

タダノ

適用 範 囲		モ デ ル 名			BT-110-1	BT-200-2		
		スベック番号			-***10, 11	-***01, 02		
		適用号機			HB5407～	HB5384～		
区分	検査箇所	適用項目 ※条件		単位	検 査 基 準 値			
作業装置	ブーム	スライディングパッド部がた	上ブーム	上下方向		0.5～1	0.5～1	
				左右方向		0.2～0.7	0.2～0.7	
			下ブーム	上下方向	mm	—	0.5～1	
				左右方向	mm	—	0.5～1	
			ポスト部	セカンド縦横共(片側)		0.2～0.5	0.2～0.5	
				サード縦横共(片側)		0.2～0.5	0.2～0.5	
		フォース縦横共(片側)		0.2～0.5	0.2～0.5			
		トップ縦横共(片側)		0.2～0.5	0.2～0.5			
		スライディングパッド		摩擦量	mm	—	—	
		底板ラップ部へこみ		セカンド(上ブーム)		mm	2.5以下	2.5以下
	サード、トップ(下ブーム)			mm	—	2以下		
	ポスト部		セカンド	mm	2.5以下	2.5以下		
			サード	mm	2.5以下	2.5以下		
			フォース	mm	2.5以下	2.5以下		
			トップ	mm	2以下	2以下		
	局部へこみ (但し、へこみ長さは50mm 以上)			mm	2以下	2以下		
	伸縮ワイヤたるみ (下ブーム)	セカンド、トップ(サード)ブームの伸長差 (ブーム水平状態でセカンドブームを全縮より約10cm 伸長する。)			mm	10以下	10以下	
		調整用ナット 締付けトルク	縮側	N・m (kgf・m)	—	6.4 (0.65)		
	伸側		—		8.3 (0.85)			
	平衡装置	①起伏上げ操作にてブームを水平にする。 ②作業床内の測定場所に水準器を置き、作業床傾斜角度を測定する。 ③ストロークエンドまで起伏の上げ下げを10回行う。(BT のみ2回) ④ブームを水平に起伏上げ操作で停止させる。 ⑤作業床の傾斜角度変位量を測定する。 上記⑤の状態よりスタートする。 ⑥ブーム起伏角を約10° 上げる。 ⑦ブームを水平に起伏下げ操作で停止させる。 ⑧作業床の傾斜角度変位量を測定する。			°	2° 以下	2° 以下	
3° 以下						3° 以下		
首振り装置 (BT のみ)	ブラットホーム旋回角度			°	110±3	90±3		
	ブラットホーム旋回の作動			コメント	異常・異音が無い事	異常・異音が無い事		
	ブラットホームスライドの作動			コメント	異常・異音が無い事	異常・異音が無い事		

トラック式 (BT)

[illegible]

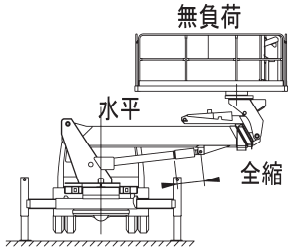
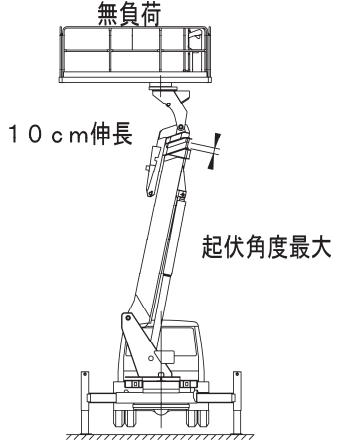
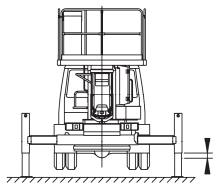
タダノ

