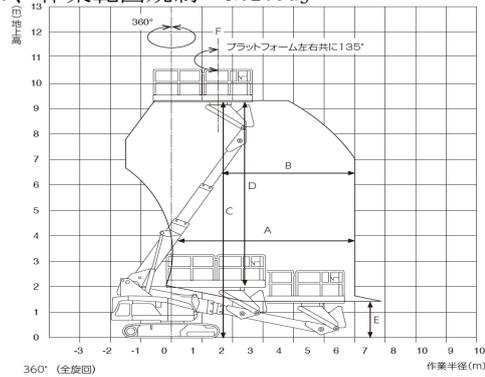


※9、作業範囲規制 NUZ09A-6



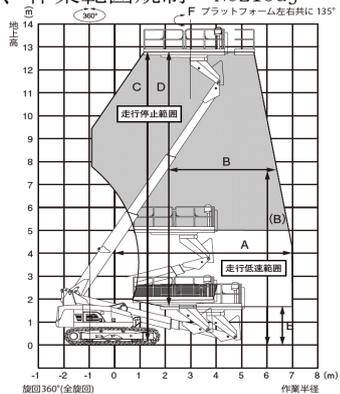
1. 作業範囲図は、ブームのたわみは考慮されていません。
2. 作業範囲図は、360度どの方向でも同じです。
3. 作業範囲図は、水平整地上におけるものです。
4. カウンタウエイトは、必ず所定の位置に取りつけてあるものとします。

※9、作業範囲規制 NUZ09uj



1. 作業範囲図は、ブームのたわみは考慮されていません。
2. 作業範囲図は、360度どの方向でも同じです。
3. 作業範囲図は、水平整地上におけるものです。
4. カウンタウエイトは、必ず所定の位置に取りつけてあるものとします。

※9、作業範囲規制 NUZ13uj



1. 作業範囲図は、ブームのたわみは考慮されていません。
2. 作業範囲図は、360度どの方向でも同じです。
3. 作業範囲図は、水平整地上におけるものです。
4. カウンタウエイトは、必ず所定の位置に取りつけてあるものとします。