

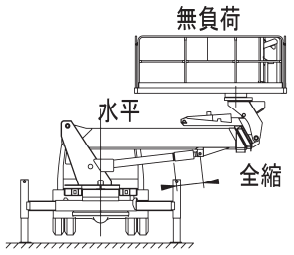
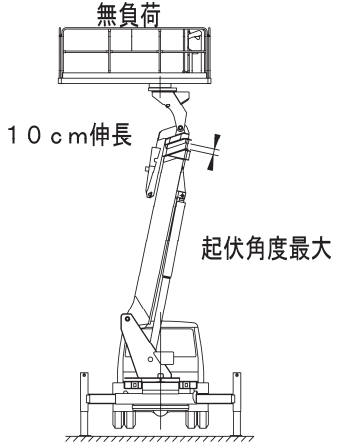
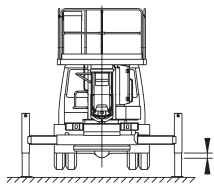
適用範囲		モデル名			AT-110TE-4	AT-110TE-5	AT-110TE-5	AT-146TE-3	
		仕様			STD仕様 又は L+PTO仕様	STD仕様 又は L+PTO仕様	B+PTO仕様	PTO仕様 又は L+PTO仕様	
		適用号機			HK0711～	HK0714～	HK0714～	228869～	
		最大作業床高さ（m）			11.0	11.0	11.0	14.5 (+0.6)	
区分	検査箇所	適用項目 ※条件			単位	検査基準値			
作業装置	ブーム	スライディングパッド部のがた	上下方向	mm	3以下	3以下	3以下	2以下	
			左右方向	mm	2以下	2以下	2以下	2以下	
		スライディングパッド	摩耗量	mm	—	—	—	—	
			セカンド	mm	2.5以下	2.5以下	2.5以下	2.5以下	
		底板ラップ部のへこみ	サード、トップ	mm	2以下	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	2以下	2以下		
	伸縮ワイヤたるみ	セカンド、トップ(サード)ブームの伸長さ (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	10以下	10以下
		調整用ナット 締付けトルク	縮側	サード トップ	N・m (kgf・m)	8.3(0.85)	8.3(0.85)	8.3(0.85)	9.8(1.0)
			伸側	サード トップ		8.3(0.85)	8.3(0.85)	8.3(0.85)	15.7(1.6)
	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。 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。			°	1°以下	1°以下	1°以下	1°以下
						2.0°以下	2.0°以下	2.0°以下	2.0°以下
増圧器	ブースタ 標準仕様			Mpa	—	—	—	68.6 ^{+1.0} _{-0.0}	
油圧装置	油圧ポンプ	吐出圧 ※ゲージポート(アウトリガバルブ またはリヤアウトリガ前側等)			Mpa (kgf/cm ²)	17.2±0.5 (175±5)	17.2±0.5 (175±5)	17.2±0.5 (175±5)	17.2±0.5 (175±5)
		高速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リフ時			min ⁻¹	900±25	900±25	900±25	1000±25
		中速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リフ時			min ⁻¹	—	—	—	750±20
		低速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リフ時			min ⁻¹	610±20	610±20	610±20	525±20
		油温			℃	40±5	40±5	40±5	40±5
		作動油			—	—	—	—	ISO VG15

