

日 立 建 機

適 用 範 囲		モ デ ル 名		ZX70-3	ZX70BL-3	ZX70LC-3	ZX70LCBL-3	ZX75US-3
		適 用 号 機		1P1-80000～	1P1-80000～	1P1-80000～	1P1-80000～	1P3-60001～
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 ローアイドリング (冷 却 水 温) (作 動 油 温)	min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C)	1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)	1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)	1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)	1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)	1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)
		弁 す き 間 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm mm	0.40 0.40	0.40 0.40	0.40 0.40	0.40 0.40	0.40 0.40
		(測 定 条 件)	()	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)	(冷間)
ン	燃 料 装 置	圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差 (冷 却 水 温) (回 転 速 度)	MPa kgf/cm ² (°C) (min ⁻¹)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	16.7 170	16.7 170	16.7 170	16.7 170	16.7 170
冷 却 装 置	ファン駆動ベルトの張り		mm	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5	5.5～6.5
		[測定位置・条件] kgとNの両方で表記		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)
走 行 性 能	最高速度 ゴム 鉄		S/ 3回転	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	11.5±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)	13.3±1.0 ジャッキ アップし空転 (高速)
		[測定方法・条件]						
履 帯 (クローラ ベルト)	ゴ ム ベ ル ト	張り (たわみ量)	mm	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]						
	鉄 シ ユ ー	張り (たわみ量)	mm	250～280	250～280	250～280	250～280	250～280
		[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)
置	リンクピッチの伸び		mm	617	617	617	617	617
		[測定方法・条件]		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	4 リンクの ピン間が 上記まで
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kgf・m	245 25	245 25	245 25	245 25	245 25
		[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。

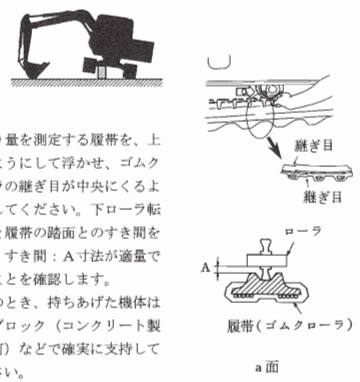
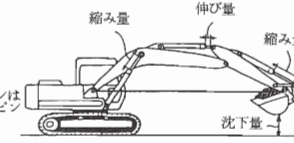
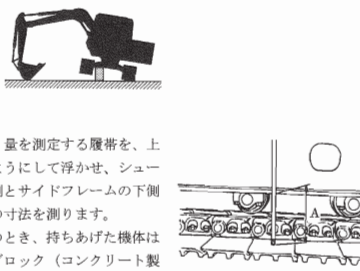
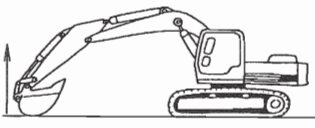
ZX75USBL-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX110BL-3	ZX110M-3	ZX120-3	ZX120BL-3	ZX135US-3	ZX135USBL-3
1P3-60001～	1P6-50001～	1R7-20000～	1R7～20000	1R8～20000	1R1-80001～	1R1-80001～	1R4-80003～	1R4-80003～
検 査 基 準 値								
1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)	1950±100 1000±100 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)	1700±50 1050±50 (50 以上) (50±5)
0.40 0.40 (冷間)	0.40 0.40 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)	0.15 0.15 (冷間)
3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)	3.04±0.2 31±2 (暖気運転後) (セル回転)
16.7 170	16.7 170	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
5.5～6.5	5.5～6.5	7～8	7～8	7～8	7～8	7～8	7～8	7～8
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)	ファン～ オルタネータ プーリー間 10kg (98N)
13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.3±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	13.8±1.0 ジャッキ アップし空転	14.7±1.5 ジャッキ アップし空転	14.7±1.5 ジャッキ アップし空転	23.9±2.0 ジャッキ アップし空転	23.9±2.0 ジャッキ アップし空転
該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)	該当なし クローラの縦目を トラックフレームの 下側中央にする (図番 A-001)
250～280 (図番 B-001)	210～235 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)
617 4 リンクの ピン間が 上記まで	616 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで	687.4 4 リンクの ピン間が 上記まで
245 25 トルクレンチ	250 25 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ	410 42 トルクレンチ

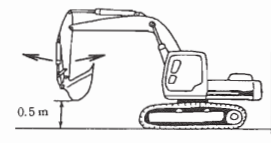
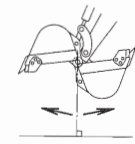
日 立 建 機

適 用 範 囲		モ デ ル 名		ZX70-3	ZX70BL-3	ZX70LC-3	ZX70LCBL-3	ZX75US-3
		適 用 号 機		1P1-80001~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P1-80000~	1P3-60001~
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) (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)
	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 (min) (°C)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 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 S	2.9±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 4.0±0.3 2.5±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 4.0±0.3 2.5±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 4.0±0.3 2.5±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 4.0±0.3 2.5±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 4.0±0.3 2.5±0.3 (図番F-001) 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	26.0 265 ハイアイドル	26.0 265 ハイアイドル	26.0 265 ハイアイドル	26.0 265 ハイアイドル	26.0 265 ハイアイドル
	動 力 伝	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	N・m kg・m	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5	270 27.5
		旋回減速機 取付けボルト の締付け	N・m kg・m	177 18	177 18	177 18	177 18	177 18
	達 装 置	旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	210 21.5	210 21.5	210 21.5	210 21.5	210 21.5
	検査条件							

ZX75USBL-3	ZX75UR-3	ZX110-3	ZX110BL-3	ZX110M-3	ZX120-3	ZX120BL-3	ZX135US-3	ZX135USBL-3
1P3-60001~	1P6-50001~	1R7-20001~	1R7~20000	1R8~20001	1R1-80001~	1R1-80001~	1R4-80001~	1R4-80001~
検 査 基 準 値								
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)	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) ≤10 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤10 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤10 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)	≤10 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) ≤15 縮み量 (図番C-001) ≤20 伸び量 (図番C-001) (5) (50±5)
2.9±0.3 (図番D-001) 2.7±0.3 2.5±0.3 (図番E-001) 3.4±0.3 2.1±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	4.0±0.4 (図番D-001) 3.4±0.4 2.2±0.3 (図番E-001) 3.6±0.4 2.3±0.4 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	2.9±0.3 (図番D-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番E-001) 3.3±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.1±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル	3.5±0.3 (図番D-001) 3.2±0.3 2.6±0.3 (図番E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番F-001) 過重無し、 ハイアイドル
26.0 265 ハイアイドル	26.0 265 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル	34.5 350 ハイアイドル
270 27.5 270 27.5 177 18 210 21.5	270 27.5 270 27.5 180 18 210 21.0	390 40 265 27 64 6.5 500 51	390 40 265 27 64 6.5 500 51	390 40 265 27 64 6.5 500 51	390 40 265 27 64 6.5 500 51	390 40 265 27 64 6.5 500 51	390 40 265 27 64 6.5 500 51	390 40 265 27 64 6.5 500 51

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	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							