

キャタピラー

適用範囲		モデル名		017 CR	020 CR	020 SR	030 SR	040 SR	
		適用号機		K0400001~	K0500001~	K0600001~	K0700001~	K0800001~	
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							
		ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C)	2600≧ 1300~1400 (70~90) (50±5)	2400≧ 1300~1400 (70~90) (50±5)	2400≧ 1350~1450 (70~90) (50±5)	2450≧ 1100~1200 (70~90) (50±5)	2450≧ 1100~1200 (70~90) (50±5)	
		弁 隙 間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm mm	0.15~0.18 0.15~0.18	0.15~0.18 0.15~0.18	0.15~0.18 0.15~0.18	0.18~0.22 0.18~0.22	0.18~0.22 0.18~0.22	
	圧縮圧力 (冷却水温) (回転速度)	MPa kgf/cm ² (°C) (min ⁻¹)	3.5~4.0 36~41 (70~90) (約 250)	3.2~3.6 33~37 (70~90) (約 250)	2.8~3.2 29~33 (70~90) (約 250)	3.2~3.7 33~38 (70~90) (約 250)	3.2~3.7 33~38 (70~90) (約 250)		
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	13.7~14.7 140~150	13.7~14.7 140~150	13.7~14.7 140~150	13.7~14.7 140~150	13.7~14.7 140~150		
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	7 98N(10Kg)	7~9 58.8~68.6N (6~7Kg) オルタネータ〜 クランクプーリー	7 98N(10kg)	7 98N(10kg)	7 98N(10kg)		
走行装置	走行性能	最高速度 〔測定方法・条件〕	S	8.0~9.7 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.8~9.5 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.8~9.5 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1~8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.5~9.1 〔2速〕 〔図 No. 7〕	
	履帯(クローラ ベルト)	ゴム 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕 L・D寸法	mm	10~15 〔図 No. 5〕 D	10~15 〔図 No. 5〕 D	10~15 〔図 No. 5〕 D	10~15 〔図 No. 5〕 D	10~15 〔図 No. 5〕 D	
		鉄 張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕 L・D寸法	mm	25~30 〔図 No. 5〕 D	75~80 〔図 No. 5〕 D	75~80 〔図 No. 5〕 D	75~80 〔図 No. 5〕 D	75~80 〔図 No. 5〕 D	
		シ ェ ユ ー 履板取付けボルト 締め付けトルク 〔測定方法・条件〕	N・m kgf・m						

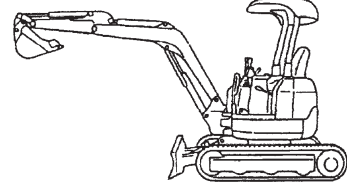
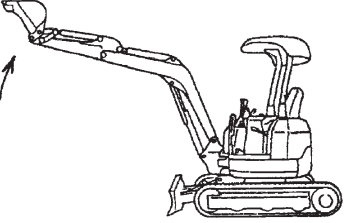
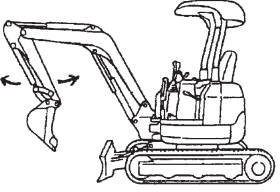
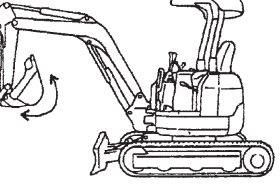
検査基準値								

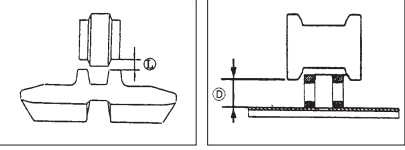
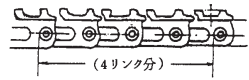
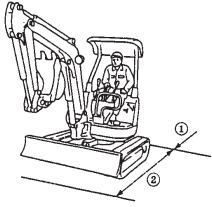
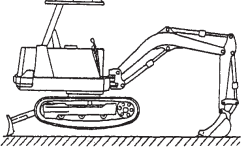
キャタピラー

