

極東開発工業

適用範囲		モデル名		PT50-10(11)	PT70-10(11)	PT70-12	PY21-10
		吸吐弁型式	—	スイング	スイング	スイング	スイング
		主仕様最大吐出量	m ³ /h	55(40)	73(54)	72(53)	100(70)
		最大吐出圧力	MPa	3.2(4.9)	5.5(7.9)	5.6(7.9)	5.4(7.8)
		7°-ム最大地上高	m	<7°-ム無し>	<7°-ム無し>	<7°-ム無し>	<7°-ム無し>
		適用号機		98P040001～	96P080001～ 03P*****	05P010001～	84P010001～ 96P*****
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
作業装置	圧送	ピストンストローク回数	回/min	25±2	22±2	22±2	25±2
		ロータ回転数	回/min	—	—	—	—
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(2100 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1850 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1800 ⁺⁰ ₋₅₀)
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(シャシで異なる)	(1777 ⁺⁰ ₋₅₀)	(シャシで異なる)	(2192 ⁺⁰ ₋₅₀)
	かくはん装置	(作動油温度)	(℃)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)
		回転速度	min ⁻¹	22±2	32±2	32±2	31±3
		チェーンのたわみ	mm	20・チェーン中央	—	—	—
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(1800 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1850 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1800 ⁺⁰ ₋₅₀)
	真空ポンプ	(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(シャシで異なる)	(1777 ⁺⁰ ₋₅₀)	(シャシで異なる)	(2192 ⁺⁰ ₋₅₀)
		(作動油温度)	(℃)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)
		圧力設定値	MPa	—	—	—	—
		(設定値到達時間)	(min)	(—)	(—)	(—)	(—)
装置	シリンドラ自然降下量	圧力降下許容値	MPa	—	—	—	—
		(保持時間)	(min)	(—)	(—)	(—)	(—)
		Vベルトのたわみ	mm	—	—	—	—
		ブーム (1) シリンダ	mm	—	—	—	—
	ブーム	ブーム (2) シリンダ	mm	—	—	—	—
		ブーム (3) シリンダ	mm	—	—	—	—
		ブーム (4) シリンダ	mm	—	—	—	—
		ブーム (5) シリンダ	mm	—	—	—	—
	☆ブームシリンダ作動時間	(測定時間)	(min)	(—)	(—)	(—)	(—)
		(作動計測条件)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)
		(作業装置姿勢)	[図面No.]	[—]	[—]	[—]	[—]
		ブーム (1) 伸び	sec	—	—	—	—
装置	☆ブームシリンダ作動時間	縮み	sec	—	—	—	—
		ブーム (2) 伸び	sec	—	—	—	—
		縮み	sec	—	—	—	—
		ブーム (3) 伸び	sec	—	—	—	—
	洗浄装置	縮み	sec	—	—	—	—
		ブーム (4) 伸び	sec	—	—	—	—
		縮み	sec	—	—	—	—
		ブーム (5) 伸び	sec	—	—	—	—
	空圧機	縮み	sec	—	—	—	—
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(—)	(—)	(—)	(—)
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(—)	(—)	(—)	(—)
		(作動油温度)	(℃)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)

☆印：新車基準値を表す（参考値）。

コンクリートポンプ車

PY60-14/18	PY75(A)-16	PY75B-16(AB)	PY75(A)-18	PY75A-19(A)	PY75B-19A(B)	PY80-26H	PY21-51
スイング	スイング	スイング	スイング	スイング	スイング	スイング	スイング
60	78(55)	78(55)	78(55)	78(55)	78(55)	80	100(70)
4.7	3.2(4.9)	3.2(4.9)	3.2(4.9)	3.2(4.9)	3.2(4.9)	12.3(8.3)	5.4(7.8)
14.3	16	16	18	18.6	18.6	25.7	21.4
98P040001～ 97P*****	98P100001～ 01P*****	01P110001～	97P020001～ 99P*****	00P040001～ 02P*****	02P020001～	98P100001～ 02P*****	83P000001～ 84P*****
検査基準値							
36±2	36±2	36±2	36±2	36±2	36±2	38±2	32±2
—	—	—	—	—	—	—	—
(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1400 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)
(2172 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(シャシで異なる)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(シャシで異なる)	(1937 ⁺⁰ ₋₅₀)
(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)
31±3	27±2	31±3	27±2	27±2	31±3	25±2	38±3
20・チェーン中央	20・チェーン中央	20・チェーン中央	20・チェーン中央	20・チェーン中央	20・チェーン中央	—	—
(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1400 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)
(2172 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(シャシで異なる)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(シャシで異なる)	(1937 ⁺⁰ ₋₅₀)
(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)
(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)
(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)
—	—	—	—	—	—	—	—
0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下
0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下
0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下	0.5 以下
—	—	—	—	—	—	0.5 以下	—
(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)	(—)
[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]
35±10	65±10	65±10	40±10	55±10	55±10	65±10	60±10
30±10	65±10	65±10	65±10	55±10	55±10	75±10	65±10
40±10	55±10	55±10	35±10	65±10	65±10	75±10	85±10
40±10	65±10	65±10	65±10	80±10	80±10	70±10	85±10
55±10	65±10	65±10	30±10	45±10	45±10	50±10	50±10
60±10	85±10	85±10	55±10	55±10	55±10	90±10	65±10
—	—	—	—	20±5	20±5	30±10	—
—	—	—	—	30±5	30±5	40±10	—
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1400 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)
(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)
[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]
20.6±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	12.3±1
4.9	4.9	4.9	4.9	4.9	4.9	7.6	5.9
—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—
(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1400 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)
(2172 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(シャシで異なる)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(シャシで異なる)	(1937 ⁺⁰ ₋₅₀)
(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)

