

日立建機

適用範囲		モデル名		ZX75US-5B	ZX75UR-5B	ZX120-5B	ZX120-6	ZX135US-5B
		適用号機		DEPA0-070001～	DENA0-060001～	DADA0-090815～	DAQA0-100990～	DAEA0-090813
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)	1800±50 1000±50 (50以上) (50±5)	1800±50 1000±50 (50以上) (50±5)	1800±50 1050±50 (50以上) (50±5)	1800±50 1050±50 (50以上) (50±5)	1800±50 1050±50 (50以上) (50±5)
		弁隙間						
		吸気弁隙間 排気弁隙間	mm mm	0.15～0.25 0.15～0.25	0.15～0.25 0.15～0.25	0.15 0.15	0.15 0.15	0.15 0.15
	燃料装置	(測定条件)	(°C)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm ²	3.43±0.1 35±1	3.43±0.1 35±1	3.04±0.2 31±2	3.00±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2
エンジン	冷却装置	(冷却水温) (回転速度)	(°C) (rpm)	(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)	(暖気運転後) (セル回転)	(暖気運転後) (セル回転)
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/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
	燃料装置	ファン駆動ベルトの張り [測定位置・条件]	mm (kg)	7～9 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	7～9 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	7～8 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	7～8 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	7～8 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)
		kgとNの両方で表記						
	走行性能	最高速度 ゴム鉄 [測定方法・条件]	秒/3回	13.5±1.0 13.5±1.0 ジャッキア ップし空転 (高速)	13.5±1.0 13.5±1.0 ジャッキア ップし空転 (高速)	— 25.4±2.0 ジャッキア ップし空転	— 15.2±2.0 ジャッキア ップし空転	— 25.4±2.0 ジャッキア ップし空転
走行装置	履帯(クローラベルト)	張り(たわみ量)	mm	15～20 クローラの継目を トラッカフレームの下 側中央にする (図番 A-001)	15～20 クローラの継目を トラッカフレームの下 側中央にする (図番 A-001)	該当なし	該当なし	該当なし
		測定方法・条件 (図番号表示)						
		張り(たわみ量)	mm	210～245 (図番 B-001)	210～245 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)	250～280 (図番 B-001)
		測定方法・条件 (図番号表示)						
	リンクピッチの伸び	測定方法・条件 [測定方法・条件]	mm	—	—	—	—	—
走行装置	履帯取付けボルト 締付けトルク	測定方法・条件 [測定方法・条件]	N・m kg・m	245 トルクレンチ	245 トルクレンチ	410 トルクレンチ	410 トルクレンチ	410 トルクレンチ
	履帯取付けボルト 締付けトルク	測定方法・条件 [測定方法・条件]	N・m kg・m	245 トルクレンチ	245 トルクレンチ	410 トルクレンチ	410 トルクレンチ	410 トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

ZX135US-6	ZX160LC-5B	ZX200-5B	ZX200X-5B	ZX200-6	ZH200-A	ZH200-5B	ZH200-6	ZX225US-3
DASA0-101021～	DBEA0-020046～	DCKA0-300272～	DCKA9-305097～	DC4A0-500299～	DCFA0-010001～	DCSA0-020001～	DFXA0-030001～	1U4-200021～
検査基準値								
1800±50 1050±50 (50以上) (50±5)	2000±50 900±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)	1885±50 845±50 (50以上) (50±5)	1800±50 800±50 (50以上) (50±5)
0.15 0.15	0.15 0.15	0.15 0.15	0.4 0.4	0.4 0.4	0.4 0.4	0.4 0.4	0.20～0.30 0.35～0.45	0.4 0.4
(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)	(冷間時)
3	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	3.04±0.2 31±2	2.7	3.04±0.2 31±2
(暖気運転後) (200)	(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)	(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)	(暖気運転後) (250)	(暖気運転後) (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	コモンレール
7～8 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	7～8 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	5～6 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	5～6 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	5～6 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	5～6 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	5～6 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)	Vベルトデシジョン — —	5～6 ファン～オルタ ネータブリー間 10kgf(98N)
— 15.2±2.0 ジャッキア ップし空転	— 16.9±2.0 ジャッキア ップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキア ップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキア ップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキア ップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキア ップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキア ップし空転	— 18.8±1.0 ジャッキア ップし空転	— 17.2±1.0 ジャッキア ップし空転
該当なし	該当なし	該当なし	該当なし	該当なし	該当なし	該当なし	該当なし	該当なし
250～280 (図番 B-001)	285～320 (図番 B-001)	300～335 (図番 B-001)	300～335 (図番 B-001)	300～335 (図番 B-001)	300～335 (図番 B-001)	300～335 (図番 B-001)	300～335 (図番 B-001)	300～335 (図番 B-001)
—	—	—	—	—	—	—	—	—
410 トルクレンチ	804 トルクレンチ	804 トルクレンチ	804 トルクレンチ	820 トルクレンチ	804 トルクレンチ	804 トルクレンチ	804 トルクレンチ	804 トルクレンチ

