

日 立 建 機

適 用 範 囲		モ デ ル 名		ZX225US-3	ZX225USLC-3	ZX240-3	ZX240LC-3	ZX250H-3
		適 用 号 機		IU4-200001~	IU4-200001~	IV1-200001~	IV1-200001~	IV2-200001~
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	1800±50	1800±50	1900±50	1900±50	1900±50
		ローアイドリング	min ⁻¹	800±50	800±50	800±50	800±50	800±50
		(冷 却 水 温)	(℃)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)
		(作 動 油 温)	(℃)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
ン	弁 す き 間	吸気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
		排気弁 スキ間	mm	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
		(測 定 条 件)	()	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	MPa kgf/cm ²	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0
		(冷 却 水 温)	(℃)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)
装 置	燃 料 装 置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
走 行 装 置	冷 却 装 置	ファン駆動ベルトの張り	mm	9~12	9~12	9~12	9~12	9~12
		[測定位置・条件]		ファン～ 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)	ファン～ 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)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)
		kgとNの両方で表記						
走 行 装 置	走 行 性 能	最高速度 ゴム 鉄	S/ 3回転	— 17.2±1.0	— 17.2±2.0	— 17.6±2.0	— 17.6±2.0	— 17.6±2.0
		[測定方法・条件]		ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転	ジャッキ アップし空転
走 行 装 置	履 (クローラ ベルト)	ゴム ベルト	mm	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]						
走 行 装 置	鉄 シ ユ ー	張り (たわみ量)	mm	300~335	300~335	300~335	300~335	300~335
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)
		リンクピッチの伸び	mm	762	762	762	762	762
		[測定方法・条件]						
走 行 装 置	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	kgf・m	804	804	860	860	860
				82	82	86	86	86
		[測定方法・条件]		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

ZX250LC-3	ZX250K-3HG	ZX250LC-3 HG	ZX270-3	ZX330-3	ZX330LC-3	ZX350H-3	ZX350K-3HG
IV2-200001~	IV3-200001~	IV3-200001~	IV4-30001~	IV7-50001~	IV7-50001~	IV8-50001~	IV9-50001~
検 査 基 準 値							
1900±50	1900±50	1900±50	2100	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50
800±50	800±50	800±50	800	800±00	800±00	800±00	800±00
(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)	(50 以上)
(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40
(冷間)	(冷間)	(冷間)	[冷 間]	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04 31.0	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2
(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)	(暖気運転後)
(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)	(セル回転)
コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール	コモンレール
9~12	9~12	9~12	9~12	5.5~6.5	5.5~6.5	5.5~6.5	5.5~6.5
ファン～ 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)	ファン～ 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)	ファン～ 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)	ファン～ 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)
— 17.6±2.0	— 17.6±2.0	— 17.6±2.0	— 32.1±2.0	該当無し 32.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	該当無し 32.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	該当無し 32.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	該当無し 32.6±2.0 ジャッキ アップし空転 (高速)
該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し	該当無し
300~335	300~335	300~335	340~380	340~380	340~380	340~380	340~380
(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)	(図番 B-001)
762	762	762	893.0	893.4	893.4	893.4	893.4
				4 リンクの ピン間が 上記まで	4 リンクの ピン間が 上記まで	4 リンクの ピン間が 上記まで	4 リンクの ピン間が 上記まで
860	860	860	1160	1130	1130	1130	1130
86	86	86	116	113	113	113	113
トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ

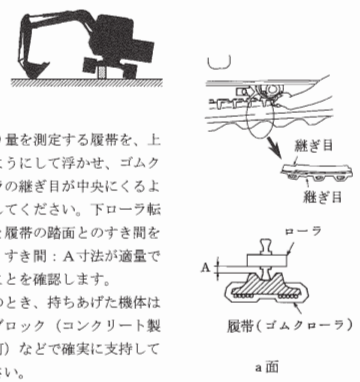
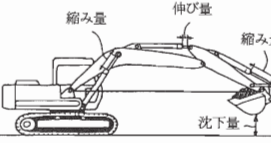
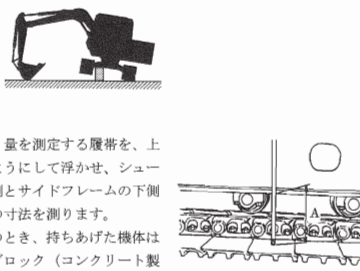
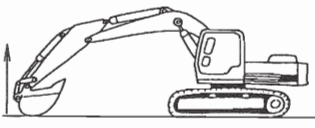
日 立 建 機

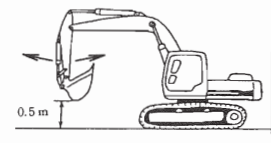
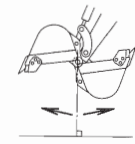
適用範囲		モ デ ル 名		ZX225US-3	ZX225USLC-3	ZX240-3	ZX240LC-3	ZX250H-3
		適 用 号 機		1U4-200001~	1U4-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検 査 基 準 値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (min) (°C)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	150 (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	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (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	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.0±0.3 2.0±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル
	油圧装置	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等)	MPa kgf/cm ²	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル	34.3 350 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	510 51	510 51	650 65	650 65	650 65
		インナーレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	490 49	490 49	650 65	650 65	650 65
		旋回減速機取付けボルトの締付け	N・m kg・m	90 9	90 9	90 9	90 9	90 9
	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	500 50	500 50	650 65	650 65	650 65

★印：新車基準値を表す。

ZX250LCH-3	ZX250K-3HG	ZX250LCK-3HG	ZX270-3	ZX330-3	ZX330LC-3	ZX350H-3	ZX350K-3HG	
1V1-200001~	1V1-200001~	1V1-200001~	1V4-30001~	1V7-50001~	1V7-50001~	1V8-50001~	1V9-50001~	
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)	150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	≤150 (5) (50±5) (図番C-001)	
≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) — 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) 無し (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) 無し (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) 無し (図番C-001) (5) (50±5)	≤20 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤20 縮み量 (図番C-001) 無し (図番C-001) (5) (50±5)	
3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.7±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.5±0.3 2.9±0.3 (図番E-001) 3.1±0.3 2.5±0.3 (図番F-001) 荷重無し, ハイアイドル	3.3±0.3 (図番D-001) 3.7±0.3 3.0±0.3 (図番E-001) 3.6±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し, ハイアイドル	3.3±0.3 (図番D-001) 3.7±0.3 3.0±0.3 (図番E-001) 3.6±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し, ハイアイドル	3.3±0.3 (図番D-001) 3.7±0.3 3.0±0.3 (図番E-001) 3.6±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し, ハイアイドル	3.3±0.3 (図番D-001) 3.7±0.3 3.0±0.3 (図番E-001) 3.6±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し, ハイアイドル	
650 65 650 65 90 9 650 65	650 65 650 65 90 9 650 65	650 65 650 65 90 9 650 65	650 65 650 65 90 9 650 65	1260 125 1260 125 90 9 640 64	1260 125 1260 125 90 9 640 64	1260 125 1260 125 90 9 640 64	1260 125 1260 125 90 9 640 64	

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なってください。 【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、他の作業者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なってください。

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なってください。 【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、他の作業者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なってください。	
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なってください。 【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、他の作業者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なってください。	

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	AEAA0-030001
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		AEBA0-050001				
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							