極東開発工業

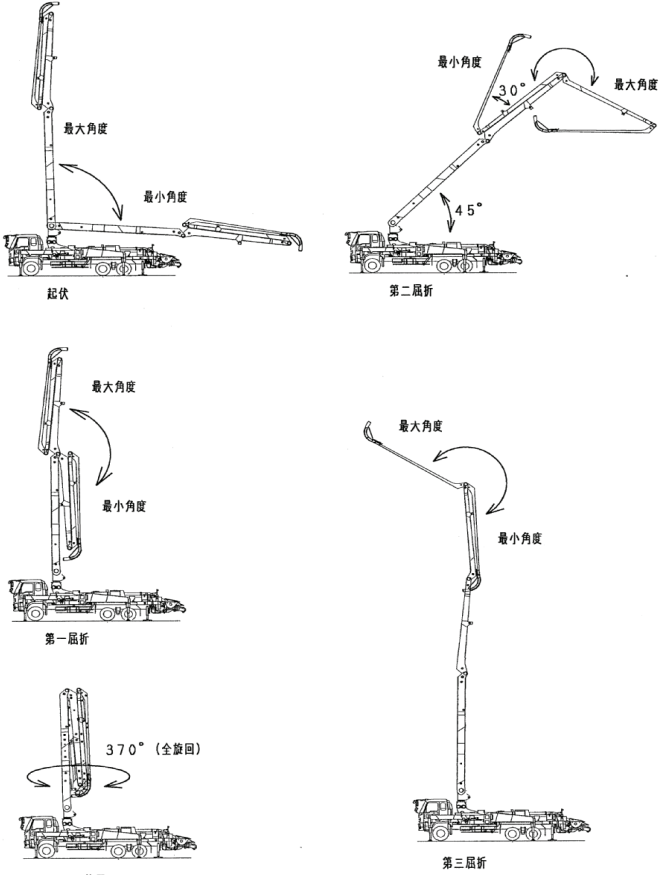
適用範囲		モデル名		PT50-10(11)	PT70-10(11)	PT70-12	PY21-10	
		主仕様	吸吐弁型式	—	スイング	スイング	スイング	スイング
			最大吐出量	m ³ /h	55	73(54)	72(53)	100(70)
			最大吐出圧力	MPa	3.2(4.9)	5.5(7.9)	5.6(7.9)	5.4(7.8)
			アーム最大地上高	m	<アーム無し>	<アーム無し>	<アーム無し>	<アーム無し>
適用号機		98P040001～	96P080001～ 03P*****	05P010001～	84P010001～ 96P*****			
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
油圧装置	☆油圧機器 セット圧	主油ポンプ油圧	MPa	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	
		弁シリンダ油圧	MPa	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	
		かくはんモータ油圧	MPa	13.7±1	13.7±1	13.7±1	13.7±1	
		ブーム油圧	MPa	—	—	—	—	
		ACCガス封入圧力	MPa	—	—	—	7.8±1	
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(1800 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1850 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1800 ⁺⁰ ₋₅₀)	
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(ｼﾝｼﾞ で異なる)	(1777 ⁺⁰ ₋₅₀)	(ｼﾝｼﾞ で異なる)	(2192 ⁺⁰ ₋₅₀)	
		(作動油温度)	(℃)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	
車体・安全装置	☆旋回	外輪取付ボルトの締付トルク	N・m	—	—	—	—	
		内輪取付ボルトの締付トルク	N・m	—	—	—	—	
		取付ボルトの交換基準	年	—	—	—	—	
	☆旋回作動速度	旋回速度	sec	—	—	—	—	
		(旋回作動角度)	(度)	(—)	(—)	(—)	(—)	
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(—)	(—)	(—)	(—)	
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(—)	(—)	(—)	(—)	
		(作動油温度)	(℃)	(—)	(—)	(—)	(—)	
	アウトリガ	各垂直シリンダ	mm	0.5以下	0.5以下	0.5以下	0.5以下	
		(測定時間)	min	(10)	(10)	(10)	(10)	
(作業装置姿勢)		[図面No.]	[—]	[—]	[—]	[—]		
特記事項				1) 油圧ポンプは斜板を最大吐出量の状態にすること。 2) 標準圧送システムの場合について示す。 3) 自動給油は給油されていることを確認すること。				
							6) PY21-10EM 共通	

