加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD820-8
		適用号機		＃5103～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度		
		ハイアイドリング	min^{-1}	2000±10
		ローアイドリング	min^{-1}	850±10
		(冷却水温)	(℃)	(75～85)
		(作動油温)	(℃)	(50±10)
		弁すき間		
		吸気弁 スキ間	mm	0.25～0.35
		排気弁 スキ間	mm	0.25～0.35
		(測定条件)		(冷間)
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	3.3
			kg/cm2	33.7
		(冷却水温)	(℃)	(－)
		(回転速度)	(min-1)	(250)
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm2	コモンレール
	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	オートテンション
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム	S	
		鉄		11.25～12.20
				[5m助走後、20m]
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト 張り (たわみ量) [測定方法・条件 (図面番号表示)]	mm	―
		鉄シュー 張り (たわみ量) [測定方法・条件 (図面番号表示)]	mm	300 [図-6]
		リンクピッチの伸び [測定方法・条件]	mm	198 [1リンク] [図-7]
		履板取付けボルト締付けトルク	N・m	843±88
			kg・m	86±9
		[測定方法・条件]		
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	34.3/36.3
			kgf/cm2	350/370
		性能測定条件 (設定モード等)		エンジン最高 Pモード

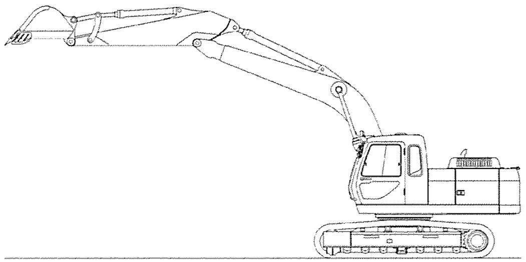
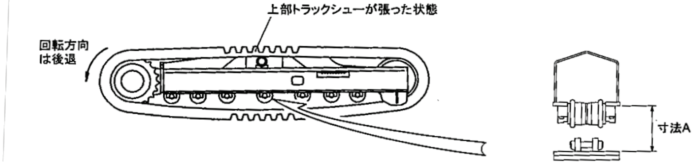
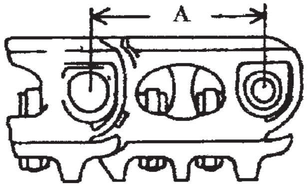
★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		HD820-8
		適用号機		＃5103～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	―
		(測定時間)	(min)	5
		(作動油温)	(℃)	(50±10)
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		[図-1]
		荷 重	kg	1440
	シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	ブームシリンダ	mm	5
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		[図-1]
		アームシリンダ	mm	10
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		[図-1]
		バケットシリンダ	mm	25
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		[図-1]
		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±10)
	作業機速度	ブーム上げ	sec	2.1～2.7
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		[図-3]
		アームシリンダ伸ばし(引き)	sec	2.3～2.9
		縮め(押し)	sec	2.0～2.6
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		[図-4]
		バケットシリンダ伸ばし(掘削)	sec	1.7～2.3
		縮め(放土)	sec	1.5～2.1
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		[図-5]
		性能測定条件		エンジン最高 Pモード
		(荷重・設定モード等)		
備考				

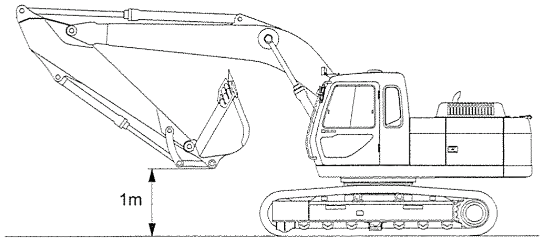
加藤製作所

適用範囲		モデル名		HD820-8
		適用号機		＃5103～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウタレース取付けボルトの締付けトルク	N･m kg･m	533 54.4
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N･m kg･m	533 54.4
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N･m kg･m	103 10.5
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N･m kg･m	621 63.4
作業装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所有時間	sec	約22

