

適用範囲		モデル名		AT-100SR-2	AT-120SR-2	AT-120SRM-2	AT-150S-2	
		スベック番号		STD仕様	STD仕様	STD仕様	STD仕様	
		適用号機		HF0466～	HA6100～	HA6109～	HD5709～	
		最大作業床高さ（m）		9.9	12.0	11.9	14.8	
区分	検査箇所	適用項目 ※は条件を示す		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	2以下	2以下	2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	セカンド	mm	2以下	2以下	2以下	2以下
			サード、トップ	mm	2以下	2以下	2以下	2以下
	伸縮ワイヤたるみ	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
		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	10以下	10以下
		調整用ナット 締付けトルク	縮側 トップ	N・m （kgf・m）	15.7（1.6）	15.7（1.6）	15.7（1.6）	15.7（1.6）
			伸側 トップ		17.7（1.8）	17.7（1.8）	17.7（1.8）	17.7（1.8）
	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。		°	2°以下	2°以下	2°以下	2°以下
		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。			3°以下	3°以下	3°以下	3°以下
	増圧器	ブースタ 標準仕様		Mpa	—	—	—	—
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 ）	18.6±0.5 （190±5）	18.6±0.5 （190±5）	18.6±0.5 （190±5）	18.6±0.5 （190±5）
		高速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リフ時		min ⁻¹	850±25	850±25	850±25	850±25
		中速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リフ時		min ⁻¹	630±20	630±20	630±20	630±20
		低速時のポンプ回転数 負荷：ブーム全縮リフ時		min ⁻¹	510±20	510±20	510±20	510±20
		油温		℃	40±5	40±5	40±5	40±5
		作動油		—	—	—	—	—

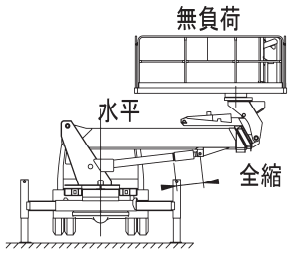
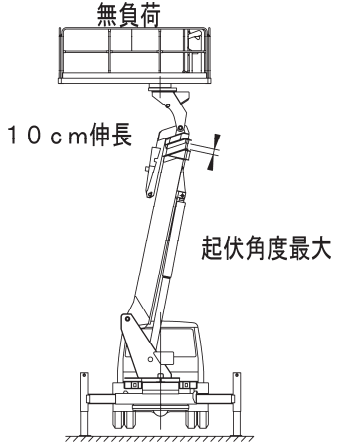
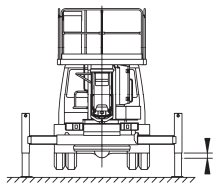
注) AT-100SDW の圧力調整詳細はサービスマニュアルを参照してください。

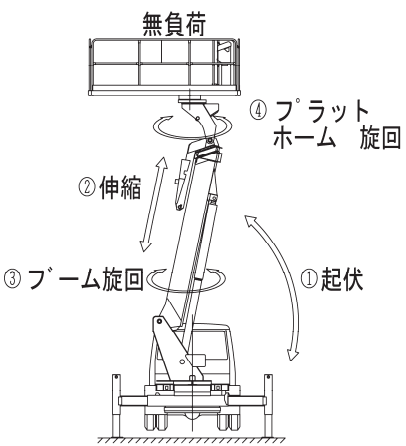
AT-200S-2	AT-100SDW-2							
STD仕様	STD仕様							
HF5561～	HF0237～							
19.7	9.9							
検査基準値								
2以下	2以下							
2以下	2以下							
—	—							
2.5以下	2.5以下							
2以下	2以下							
2以下	2以下							
10以下	10以下							
15.9(1.62)	15.7(1.6)							
7(0.71) 17.8(1.82)	17.7(1.8)							
2°以下	2°以下							
3°以下	3°以下							
—	—							
19.1±0.5 (195±5)	19.1±0.5 (195±5)							
850±25	795±25							
630±20	650±20							
560±20	570±20							
40±5	40±5							
—	—							

適用範囲		モデル名			AT-100SR-2	AT-120SR-2	AT-120SRM-2	AT-150S-2	
		スベック番号			STD仕様	STD仕様	STD仕様	STD仕様	
		適用号機			HF0466～	HA6100～	HA6109～	HD5709～	
		最大作業床高さ（m）			9.9	12.0	11.9	14.8	
区分	検査箇所	適用項目 ※は条件を示す			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	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	
			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	規制装置 モータリミッタ	—	—	—	—		
	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	—	—	—	—	
	車輻・ブーム干渉防止装置	旋回、伏、伸縮、首振り自動停止する事。 ※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・プラットフォーム側で操作乗員1名	作動速度 ※2	起伏 ※ブーム全縮	上	s	43±4	43±4	43±4	46±5
			旋回 ※起伏角度最大 ブーム全縮	右	s	60±6	60±6	60±6	60±6
				左	s				
		伸縮 ※起伏角度最大	伸	鉄製 ブーム	s	26±3	35±4	35±4	42±4
				FRP製 ブーム	s	—	—	—	—
		バケット首振速度 プラットフォーム旋回	右	s	60±6	60±6	60±6	60±6	
			左	s					
		折り曲げ	伸び	s	—	—	—	—	
		ウインチ巻上速度 ※15m区間、無負荷				S/15m	—	—	—
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	—	—	—	—	
			アイドリング		—	—	—	—	
		弁すき間(冷態時)	吸気弁	mm	—	—	—	—	
			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	—	—	—	—	
	限度	Mpa	—	—	—	—			
潤滑装置(エンジン油圧)				—	—	—	—		

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-200S-2	AT-100SDW-2								
STD仕様	STD仕様								
HF5561～	HF0237～								
19.7	9.9								
検査基準値									
2以下	2以下								
3以下	3以下								
1以下	1以下								
1以下	1以下								
—	—								
—	—								
—	—								
—	—								
AMC3/AMC4	AMC3/AMC4								
—	—								
—	—								
確認	確認								
—	—								
61±6	43±4								
75±8	60±6								
56±6	26±3								
—	—								
66±7	60±6								
—	—								
—	—								
—	—								
—	—								
—	—								
—	—								

※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) エンジン进行停止する。 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) エンジン进行停止する。 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) エンジン进行停止する。 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。