☆印：新車基準値を表す（参考値）。

コンクリートポンプ車

PY60-14/18	PY75(A)-16	PY75B-16(AB)	PY75(A)-18	PY75A-19(A)	PY75B-19A(B)	PY80-26H	PY21-51
スイング	スイング	スイング	スイング	スイング	スイング	スイング	スイング
60	78(55)	78(55)	78(55)	78(55)	78(55)	80	100(70)
4.7	3.2(4.9)	3.2(4.9)	3.2(4.9)	3.2(4.9)	3.2(4.9)	12.3(8.3)	5.4(7.8)
14.3	16	16	18	18.6	18.6	25.7	21.4
89P000001～ 97P*****	97P010001～ 01P*****	01P110001～	97P020001～ 99P*****	00P040001～ 02P*****	02P020001～	98P100001～ 02P*****	83P000001～ 84P*****
検査基準値							
27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1
27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1
13.7±1	10.8±1	10.8±1	10.8±1	10.8±1	10.8±1	13.7±1	13.7±1
—	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	27.5±1	20.6±1
—	—	—	—	—	—	7.8±1	7.8±1
(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1400 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)
(2172 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1670 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1937 ⁺⁰ ₋₅₀)
(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)
294±9.8	325.6±9.8	325.6±9.8	294±9.8	325.6±9.8	325.6±9.8	294±9.8	294±9.8
294±9.8	325.6±9.8	325.6±9.8	294±9.8	325.6±9.8	325.6±9.8	294±9.8	294±9.8
特記 5)	特記 5)	特記 5)	特記 5)	特記 5)	特記 5)	特記 5)	特記 5)
85±10	75±10	65±10	75±10	65±10	65±10	165±15	110±10
(360・全旋回)	(360・全旋回)	(360・全旋回)	(360・全旋回)	(360・全旋回)	(360・全旋回)	(360・全旋回)	(360・全旋回)
(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1400 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2200 ⁺⁰ ₋₅₀)
(2172 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(2070 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1700 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1670 ⁺⁰ ₋₅₀)	(1937 ⁺⁰ ₋₅₀)
(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)	(50±10)
0.5以下	0.5以下	0.5以下	0.5以下	0.5以下	0.5以下	0.5以下	0.5以下
(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]
1) 油圧ポンプは斜板を最大吐出量の状態にすること。 2) 標準圧送システムの場合について示す。 3) 自動給油は給油されていることを確認すること。 4) シリンダ耐圧テスト時は先端荷重は無しとする。 5) 締付トルクを下回る緩みが1本でもあればそのベアリング輪(外輪 又は 内輪)のボルト全数交換。							
		6) PY75B-16AE M 共通		6) PY75A-19(は アーム(4)伸 縮手動			

項目	測定方法	計測姿勢
ブームシリンダ 自然降下	アウトリガを最大に張り出し、 ブームをまっすぐに伸ばした 状態で保持する。各ブームシ リンダにダイヤルゲージを取 り付け、10分間の自然降下量 を計測する。 ブーム先端は先端ホースのみ とし、過重は加えない。	図-1 ブームシリンダ自然降下計測姿勢 (下図参照)
		
アウトリガシリンダ 自然降下	ブームを水平に伸ばし、測定 対象のアウトリガの真上に置 く。アウトリガにダイヤルゲ ージを取り付け、10分間の自 然降下量を計測する。	図-2 アウトリガシリンダ自然降下計測姿勢
		

項目	測定方法	計測姿勢
ブーム旋回 作動速度	アウトリガを最大に張り出し、 各ブームシリンダの全ストロ ークの作動時間をストップウ オッチで計測する。	図-3 ブーム作動速度計測姿勢 (下図参照)
		

項目	測定方法	計測姿勢
ブームシリンダ 自然降下	アウトリガを最大に張り出し、ブームをまっすぐに伸ばした状態で保持する。各ブームシリンダにダイヤルゲージを取り付け、10分間の自然降下量を計測する。 ブーム先端は先端ホースのみとし、過重は加えない。	図-4 ブームシリンダ自然降下計測姿勢 (下図参照)
アウトリガシリンダ 自然降下	ブームを水平に伸ばし、測定対象のアウトリガの真上に置く。アウトリガにダイヤルゲージを取り付け、10分間の自然降下量を計測する。	図-5 アウトリガシリンダ自然降下計測姿勢 (下図参照)

項目	測定方法	計測姿勢
ブーム旋回 作動速度	アウトリガを最大に張り出し、各ブームシリンダの全ストロークの作動時間をストップウォッチで計測する。	図-6 ブーム作動速度計測姿勢 (下図参照)