

日立建機

適用範囲			モデル名	ZX8U-3	ZX10U-2	ZX14-3	ZX15UR-A	ZX17U-2
			適用号機	1MN-10001～	1MP-10001～	1NC-10001～	1NN-50001～	1MS-000001～
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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2240±50	2240±50	2520±50	2400≥	2520±50
		ローアイドルリング (冷却水温)	min ⁻¹ (℃)	1240±50 (50以上)	1240±50 (50以上)	1350±50 (50以上)	1275～1375 (70～90)	1350±50 (50以上)
		(作動油温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		弁すき間						
ン		吸気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.15～0.18	0.2±0.05
		排気弁 スキ間	mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.15～0.18	0.2±0.05
		(測定条件)	()	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷態時)	(冷間)
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	MPa kgf/cm ²	3.24±0.1 33±1	3.24±0.1 33±1	3.24±0.1 33±1	2.8～3.2 29～33	3.24 33
		(冷却水温) (回転速度)	(℃) (min ⁻¹)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)	(70～90) (約250)	(暖気運転後) (セル回転)
ン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	11.8～12.8	11.8～12.8	11.8～12.8	13.7～14.7	12.3±0.5
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10	10	7.0～9.0	7	7～9
		(測定位置・条件) kgとNの両方で表記		クラック～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	クラック～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	クランクプーリー～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム鉄	S/ 3回転	8.5±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	8.5±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	15.3±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	9.2～11.0 —	8.5±1.5 8.7±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)
	履帯 (クローラ ベルト)	張り (たわみ量)	mm	60～65 サイドフレーム 下端から履帯内 側まで (図番 G-001)	60～65 サイドフレーム 下端から履帯内 側まで (図番 G-001)	10～15 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラックフレームの 上側中央にする (図番 A-001 No.5)	10～15 クローラの継目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)
		張り (たわみ量)	mm	—	—	—	—	85～100
		(測定方法・条件 (図面番号表示))						(図番 B-001)
		リンクピッチの伸び	mm	—	—	—	—	—
		(測定方法・条件)						
	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—	
		kgf・m	—	—	—	—	—	
		(測定方法・条件)						

★印：新車基準値を表す。

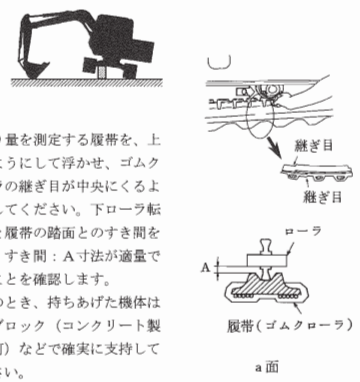
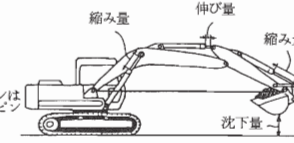
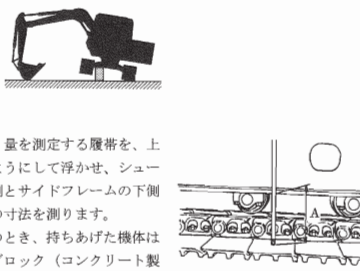
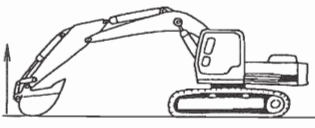
ZX20U	ZX22U-2	ZX27U-3	ZX30U-3	ZX30U-5A	ZX35U-3	ZX35U-5A	ZX40U-3	ZX40U-5A
1MY-000001～	1MW-00101～	1ND-20001～	1NE-20001～	ADB50-03000	1NF-20001～	ADCA0-050001	1NG-20001～	AEAA0-030001
検査基準値								
2400±50 1150±50 (50以上) (50±5)	2520±50 1350±50 (50以上) (50±5)	2350±50 1250±50 (50以上) (50±5)	2540±100 1250±100 (50以上) (50±5)	2400±50 1300±50 (50以上) (50±5)	2540±50 1250±50 (50以上) (50±5)	2400±50 1300±50 (50以上) (50±5)	2540±50 1150±50 (50以上) (50±5)	2430±50 1200±50 (50以上) (50±5)
0.20 0.20 (冷間)	0.15～0.25 0.15～0.25 (冷間)	0.15～0.25 0.15～0.25 (冷間)	0.15～0.25 0.15～0.25 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.15 0.25 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)	0.15 0.25 (冷間)	0.2±0.05 0.2±0.05 (冷間)
2.9 30 (暖気運転後) (セル回転)	3.43 35 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)	3.43±0.1 35±1 (暖気運転後) (セル回転)
11.8 120	11.8～12.8 120～130	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210	19.6～20.6 200～210
7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7.0～9.0 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7.0～9.0 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)	7～9 ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)
9.3±1.5 9.6±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	16.4±1.5 17.1±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	15.9±1.5 16.4±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	16.6±1.5 17.3±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.2±1.5 11.5±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	10.7±1.5 11.1±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.2±1.5 11.5±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	13.0±1.5 13.7±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)	12.4±1.5 13.1±1.5 ジャッキ アップし空転 (高速)
10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	10～15 クローラの継目を トラクタフレームの 下側中央にする (図番 A-001)
120～140 (図番 B-001)	110～130 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	120～140 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)	140～160 (図番 B-001)
—	—	—	—	102	102	102	135	135
—	—	—	—	1リンクの ピン間が 上記まで	1リンクの ピン間が 上記まで	1リンクの ピン間が 上記まで	1リンクの ピン間が 上記まで	1リンクの ピン間が 上記まで
—	—	—	—	溶接タイプ	溶接タイプ	溶接タイプ	14 トルクレンチ	20±2 トルクレンチ