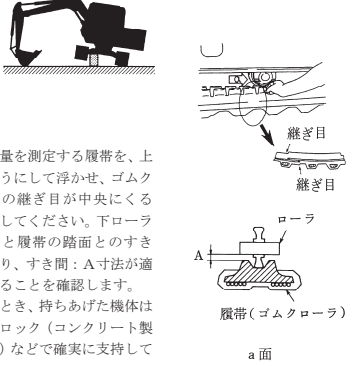
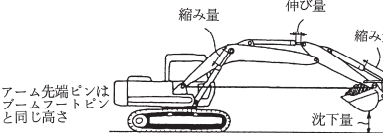
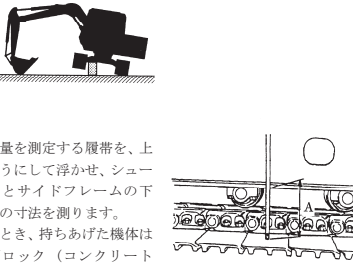
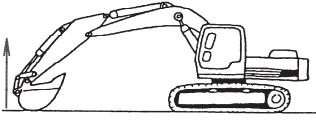
日立建機

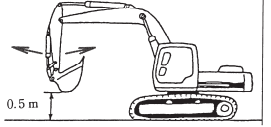
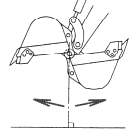
適用範囲		モデル名		ZX75US-5B	ZX75UR-5B	ZX120-5B	ZX120-6	ZX135US-5B
		適用号機		DEPA0-070001～	DENA0-060001～	DADA0-090815～	DAQA0-100990～	DAEA0-090813
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	100 (5) (50±5) (図番 C-001)	100 (5) (50±5) (図番 C-001)	150 (5) (50±5) (図番 C-001)	100 (5) (50±5) (図番 C-001)	100 (5) (50±5) (図番 C-001)
	シリンダー自然伸縮	ブームシリンダー	mm	≤10 縮み量	≤10 縮み量	≤10 縮み量	≤10 縮み量	≤10 縮み量
		アームシリンダー	mm	≤20 伸び量	≤20 伸び量	≤20 伸び量	≤20 伸び量	≤20 伸び量
		バケットシリンダー	mm	≤10 縮み量	≤10 縮み量	≤15 縮み量	≤15 縮み量	≤15 縮み量
		ブレードシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm min (℃)	≤5 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤5 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤5 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤5 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤5 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)	sec	2.5±0.3 (図番 D-001)	3.4±0.4 (図番 D-001)	2.5±0.3 (図番 D-001)	3.4±0.3 (図番 D-001)	3.6±0.3 (図番 D-001)
		アームシリンダー伸ばし 縮め	sec sec	2.4±0.3 2.0±0.3	2.6±0.4 2.5±0.4	3.2±0.3 2.3±0.3	3.2±0.3 2.8±0.3	3.2±0.3 2.3±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)	(図番 E-001)
		バケットシリンダー伸ばし 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)	sec sec	3.6±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001)	3.8±0.4 2.4±0.4 (図番 F-001)	3.4±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001)	3.5±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001)	3.4±0.3 2.3±0.3 (図番 F-001)
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	26.0	26.0	34.5	34.5	34.5
		性能測定条件 (エンジン：定格回路) (油温：50±5℃)	kg/cm ²	265 ハイアイドル	265 ハイアイドル	350 ハイアイドル	350 ハイアイドル	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	アウトアーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	210 21	210 21	390 40	390 39	390 40
		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	270 27	265 27	265 26.5	265 27
		旋回減速機取付けボルトの 締付け	N・m kg・m	175 17.5	175 17.5	64 6.5	64 6.4	64 6.5
	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	175 17.5	175 17.5	64 6.5	64 6.4	64 6.5
		旋回減速機取付けボルトの 締付けトルク	N・m kg・m	210 21	210 21	500 51	500 50	500 51