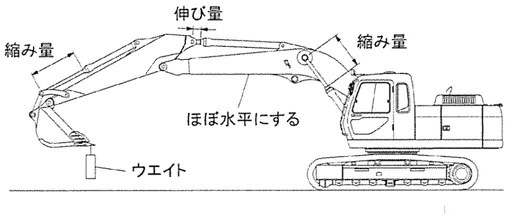
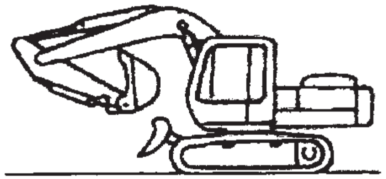
加藤製作所

項目		測定方法
作業機速度測定姿勢	バケットシリンダ 伸ばし及び縮め	（図No.5）  ・フロント姿勢 アームシリンダ最縮長の状態で、地面に対して水平になるようにブームの位置を調整する ・作動油50±10℃ ・アクセルダイヤル: " "位置 (エンジン: 最高回転) ・パワーモード: プロモード ・オートスロー OFF
ゴム履帯の張り （たわみ量） 測定方法		
鉄製履帯の張り （たわみ量） 測定方法		（図No.6） トラックシューの張り調整は、片足ずつジャッキアップし、下図のように上げた方のシューを少し回転させてから、シューのたるみ量を測定します。 トラックリンクの回転方法は後進で行い、上部のトラックシューが張った状態で測定します。 
鉄製 履帯の リンクピッチ 測定方法		（図No.7） 

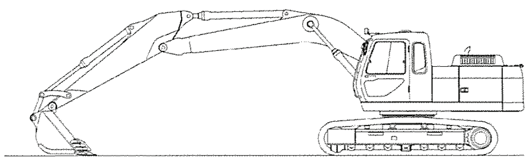
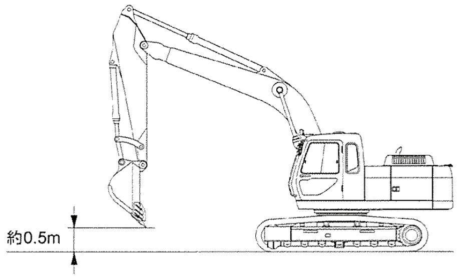
加藤製作所

項目		測定方法
クレーンモード選択時	旋回速度	（図No.8）  ・フロント姿勢 アームシリンダ、バケットシリンダとも最伸長にし、バケットが地面から1mの位置 ・水平堅土上 ・作動油50±10℃ ・アクセルダイヤル: " "位置 (エンジン: 最高回転) ・等速旋回後から3回転所要時間 【注意】上記基準値は参考値となります。基準値公差は設けておりません。

加藤製作所

項目		測定方法
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)  ・フロント姿勢 ブーム下面: ほぼ水平 アームシリンダ: ストロークエンドから20 ～ 100伸ばす バケットシリンダ: ストロークエンドから20 ～ 100縮める ・作動油50±10℃ ・エンジン停止 ・5分後、ブームシリンダ縮み量、アームシリンダ伸び量、バケットシリンダの縮み量を測定
	アームシリンダ	(図No.1)
	バケットシリンダ	(図No.1)
	ブレードシリンダ	(図No.2)  ・フロント姿勢 アームシリンダを最伸長にし、バケット歯先がブーム下面に接触しないようにバケットシリンダを伸長する ・ドーザシリンダを最縮長時に、ドーザとバケットが接触しないようにブーム位置を調整する ・作動油50±10℃ ・ドーザシリンダを最縮長 ・エンジン停止 ・5分後、ドーザシリンダの伸び量を測定

加藤製作所

項目		測定方法
作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	(図No.3)  ・フロント姿勢 アームシリンダを最縮長、バケットシリンダを最伸長にし、バケットを地面に接地 ・作動油50±10℃ ・アクセルダイヤル: " "位置 (エンジン: 最高回転) ・パワーモード: プロモード ・オートスロー OFF ・クッション部の時間は測定しない
	アームシリンダ 伸ばし及び縮め	(図No.4)  ・フロント姿勢 バケット: ダンプで、アームの中心を地面に対して垂直な状態を維持しつつ、バケット歯先と地面との間隔が約0.5mになるようにブームの位置を調整する ・作動油50±10℃ ・アクセルダイヤル: " "位置 (エンジン: 最高回転) ・パワーモード: プロモード ・オートスロー OFF ・クッション部の時間は測定しない