

キャタピラー

適用範囲		モデル名	050 SR	020E SR	030E SR	040E SR	050E SR	
		適用号機	K0900001～	K1000001～	K1100001～	K1200001～	K1300001～	
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		2450 ≥ 1150～1300	2400 ≥ 1350～1450	2450 ≥ 1100～1200	2450 ≥ 1100～1200	2450 ≥ 1100～1200
		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)	(70～90) (50±5)	(50～) (50±5)	(50～) (50±5)	(50～) (50±5)	(50～) (50±5)
		弁 隙 間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm mm	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.145～0.185 (冷態時)	0.20 (冷態時)	0.20 (冷態時)	0.20 (冷態時)
		圧縮圧力 (冷却水温) (回転速度)	MPa kgf/cm ² (°C) (min ⁻¹)	3.2～3.7 33～38 (70～90) (約250)	2.84～3.23 29～33 (50～)	3.2～3.7 32.6～37.7 (50～)	3.2～3.7 32.6～37.7 (50～)	2.94～3.23 3.0～3.3 (50～)
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	13.7 140	13.73 140.0	13.73 140.0	設定ナシ (コモンレール)	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	7～9 59～69N (6～7kg) オルタネータ～ クランクプリー	7～9 6～7kgf ベルト中央部 押さえ	7～9 6～7kgf ベルト中央部 押さえ	7～9 6～7kgf ベルト中央部 押さえ	7～9 6～7kgf ベルト中央部 押さえ	
走行性能	最高速度 〔測定方法・条件〕	Sec/10m	7.8～9.5 〔2速〕 〔図 No. 7〕	8.2～10.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.1～8.8 〔図 No. 7〕	7.5～9.0 〔図 No. 7〕	7.2～8.8 (ゴム) 7.8～9.5 (鉄) 〔図 No. 7〕	
走行装置	履帯(クローラベルト)	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〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕	10～15 〔図 No. 5〕
		張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕 L・D寸法	mm	80～85 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕	75～80 〔図 No. 5〕	75～80 〔図 No. 5〕	80～85 〔図 No. 5〕
	鉄シユール	リンクピッチの伸び 〔測定方法・条件〕	mm	540.0 〔図 No. 6〕	370 〔図 No. 6〕	—	—	—
		履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・条件〕	N・m kgf・m	—	—	—	—	—

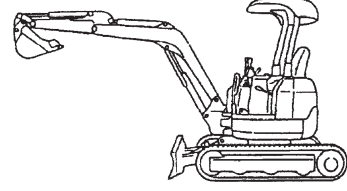
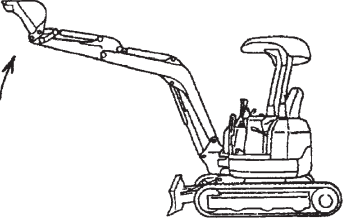
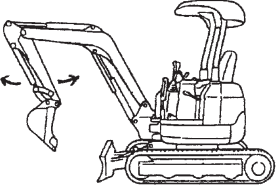
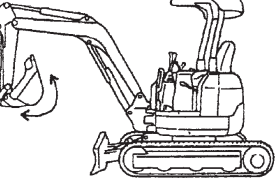
検査基準値								

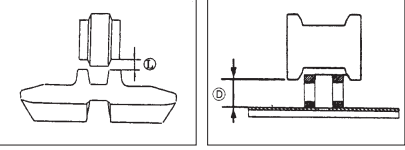
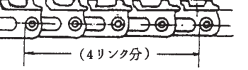
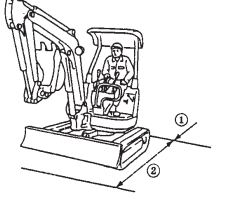
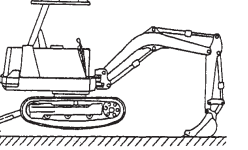
キャタピラー

適用範囲		モデル名		050 SR	020E SR	030E SR	040E SR	050E SR
		適用号機		K0900001～	K1000001～	K1100001～	K1200001～	K1300001～
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)	—	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ	設定ナシ
	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 負荷	20 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	20 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	20 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	20 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	20 ≥ バケット山積 [図 No. 1]
		アームシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷	11 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	11 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	11 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	11 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	20 ≥ バケット山積 [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 負荷	10 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	10 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	10 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	10 ≥ バケット山積 [図 No. 1]	10 ≥ バケット山積 [図 No. 1]
		ブレードシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm (°C)	20 ≥ [図 No. 8] 50 ± 5	20 ≥ [図 No. 8] 50 ± 5	20 ≥ [図 No. 8] 50 ± 5	20 ≥ [図 No. 8] 50 ± 5	20 ≥ [図 No. 8] 50 ± 5
位置	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	Sec	3.2 ± 0.3 [図 No. 2]	3.5 ± 0.3 [図 No. 2]	3.7 ± 0.3 [図 No. 2]	3.7 ± 0.3 [図 No. 2]	3.4 ± 0.3 [図 No. 2]
	アームシリンダー伸ばし 縮め	作業装置姿勢 (図面番号表示)	Sec	3.8 ± 0.3 3.0 ± 0.3	2.3 ± 0.3 2.4 ± 0.3	3.9 ± 0.3 2.5 ± 0.3	4.0 ± 0.3 2.6 ± 0.3	3.2 ± 0.3 2.6 ± 0.3
		バケットシリンダー伸ばし 縮め	Sec	3.3 ± 0.3 2.1 ± 0.3	2.5 ± 0.3 1.8 ± 0.3	2.6 ± 0.3 1.6 ± 0.3	2.6 ± 0.3 1.6 ± 0.3	3.4 ± 0.3 2.0 ± 0.3
	性能測定条件 (荷重・設定モード等)	作業装置姿勢 (図面番号表示)	Sec	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]	[図 No. 3]
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		[図 No. 4] [無負荷]	[図 No. 4] [無負荷]	[図 No. 4] [無負荷]	[図 No. 4] [無負荷]	[図 No. 4] [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 kgf/cm ² 油温/ Eng	25.0 255 50 ± 5°C/ フル回転	20.6 210 50 ± 5°C/ フル回転	24.5 250 50 ± 5°C/ フル回転	24.5 250 50 ± 5°C/ フル回転	24.5 250 50 ± 5°C/ フル回転
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの締付け	アウトレーヌ取付け ボルトの締付けトルク	N・m	260～304	103～118	260～304	260～304	260～304
		インナーレーヌ取付け ボルトの締付けトルク	N・m	260～304	103～118	260～304	260～304	260～304
	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	260～304	103～118	166.7～196.1	166.7～196.1	260～304
装置	旋回減速機 取付けボルトの締付け	ボルトの締付けトルク	kgf・m	26.5～31.0	10.5～12.0	17～20	17～20	26.5～31.0
			N・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>