★印：新車基準値を表す。

ZX135US-6	ZX160LC-5B	ZX200-5B	ZX200X-5B	ZX200-6	ZH200-A	ZH200-5B	ZH200-6	ZX225US-3
DASA0-101021～	DBEA0-020046～	DCKA0-300272～	DCKA9-305097～	DC4A0-500299～	DCFA0-010001～	DCSA0-020001～	DFXA0-030001～	1U4-200021～
検査基準値								
100 (5) (50±5) (図番 C-001)	100 (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)
≤10 縮み量 ≤20 伸び量 ≤15 縮み量 ≤5 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤5 縮み量 ≤10 伸び量 ≤15 縮み量 — 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤20 縮み量 ≤20 伸び量 ≤20 縮み量 — 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤20 縮み量 ≤20 伸び量 ≤20 縮み量 — 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤20 縮み量 ≤20 伸び量 ≤20 縮み量 — 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤20 縮み量 ≤20 伸び量 ≤20 縮み量 — 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤20 縮み量 ≤20 伸び量 ≤20 縮み量 — 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤20 縮み量 ≤20 伸び量 ≤20 縮み量 — 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)	≤20 縮み量 ≤20 伸び量 ≤20 縮み量 — 伸び量 (図番 C-001) 5 (50±5)
3.8±0.3 (図番 D-001) 3.2±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.5±0.3 2.4±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	3.0±0.3 (図番 D-001) 3.6±0.3 2.6±0.3 (図番 E-001) 3.2±0.3 2.0±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	3.5±0.3 (図番 D-001) 3.1±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.1±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	3.5±0.3 (図番 D-001) 3.1±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.1±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	3.2±0.3 (図番 D-001) 3.3±0.3 2.7±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.1±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	3.2±0.3 (図番 D-001) 3.3±0.3 2.7±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.1±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	3.4±0.3 (図番 D-001) 3.4±0.3 2.3±0.3 (図番 E-001) 3.0±0.3 2.1±0.3 (図番 F-001) ハイアイドル	3.4±0.3 (図番 D-001) 3.5±0.3 2.8±0.3 (図番 E-001) 2.9±0.3 2.2±0.3 (図番 F-001) 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) ハイアイドル
34.5 350 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	38 — ハイアイドル	36.9 376 ハイアイドル	36.9 376 ハイアイドル	38 — ハイアイドル	34.3 350 ハイアイドル
390 40 265 27	520 51 500 50	510 51 490 49	510 51 490 49	510 51 500 50	510 51 490 49	510 51 490 49	510 51 500 50	510 51 490 49
64 6.5 500 51	90 9 500 50	90 9 500 50	90 9 500 50	90 9 500 50	90 9 500 50	90 9 500 50	90 9 500 50	90 9 500 50

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	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、ゴムクローラの継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路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。	図番C-001  アーム先端ピンはブームフットピンと同じ高さ 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ほどし、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。 $W = \text{標準バケット山積容量} \times 1.5$（土砂の比重）
B. 鉄製履帯の張り（たわみ量）測定方法	D. ブーム上げ速度測定方法
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。	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、一度ゆっくり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ばいに縮め（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、一度ゆっくり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ばいに縮め（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、一度ゆっくり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。	