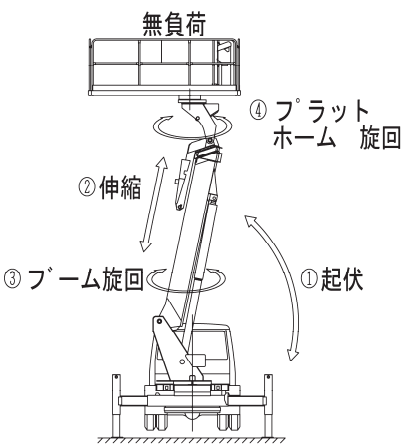
AT-146TE-3	AT-146TE-4	AT-146TE-4	AT-147CE-3	AT-147CE-3	AT-147CE-4	AT-147CE-4		
B+PTO 仕様	PTO 仕様 又は L+PTO 仕様	B+PTO 仕様	PTO 仕様 又は L+PTO 仕様	B+PTO 仕様	PTO 仕様 又は L+PTO 仕様	B+PTO 仕様		
228806～	229423～	228985～	590424～	590420～	590490～	590492～		
14.5 (+0.6)	14.5 (+0.6)	14.5 (+0.6)	14.1 (+0.6)	14.1 (+0.6)	14.1 (+0.6)	14.1 (+0.6)		
検 査 基 準 値								
2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下		
2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下		
—	—	—	—	—	—	—		
2.5以下	2.5以下	2.5以下	2.5以下	2.5以下	2.5以下	2.5以下		
—	—	—	—	—	—	—		
2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下		
10以下	10以下	10以下	10以下	10以下	10以下	10以下		
9.8(1.0)	伸縮ワイヤ 調整要領参照	伸縮ワイヤ 調整要領参照	9.8(1.0)	9.8(1.0)	伸縮ワイヤ 調整要領参照	伸縮ワイヤ 調整要領参照		
15.7(1.6)			2以下	2以下				
1° 以下	1° 以下	1° 以下	1° 以下	1° 以下	1° 以下			
2.0° 以下	2.0° 以下	2.0° 以下	2.0° 以下	2.0° 以下	2.0° 以下			
68.6 ^{+1.0} _{-0.0}	69.6 ^{+1.0} _{-0.0}	68.6 ^{+1.0} _{-0.0}	68.6 ^{+1.0} _{-0.0}	69.6 ^{+1.0} _{-0.0}	69.6 ^{+1.0} _{-0.0}			
17.2±0.5 (175±5)	17.2±0.5 (175±5)	17.2±0.5 (175±5)	17.2±0.5 (175±5)	17.2±0.5 (175±5)	17.2±0.5 (175±5)			
1000±25	1000±25	1000±25	1000±25	1000±25	1000±25			
750±20	750±20	750±20	750±20	750±20	750±20			
525±20	525±20	525±20	525±20	525±20	525±20			
40±5	40±5	40±5	40±5	40±5	40±5			
ISO VG15	ISO VG15	ISO VG15	ISO VG15	ISO VG15	ISO VG15			

適用範囲		モデル名		AT-110TE-4		AT-110TE-5		AT-110TE-5		AT-146TE-3	
		仕様		PTO仕様 又は L+PTO仕様		PTO仕様 又は L+PTO仕様		B+PTO仕様		PTO仕様 又は L+PTO仕様	
		適用号機		HK0711～		HK0714～		HK0714～		228869～	
		最大作業床高さ（m）		11.0		11.0		11.0		14.5 (+0.6)	
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	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	3以下	3以下		
			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	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	1以下	1以下		
			ジブ起伏		mm/10min	—	—	—	2以下		
安全装置	アースリール線		抵抗値		Ω	1以下	1以下	1以下	1以下		
	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	—	AMC3／AMC4	AMC3／AMC4	AMC3／AMC4	—		
				モーメントリミッタ	—	—	—	—	AMC3		
	起伏角度 規制装置	200 kg 仕様	ブーム全伸における 起伏 停止角度		°	—	—	—	—		
			ブーム水平時における 伸 長停止長さ		mm	—	—	—	—		
	車輛・ブーム 干渉防止装置		旋回、伏、伸縮、首振りが自動停止する事。 ※ブームレスト格納付近は 停止しない				—	確認	確認	確認	確認
その他規制装置						—	—	—	—	—	
総合 テスト	※バケット・プラ ットホーム側 で操作 乗員1名	起伏 ※ブーム全縮		上	s	25±3	25±3	25±3	30±6(L) 30±3(PTO)		
		作動速度 ※2(添付資料)	旋回 ※起伏角度最大 ブーム全縮	右	s	50±5	50±5	50±5	50±10(L) 50±5(PTO)		
				左							
		伸縮 ※起伏角度最大	伸	鉄製 ブーム	s	—	—	—	—		
				FRP製 ブーム	s	18±2	22±4(L) 17±2(PTO)	25±5(B) 17±2(PTO)	33±6(L) 33±3(PTO)		
		バケット首振速度 プラットホーム旋回	首振り アームスイング	s	円滑に作動		円滑に作動	円滑に作動	6(PTO)		
					—		—	—	—		
		ウインチ巻上速度 ※15m 区間、無負荷				S/15m	—	—	—	23±5 (PTO)	
低騒音エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度	負荷時	min ⁻¹	1200±30	1200±30	—	1240±30			
			アイドリング		1150 ⁺⁵⁰ ₀	1150 ⁺⁵⁰ ₀	—	1000 ⁺¹⁰⁰ ₀			
		弁すき間(冷態時)	吸気弁	mm	0.25	0.25	—	0.25			
			排気弁								
		圧縮圧力(スタータ モータを5～10秒間 回し、最大値を読む)	基準値	Mpa	2.9以下	2.9以下	—	2.9以下			
			限度	Mpa	2.6	2.6	—	2.6			
		警告灯(充電 水温、油圧)				—	パイロット ランプ点灯	パイロット ランプ点灯	—	パイロット ランプ点灯	

