加藤製作所（KATO HICOM）

適用範囲		モデル名			10VZ2	20VZ	30VZ	40VZ	50VZ
		適用号機			BS003001～	BT002001～	WT001001～	XD000001～	XA000001～
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}	3000±25	2570±25	2400±25	2510±25	2590±25
		ローアイドリング		min^{-1}	1400±50	1375±25	1050±25	1100±25	1100±25
		（冷却水温）		(℃)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)	(70～80)
		（作動油温）		(℃)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁隙間							
		吸気弁　隙間		mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		排気弁　隙間		mm	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05	0.2±0.05
		（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 kg/cm^2	3.14～2.45 34～25	3.24 33	3.43 35	3.43 35	3.43 35
		（冷却水温）		(℃)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)	(50以上)
		（回転速度）		(rpm)	(200)	(250)	(250)	(250)	(250)
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa	11.8	11.8～12.8	21.6～22.6	21.6～22.6	21.6～22.6
				kg/cm^2	120	120～130	220～230	220～230	220～230
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り		mm	7～10 ｵﾙﾀﾈｰﾀ～ﾌｧﾝﾌﾟｰﾘ	7～10 ｵﾙﾀﾈｰﾀ～ﾌｧﾝﾌﾟｰﾘ	7～10 ｵﾙﾀﾈｰﾀ～ﾌｧﾝﾌﾟｰﾘ	7～10 ｵﾙﾀﾈｰﾀ～ﾌｧﾝﾌﾟｰﾘ	7～10 ｵﾙﾀﾈｰﾀ～ﾌｧﾝﾌﾟｰﾘ
		測定位置・条件（中間を指で押す力）		(kg)	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
走行装置	走行性能	最高速度（クローラベルト5回転の速度）		秒/5回	高速 25±3 低速 52±3	高速 23±3 低速 40±3	高速 20±3 低速 30±3	高速 20±3 低速 31±3	高速 25±3 低速 35±3
	履帯（クローラベルト）	ゴムベルト	張り（たわみ量）	mm	10～20	10～20	10～20	10～20	10～20
			測定方法・条件（図面番号表示）		図1参照	図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
		鉄シュー	張り（たわみ量）	mm	―	30～50	30～50	30～50	30～50
			測定方法・条件（図面番号表示）			図1参照	図1参照	図1参照	図1参照
			リンクピッチの伸び	mm	―	93	104	104	137
			（測定方法・条件）			(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)	(1リンク)
			履板取付けボルト締付けトルク	N・m kg・m	―	溶接	溶接	溶接	216 22.0

★印：新車基準値を表す。

加藤製作所（KATO HICOM）

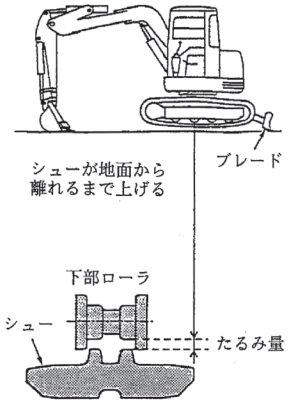
適用範囲		モデル名		10VZ2	20VZ	30VZ	40VZ	50VZ
		適用号機		BS003001～	BT002001～	WT001001～	XD000001～	XA000001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	400	400	300	400	100
		（測定時間）	（分）	(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
		（作動油温）	（℃）	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
		作業装置姿勢（図面番号表示）		図２参照	図２参照	図２参照	図２参照	図２参照
	シリンダー自然伸縮	ブームシリンダー	mm	30	30	10	10	30
		アームシリンダー	mm	30	30	20	20	30
		バケットシリンダー	mm	10	10	10	10	10
		ブレードシリンダー	mm	10	10	10	10	15
		作業装置姿勢（図面番号表示）		図２参照	図２参照	図２参照	図２参照	図２参照
		（作動油温）	（℃）	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)	(50±5)
	作業機速度	ブーム上げ	sec	5.5	4.6	4.7	4.8	5.6
		アームシリンダー伸ばし	sec	6.0	4.2	4.5	4.3	4.2
		縮め	sec	4.8	3.9	3.9	4.5	3.7
		バケットシリンダー伸ばし	sec	4.1	3.5	3.9	4.0	3.7
		縮め	sec	3.2	3.0	2.8	2.8	2.4
		性能測定条件（図面番号表示）		図３参照	図３参照	図３参照	図３参照	図３参照
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	17.1～18.6	19.6～21.1	20.6～22.1	23.5～25.0	24.5～25.0
			kg/cm²	175～190	200～215	210～226	240～255	250～255
		性能測定条件（エンジン：定格回路）（油温：50±5℃）						
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウターレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	108	108	108	108	245
			kg・m	11.0	11.0	11.0	11.0	25.0
		インナーレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	108	108	108	108	245
			kg・m	11.0	11.0	11.0	11.0	25.0
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モーター取付けボルトの締付けトルク	N・m					
			kg・m					
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m	108	108	256	256	256
			kg・m	11.0	11.0	26.0	26.0	26.0