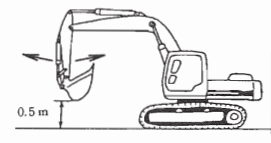
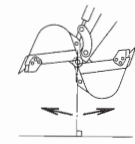
日立建機

適用範囲		モデル名	ZX8U-3	ZX10U-2	ZX14-3	ZX15UR-A	ZX17U-2
		適用号機	1MN-10001~	1MP-10001~	1NC-10001~	1NN-50001~	1MS-00001~
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 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	— (5) (50±5) (図番C-001)
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm 負荷 kg mm 負荷 kg mm 負荷 kg mm	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤25 64 [注] 図No.1 ≤15 64 [注] 図No.1 ≤10 64 [注] 図No.1 ≤20 (10) (50±5)
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	S S S S S	2.2±0.5 (図番D-001) 3.5±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 2.7±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.6±0.3 (図番D-001) 4.0±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.1±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.1±0.3 (図番D-001) 2.8±0.3 2.4±0.3 (図番E-001) 2.2±0.3 1.5±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.8±0.3 [注] 図No.2 3.1±0.3 3.0±0.3 [注] 図No.3 2.5±0.3 1.8±0.3 [注] 図No.4 過重無し、 ハイアイドル
	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等)	MPa kgf/cm ²	19.1±1.0 195±10 ハイアイドル	19.1±1.0 195±10 ハイアイドル	19.6±1.0 200±10 ハイアイドル	20.6 210 ハイアイドル
	動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	N・m kg・m	49 5.0	49 5.0	49 5.0	103~117 10.5~12
		インナーレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	49 5.0	49 5.0	49 5.0	103~117 10.5~12
		旋回減速機取付けボルトの締付け	N・m kg・m	49 5.0	49 5.0	49 5.0	124~147 12.6~15.0
	検査条件	旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	— —	— —	— —	— —

ZX20U	ZX22U-2	ZX27U-3	ZX30U-3	ZX30U-5A	ZX35U-3	ZX35U-5A	ZX40U-3	ZX40U-5A
1MY-000001~	1MW-00101~	1ND-20001~	1NE-20001~	ADB50-030001	1NF-20001~	ADCA0-050001	1NG-20001~	AEEA0-030001
検査基準値								
150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	≤100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)	≤100 (5) (50±5) (図番C-001)	100 (5) (50±5) (図番C-001)
≤10 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤6 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤15 伸び量 (図番C-001) ≤8 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤5 縮み量 (図番C-001) ≤8 伸び量 (図番C-001) ≤5 縮み量 (図番C-001) ≤3 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
2.5±0.3 (図番D-001) 2.4±0.3 2.1±0.3 (図番E-001) 2.3±0.3 1.4±0.3 (図番F-001)	2.3±0.3 2.4±0.3 2.5±0.3 2.0±0.3 (図番E-001) 2.2±0.3 1.4±0.3 (図番F-001)	2.1±0.3 2.2±0.3 2.7±0.3 2.0±0.3 (図番E-001) 1.8±0.3 1.2±0.3 (図番F-001)	2.2±0.3 2.3±0.3 2.6±0.3 2.3±0.3 1.5±0.3 2.6±0.3 過重無し、 ハイアイドル	2.4±0.3 2.3±0.3 2.6±0.3 2.4±0.3 2.4±0.3 1.6±0.3 過重無し、 ハイアイドル	(注) 2.6±0.3 (注) 2.5±0.3 (図番D-001) 3.3±0.5 2.6±0.3 (図番E-001) 2.3±0.3 1.5±0.3 (図番F-001)	(注) 2.6±0.3 (注) 2.1±0.3 (図番D-001) 3.3±0.3 2.8±0.3 (図番E-001) 2.4±0.3 1.6±0.3 過重無し、 ハイアイドル	(注) 2.2±0.3 (注) 2.1±0.3 (図番D-001) 2.7±0.5 2.0±0.3 (図番E-001) 1.8±0.3 1.2±0.3 過重無し、 ハイアイドル	2.1±0.3 (図番D-001) 2.6±0.3 2.3±0.3 1.7±0.3 過重無し、 ハイアイドル
21.3±1.0 217±10 ハイアイドル	22.1 225 ハイアイドル	25.7 262 ハイアイドル	26.2 267 ハイアイドル	25.4 259 ハイアイドル	26.2±1.0 267±1.0 ハイアイドル	25.4 259 ハイアイドル	25.3±1.0 258±1.0 ハイアイドル	25.3 258 ハイアイドル
110 11.2 110 11.2 90 9.2 — —	108 11 108 11 32.5 3.3 88 9	110 11 110 11 128 13 140 14	110 11 110 11 128 13 140 14	110 11.2 110 11.2 128 13.1 140 14.3	110 11.0 110 11.0 128±7.0 13±0.7 140 14.0	110 11.2 110 11.2 128 13.1 140 14.3	110 11.0 110 11.0 108 11 270 27.0	110 11.2 110 11.2 128 13.1 270 27.5