注) 作動速度、ポンプ回転数および作業範囲規制装置の測定方法は諸条件等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。

AT-146TE-3	AT-146TE-4	AT-146TE-4	AT-147CE-3	AT-147CE-3	AT-147CE-4	AT-147CE-4		
B+PTO 仕様	PTO 仕様 又は L+PTO 仕様	B+PTO 仕様	PTO 仕様 又は L+PTO 仕様	B+PTO 仕様	PTO 仕様 又は L+PTO 仕様	B+PTO 仕様		
228806～	229423～	228985～	590424～	590420～	590490～	590492～		
14.5 (+0.6)	14.5 (+0.6)	14.5 (+0.6)	14.1 (+0.6)	14.1 (+0.6)	14.1 (+0.6)	14.1 (+0.6)		
検 査 基 準 値								
2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下		
3以下	3以下	3以下	3以下	3以下	3以下	3以下		
1以下	1以下	1以下	1以下	1以下	1以下	1以下		
1以下	1以下	1以下	1以下	1以下	1以下	1以下		
2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下	2以下		
1以下	1以下	1以下	1以下	1以下	1以下	1以下		
—	—	—	—	—	—	—		
AMC3	AMC4	AMC4	AMC3	AMC3	AMC4	AMC4		
—	—	—	—	—	—	—		
確認	確認	確認	確認	確認	確認	確認		
—	—	—	—	—	—	—		
35±7 (B) 30±3 (PTO)	30±6 (L) 30±3 (PTO)	32±6 (B) 30±3 (PTO)	30±6 (L) 30±3 (PTO)	35±7 (B) 30±3 (PTO)	30±6 (L) 30±3 (PTO)	35±7 (B) 30±3 (PTO)		
50±10 (B) 50±5 (PTO)	50±10 (L) 50±5 (PTO)	50±10 (B) 50±5 (PTO)	50±10 (L) 50±5 (PTO)	50±10 (B) 50±5 (PTO)	50±10 (L) 50±5 (PTO)	50±10 (B) 50±5 (PTO)		
—	—	—	—	—	—	—		
36±7 (B) 33±3 (PTO)	33±6 (L) 33±3 (PTO)	36±7 (B) 33±3 (PTO)	36±7 (L) 36±4 (PTO)	40±8 (B) 36±4 (PTO)	36±7 (L) 36±4 (PTO)	40±8 (B) 36±4 (PTO)		
6 (PTO)	8±2 (PTO)	8±2 (PTO)	11±2 (PTO)	11±2 (PTO)	12±3 (PTO)	12±3 (PTO)		
—	—	—	18±4 (PTO)	18±4 (PTO)	18±4 (PTO)	18±4 (PTO)		
23±5 (PTO)	23±5 (PTO)	23±5 (PTO)	26±5 (PTO)	26±5 (PTO)	26±5 (PTO)	26±5 (PTO)		
—	1240±30	—	1240±30	—	1240±30	—		
—	1000 ⁺¹⁰⁰ ₀	—	1000 ⁺¹⁰⁰ ₀	—	1000 ⁺¹⁰⁰ ₀	—		
—	0.25	—	0.25	—	0.25			
—	2.9以下	—	2.9以下		2.9以下			
—	2.6	—	2.6		2.6			
—	パイロット ランプ点灯	—	パイロット ランプ点灯		パイロット ランプ点灯			

※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ため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。