適用範囲		モデル名		017 CR	020 CR	020 SR	030 SR	040 SR
適用号機		K0400001~		K0500001~	K0600001~	K0700001~	K0800001~	
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 (min) (°C)	—	—	—	—	—
	シリンダー 自然伸縮	ブームシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	25>	20≥	20≥	20>	20≥
			kg	72 [図 No. 1]	101 [図 No. 1]	86 [図 No. 1]	162 [図 No. 1]	198 [図 No. 1]
		アームシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	15>	11≥	11≥	11>	11≥
			kg	72 [図 No. 1]	101 [図 No. 1]	86 [図 No. 1]	162 [図 No. 1]	198 [図 No. 1]
		バケットシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10>	10≥	10≥	10>	10≥
	kg		72 [図 No. 1]	101 [図 No. 1]	86 [図 No. 1]	162 [図 No. 1]	198 [図 No. 1]	
	ブレードシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	25≥	20≥	20≥	20≥	20≥	
		(作動油温)	(°C)	50±5	50±5	50±5	50±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)	S	2.1±0.3	2.9±0.3	3.5±0.3	3.3±0.3	3.8±0.3
[図 No. 2]			[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]		
アームシリンダー伸ばし 縮め		S	3.3±0.3	2.8±0.3	2.3±0.3	3.9±0.3	4.0±0.3	
		S	2.2±0.3	2.7±0.3	2.4±0.3	2.5±0.3	2.6±0.3	
作業装置姿勢 (図面番号表示)		S	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	
		S	2.7±0.3	3.2±0.3	2.5±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3	
バケットシリンダー伸ばし 縮め		S	1.8±0.3	2.1±0.3	1.8±0.3	1.6±0.3	1.6±0.3	
	[図 No. 4]	[図 No. 4]	[図 No. 4]	[図 No. 4]	[図 No. 4]	[図 No. 4]		
性能測定条件 (荷重・設定モード等)	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]		
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2) 性能測定条件	MPa	21.6	21.6	20.6	24.5	24.5
			kgf/cm ²	220	220	210	250	250
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	103~117	103~117	103~117	260~304	260~304
			kgf・m	10.5~12	10.5~12.0	10.5~12.0	26.5~31.0	26.5~31.0
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	103~117	103~117	103~117	260~304	260~304
			kgf・m	10.5~12	10.5~12	10.5~12.0	26.5~31.0	26.5~31.0
	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	123.6~147.1	103~117	103~117	167~196	167~196
			kgf・m	12.6~15.0	10.5~12.0	10.5~12.0	17~20	17~20
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m	—	—	—	—	—
			kgf・m	—	—	—	—	—

検査基準値								

キャタピラー

<p>シリンダの自然降下量 〔測定要領〕</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。 2. アームシリンダを一杯縮め、バケットシリンダを一杯伸ばす。 3. バケットの底面地上高さを、1m程度の位置にする。 4. ブーム、アーム、バケットのシリンダロッドに印をつける。 5. 10分間後の降下量を、スケールで測定する。 油温：50±5℃ 	 <p style="text-align: center;">図 No. 1</p>
<p>ブームシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. アームシリンダ、バケットシリンダを最縮小。 2. エンジンを最高回転にする。 3. 接地→シリンダエンド間の所要時間を測定する。 注、クッション作動時間は含まない。 	 <p style="text-align: center;">No. 2</p>
<p>アームシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ブーム、アームを図の状態にする。 2. エンジンを最高回転にする。 3. アームシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。 	 <p style="text-align: center;">図 No. 3</p>
<p>バケットシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ブーム、アームを図の状態にする。 2. エンジンを最高回転にする。 3. バケットシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。 	 <p style="text-align: center;">図 No. 4</p>

<p>クローラの張り 注) ゴムクローラの場合は継目マーク(∞)を上部中央にくるようにして調整する。 調整後 1~2 回クローラを回して張代を確認する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● クローラ部を浮かす  <ul style="list-style-type: none"> ● トラックローラの踏面と、リンク踏面とのすき間 L 又 D を測定する。 <p style="text-align: center;">図 No. 5</p>
<p>鉄シューリンクピッチの伸び 測定方法</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● マスタピンから 1~2 リンク離れた 4 リンク分を測定する。 ● シューリンクを張った状態で測定すること。 <p style="text-align: center;">図 No. 6</p>
<p>走行性能 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● 走行姿勢にし、各速度の最高速度が得られるまで助走する。 ● 10m間の所要時間を測定する。 <p>①助走 ②測定区間(10m)</p> <p style="text-align: center;">図 No. 7</p>
<p>ブレードシリンダ自然伸縮 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● フロントとブレードを使用し上図のように車体を持ち上げる。 ● ブレードのシリンダロッドに印をつける。 ● 10 分後の降下量をスケールで測定する。 <p style="text-align: center;">図 No. 8</p>