日立建機 履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

A. ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法 図番A-001  張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、ゴムローラの縫ぎ目が中央にくるようにしてください。下ローラ転動面と履帯の踏面とのすき間を測り、すき間：A寸法が適量であることを確認します。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 a 面	C. 作業機沈下量及び各シリンダ自然伸縮量測定方法 図番C-001  バケットに基準荷重を入れ、機体の姿勢を図のようにし、エンジンを停止してください。 規定時間経過後、各シリンダの伸びまたは縮み量及び、バケット底面でフロント全体の沈下量を測定してください。 測定は3回行ない、平均値を求めて下さい。 このとき、アームシリンダとバケットシリンダはストロークエンドから20～50mmもどし、余裕ある位置にセットしてください。 バケット内の基準荷重は、土砂を満杯にするか、ウエイトを入れてください。 ウエイト質量 (W) は、次の計算式で求められます。 W = 標準バケット山積容量 × 1.5 (土砂の比重)
B. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法 図番B-001  張り量を測定する履帯を、上図のようにして浮かせ、シュエの上側とサイドフレームの下側の間の寸法を測ります。 このとき、持ちあげた機体は木製ブロック（コンクリート製は不可）などで確実に支持してください。 また、点検はトラック回りに付着している土砂を完全に取り除いてから実施してください。	D. ブーム上げ速度測定方法 図番D-001  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て、機体の姿勢を図のようにしてください。 エンジン回転を最高にして、ブーム作業レバーを上げ方向にフルストローク操作し、ブームシリンダが伸びきるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。

E. アームシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法 図番E-001  バケットシリンダを最伸長にして、アームの中心を地面に対して垂直にしたとき、バケット底部と地上との間隔が約0.5mになるようにブーム高さを調整してください。 エンジン回転を最高にして、一度アームシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、アーム作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、アームシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。	
F. バケットシリンダ伸ばし及び縮め速度測定方法 図番F-001  バケットの全ストロークの動作の中央が垂直になるような位置にブーム、アーム各シリンダを調整してください。 エンジン回転を最高にして、一度バケットシリンダをいっぱいに縮め（伸ばし）、バケット作業レバーを掘削（放土）方向にフルストローク操作し、バケットシリンダが伸び（縮み）きるまでの時間を測定してください。 バケットは空荷で測定を行ってください。 【注意】 各シリンダの動作時間の測定時は、フロントの作業範囲内に、他の作業や通行人が立ち入らないよう注意してください。 また、建物や車両などに可動部分が接触しないよう、一度<u>ゆっくり</u>とフロントを動かし、確認をしてから測定を行ってください。	

日立建機

クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名		ZX30U-3	ZX35U-3	ZX40U-3	ZX50U-3	ZX30UR-3
		適用号機		1NE-20001～	1NF-20001～	1NG-20001～	1NH-20001～	1YE-30001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	35.1±1.5	35.1±1.5	28.9±1.5	29.5±1.5	30.8±1.5
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX40UR-3	ZX55UR-3	ZX30U-5A	ZX35U-5A	ZX40U-5A
		適用号機		1YF-035001～	1YG-035001～	ADB50-030001	ADCA0-050001	AEEA0-030001
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	25.9±1.5	30.0±1.5	26.7±1.5	26.7±1.5	25.5±1.5
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX50U-5A				
		適用号機		AEEA0-050001				
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	25.5±1.0				
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX70-3	ZX75US-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX120-3
		適用号機		1P1-80000～	1P3-60001～	1P6-50001～	1R7-20001～	1R1-80001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	24.6±1.0	24.6±1.0	23.3±1.0	19.3±1.0	19.0±1.0
条 検 件 査	クレーンモード切替時							

適用範囲		モデル名		ZX135US-3	ZX160LC-3	ZX200-3	ZX225US-3	ZX225USR-3
		適用号機		1R4-80003～	1T1-10001～	1U1-200001～	1U4-200001～	1U5-200001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
装 伝 動 置 達 力	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0	19.3±1.0
条 検 件 査	クレーンモード切替時							