

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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2450 ≧	2400 ≧	2450 ≧	2450 ≧	2450 ≧
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1150~1300	1350~1450	1100~1200	1100~1200	1100~1200
		(冷却水温)	(°C)	(70~90)	(50~)	(50~)	(50~)	(50~)
弁 隙 間								
吸気弁 隙間		mm	0.18~0.22	0.145~0.185	0.20	0.20	0.20	
排気弁 隙間		mm	0.18~0.22					
(測定条件)			(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
圧縮圧力		MPa	3.2~3.7	2.84~3.23	3.2~3.7	3.2~3.7	2.94~3.23	
(冷却水温)		kgf/cm ²	33~38	29~33	32.6~37.7	32.6~37.7	3.0~3.3	
(回転速度)		(°C)	(70~90)	(50~)	(50~)	(50~)	(50~)	
(約250)		(min ⁻¹)	(約250)					
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの	MPa	13.7~14.7	13.7	13.73	13.73	設定ナシ (コモンレール)
		燃料噴射開始圧力	kgf/cm ²	140~150	140	140.0	140.0	
冷却装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7~9	7~9	7~9	7~9	7~9
		[測定位置・条件]		59~69N (6~7kg) オルタネータ〜 クランクプリー	6~7kgf ベルト中央部 押さえ	6~7kgf ベルト中央部 押さえ	6~7kgf ベルト中央部 押さえ	6~7kgf ベルト中央部 押さえ
走行性能	走行性能	最高速度	Sec/10m	7.8~9.5	8.2~10.0	7.1~8.8	7.5~9.0	7.2~8.8 (ゴム履)
		[測定方法・条件]		[2速]	[2速]	[図 No. 7]	[図 No. 7]	[図 No. 7]
走行装置	履帯(クローラベルト)	張り(たわみ量)	mm	10~15	10~15	10~15	10~15	10~15
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]
	L・D寸法	D						
	張り(たわみ量)	mm	80~85	75~80	75~80	75~80	80~85	
[測定方法・条件 (図面番号表示)]		[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]	[図 No. 5]		
L・D寸法	D							
シユール	シユール	リンクピッチの伸び	mm	540.0	370			
		[測定方法・条件]		[図 No. 6]	[図 No. 6]	-	-	-
履板取付けボルト締付けトルク		N・m						
[測定方法・条件]		kgf・m	-	-	-	-	-	

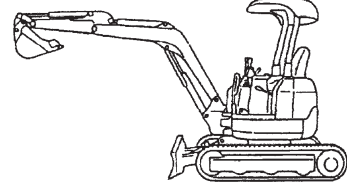
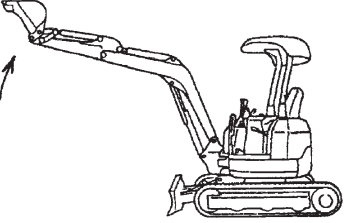
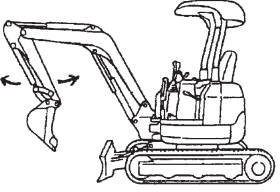
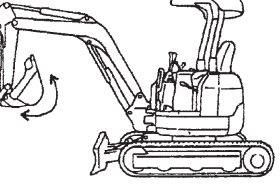
検査基準値							

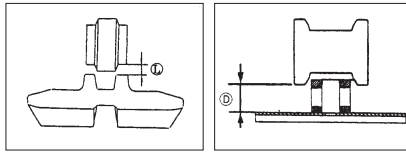

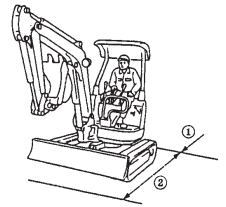
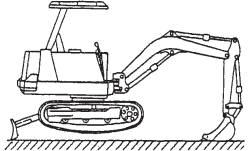
キャタピラー

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	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) バケットシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示) 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 負荷 mm 負荷 mm 負荷 mm	11 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 10 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 20 ≥	11 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 10 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 20 ≥	11 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 10 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 20 ≥	11 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 10 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 20 ≥	11 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 10 ≥ バケット山積 〔図 No. 1〕 20 ≥
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	Sec 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 作業装置姿勢 (図面番号表示) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	Sec Sec 〔図 No. 3〕 〔図 No. 3〕 〔図 No. 4〕	3.3 ± 0.3 2.1 ± 0.3 〔図 No. 3〕 〔図 No. 4〕	2.5 ± 0.3 1.8 ± 0.3 〔図 No. 3〕 〔図 No. 4〕	2.6 ± 0.3 1.6 ± 0.3 〔図 No. 3〕 〔図 No. 4〕	2.6 ± 0.3 1.6 ± 0.3 〔図 No. 3〕 〔図 No. 4〕	3.4 ± 0.3 2.0 ± 0.3 〔図 No. 3〕 〔図 No. 4〕	
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	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウトレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	260~304	103~118	260~304	260~304	260~304
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	26.5~31.0	10.5~12.0	26.5~31.0	26.5~31.0	26.5~31.0
			N・m	260~304	103~118	260~304	260~304	260~304
伝達 装置	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
		kgf・m	26.5~31.0	10.5~12.0	17~20	17~20	26.5~31.0	
		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>