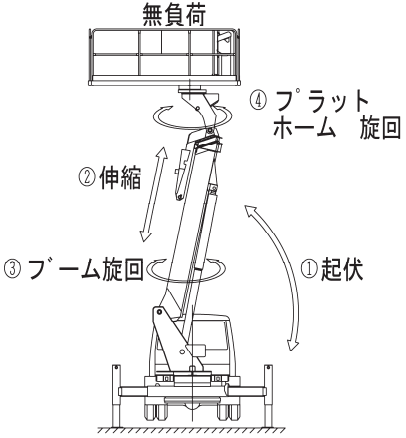
適用範囲		モデル名		BT-110-1	BT-200-2		
		スペック番号		-***10, 11	-***01, 02		
		適用号機		HB5407～	HB5384～		
区分	検査箇所	適用項目 ※条件		単位	検査基準値		
油圧装置	油圧ポンプ	吐出圧 ※アウトリガ操作バルブ部		Mpa (kgf/cm ²)	20.6±0.5 (210±5)	21.6～22.1 (220～225)	
		ポンプ回転数 ※高速(負荷時)		min ⁻¹	1150±25	1210±25	
		ポンプ回転数 ※中速(負荷時)		min ⁻¹	825±25	905±25	
		ポンプ回転数 ※低速(負荷時)		min ⁻¹	580±45	610±50	
		油温		℃	40±5	40±5	
		作動油		—	—	—	
	油圧シリンダー	※作業床は無負荷、レバー操作は上げ・伸び操作後中立、エンジン停止後の自然降下量	自然降下量 ※1(添付資料)	起伏 ※ブーム水平、全縮状態	mm/10min	2以下	2以下
				伸縮 ※起伏角度最大、 ブーム約10cm 伸長状態	mm/10min	3以下	3以下
				バケット起伏 ※ブーム・ バケット水平状態	mm/10min	—	—
				昇降 ※ブーム水平、全縮状態	mm/10min	3以下	3以下
				ジャッキ	mm/10min	—	—
				アウトリガ・ジャッキ ※シリンダ ストロークエンド手前停止状態	mm/10min	1以下	1以下
				平衡装置 ※ブーム水平、 全縮状態・セレクトバルブは開	mm/10min	1以下	1以下
				ウインチ起伏	mm/10min	—	—
				屈伸 ※測定可能起伏 角度でブーム全縮状態	mm/10min	—	—
			安全装置	アースリール線 抵抗値		Ω	—
	作業範囲 規制装置	測定方法 ※4(添付資料)		規制装置	作業範囲規制 モーメントリミッタ	AMC	○
		ブーム・デッキ伸び停止点		mm	※注	※注	
		ブーム・デッキ旋回停止点		mm	※注	※注	
その他規制装置		—		※注	※注		
総合テスト	アウトリガタイヤ		傷、磨耗の状態	—	点検	点検	
	作動速度 ※2(添付資料)	起伏 ※ブーム全縮	上	s	35±7	35±7	
		旋回 ※起伏角度最大、 ブーム全縮	右 左	s	65±13	40±8	
			s				
	※バケット・プラットフォーム側 で操作乗員1名	伸縮 ※起伏角度最大	伸	s	25±5	25±5	
		下ブーム伸縮	伸	s	(17±4)	30±6	
		デッキ旋回	右 左	s	31±6	25±5	
ボスト		伸	s	73±15	60±12		

注) 作業速度、作業範囲規制装置の測定方法は諸条件によって異なります。
詳細は、サービスマニュアルを参照して下さい。

トラック式 (BT)

[illegible]

※ 1. 油圧シリンダの自然降下量 1. 起状シリンダ 「測定要領」 1) 車体を水平堅土上に設置する。 2) ブーム全縮状態で、起操作にて水平にする。 3) エンジンを停止する。 4) シリンダ（ロッド）にマーキングする。 5) 起状操作バルブを操作し、残圧を抜き1分後に0点をセットする 6) 10分経過後、降下量を測定する 「判定基準」 ロッドの縮小量は2mm以内/10分 ※油温の高い時は行わないこと	
2. 伸縮シリンダ 「測定要領」 1) 車体を水平堅土上に設置する。 2) ブーム起状角度最大で、伸操作にて10cm伸長する。 3) エンジンを停止する。 4) セカンドブームにマーキングする。 5) 伸縮操作バルブを操作し、残圧を抜き1分後に0点をセットする 6) 10分経過後、降下量を測定する 「判定基準」 セカンドブームの縮小量は3mm以内/10分 ※油温の高い時は行わないこと	
3. ジャッキシリンダ 「測定要領」 1) 車体を水平堅土上に設置する。 2) ブーム格納状態で、ジャッキ張り出し操作にてタイヤを浮かす。 3) エンジンを停止する。 4) ジャッキインナーにマーキングする。 5) アウトリガ操作バルブを操作し、残圧を抜き1分後に0点をセットする 6) 10分経過後、降下量を測定する 「判定基準」 ジャッキインナーの縮小量は1mm以内/10分 ※油温の高い時は行わないこと	

※ 2. 速度測定方法 「測定要領」 1) 車体を水平堅土上に設置する。 2) 作業車の作動範囲に障害物が無いことを確認する。 4) 各操作は旋回台で行う。 3) 油温は40±5℃で行う。 ①起状速度 1) ブーム全縮状態で、伏せ操作により「伏」エンドまで下げる。 2) 起操作により「起」エンド停止までの時間を測定する。 ②伸縮速度 1) ブームを全縮状態で、起操作により「起」エンドまで上げる。 2) 伸操作により「伸」エンド停止までの時間を測定する。 ③ブーム旋回速度 1) ブームを全縮、起エンド状態で後方に向ける。 2) ブーム旋回操作により1回転するまでの時間を測定する。 3) ブーム右旋回、左旋回共に行う。 ④プラットフォーム旋回速度 1) ブームを全縮、起エンド状態で後方に向ける。 2) デッキ旋回操作により1回転するまでの時間を測定する。 3) デッキ右旋回、左旋回共に行う。	
---	---

※ 4. 作業半径測定方法

[測定機器]

1. 角度計
2. 巻尺
3. 重錘
4. 水系

「測定例」

※測定値や測定方法は、機種によって異なります
また、同じ機種でも張り幅やウエイトの重量によっても異なります
詳細はサービスマニュアルを参照してください。

- 1) 高所作業車を水平堅土に水平に設置する。
(タイヤが浮いていることを確認する)
- 2) ブーム操作は、下部操作の低速側にて行うこと。
- 3) ブームを水平状態にし、伸長操作にて AMC100%停止させ、作業半径を測る。
やむを得ずブームを立てて行なう場合は、上部操作で微速「伏」操作にて行なうこと。
※バスケット（プラットフォーム）の積載荷重は機種、または仕様によっても異なっているので各機種のデータを参照すること。
- 5) 規定の作業半径に達してもブームの作動が 100%停止しない場合は、作業半径が大きくなる側の操作は絶対にしないこと。