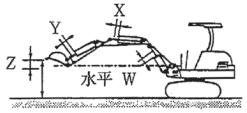
★印：新車基準値を表す。

検査基準値								

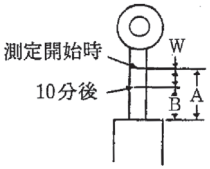
加藤製作所（KATO HICOM）

履帯張り及び作業機性能測定時の機械姿勢略図

項　　目	測　　定　　方　　法
ゴムベルト 及び 鉄シュー たわみ量	図面番号1 
作　業　機 及び シリンダ 自然降下量	図面番号2

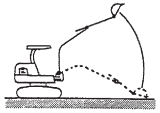
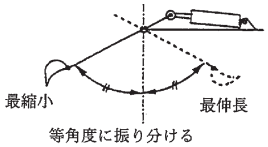
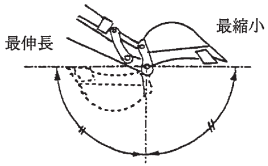
シリンダ自然降下量	ブームシリンダ （縮み量W）	・エンジン：最高回転 ・油　温：50±5℃ ・測定姿勢 バケット、アームシリンダ最縮小、 ブームフートとアームポイントを 結んだ線が地面と水平 ・測　定 ☆10分間のロッド長さ変化量  	mm／ 10min
	アームシリンダ （伸び量X）		
	バケット シリンダ （伸び量X）		
	バケットツース （先端降下量Z）		

・降下量は、油温が大きく影響するので、必ず基準の油温で測定すること。
・シリンダロッドにフェルトペンでマークを付け、10分間の移動量を測る。



降下量 W＝A－B

項　　目	測　　定　　方　　法
作業機速度 （シリンダ速度）	図面番号3

ブームシリンダ	上　げ （バケット接地 ⇨ シリンダ最伸長）	・エンジン：最高回転 ・油　温：50±5℃ ・測定姿勢 バケット、アームシリンダ 最縮小 ・測　定 ☆シリンダ 作動時間 	秒	・バケット無負荷（空） ・レバー操作は速くする。 ・上げは、クッションの手前まで （除くクッションストローク） ・下げは、バケットが地面に付くまで。 （着地直前でレバーを戻し、バケットを地面に打ち当てないようにする） ・上下各3回、各々の平均値。
	下　げ （シリンダ最伸長 ⇨バケット接地）			
アームシリンダ	シリンダ伸長 （アーム引き）	・エンジン：最高回転 ・油　温：50±5℃ ・測定姿勢  ・測　定 ☆シリンダフルストロークの時間	秒	・バケット無負荷（空） ・レバー操作は速くする。 ・引きは、クッションの手前まで （除くクッションストローク） クッション無しのシリンダは、ストロークエンドまで ・押しは、ストロークエンドまで ・上下各3回、各々の平均値。
	シリンダ縮小 （アーム押し）			
バケットシリンダ	シリンダ伸長 （バケット掘削）	・エンジン：最高回転 ・油　温：50±5℃ ・測定姿勢：  ・測　定 ☆シリンダフルストロークの時間	秒	・バケット無負荷(空) ・レバー操作は速くする。 ・回転角をほぼ等分する姿勢にする。 ・掘削・放土各3回、各々の平均値。
	シリンダ縮小 （バケット放土）			