

キャタピラー

適用範囲		モデル名	307D	308D CR	308D SR			
		適用号機	ECT00001~	HSA00001~	JPS00001~			
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
デ イ ゼ ル 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	rpm	2250±50	2250±50	2250±50		
		ローアイドルリング	rpm	1000±25	1000±25	1000±25		
		(冷却水温)	(°C)	80~90	80~90	80~90		
		(作動油温)	(°C)	55±5	55±5	55±5		
		弁 隙 間						
吸気弁 隙間	mm	0.2	0.2	0.2				
排気弁 隙間	mm	0.3	0.3	0.3				
	[測定条件]		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)			
	圧縮圧力	kgf/cm ²	23~29	23~29	23~29			
		MPa	2.3~2.8	2.3~2.8	2.3~2.8			
	気筒間圧縮圧力差	kg/cm ²	—	—	—			
	(冷却水温)	(°C)	80~90	80~90	80~90			
	(回転速度)	(rpm)	280	280	280			
ジ ン	燃料装置	噴射ノズルの	kgf/cm ²	160	160	160		
		燃料噴射開始圧力	MPa	15.7	15.7	15.7		
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8~11	8~11	8~11		
		測定位置・条件 (kgとNの両方で 表記)	kg N	10 98	10 98	10 98		
	走行性能	最高速度	秒	5.0km	5.0km	5.0km		
		測定方法・条件		—	—	—		
走 行 装 置	履 (クローラ ベルト)	ゴ ム ベ ル ト	張り(たわみ量)	mm				
			測定方法・条件 (図面番号表示)		鉄シュー基準 と同じ	鉄シュー基準 と同じ	鉄シュー基準 と同じ	
		鉄 シ ュ ー	張り(たわみ量)	mm	40~55 アイドラ	40~55 アイドラ	40~50 アイドラ	
			測定方法・条件 (図面番号表示)		キャリア間 図 NO.10	キャリア間 図 NO.10	キャリア間 図 NO.10	
	リンクピッチの伸び	mm	616	616	616			
	測定方法・条件		4リンクピッチ	4リンクピッチ	4リンクピッチ			
	覆板取付けボルト 締付けトルク	Kgf・m N・m	25±2.5	25±2.5	25±2.5			
	測定方法・条件							

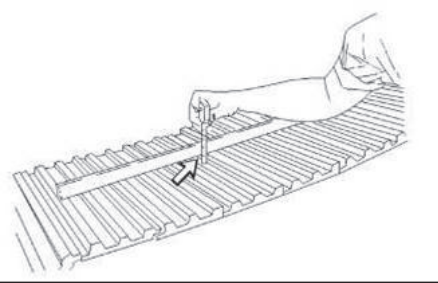
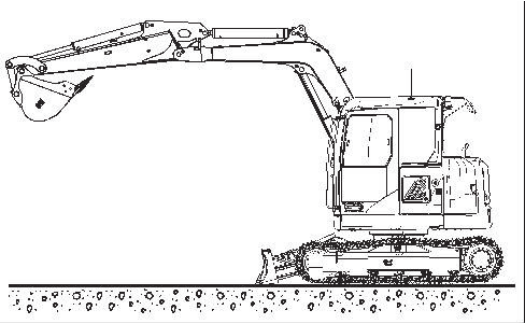
検査基準値							

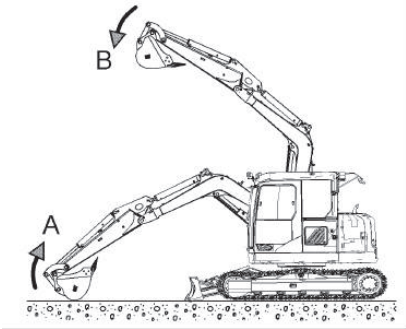
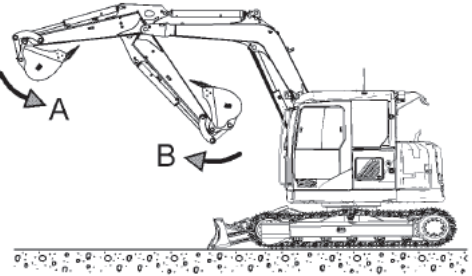
キャタピラー

適用範囲		モデル名		307D	308D CR	308D SR			
		適用号機		ECT00001～	HSA00001～	JPS00001～			
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 (分) (℃)	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	mm	～11	～11	～11			
		アームシリンダー	mm	～25	～25	～25			
		バケットシリンダー	mm	～12.5	～12.5	～12.5			
		ブレードシリンダー	mm	～7	～7	～7			
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(分) (℃)	5 55±5	5 55±5	5 55±5			
		バケット荷重	kg	図 No. 6 空荷	図 No. 6 空荷	図 No. 6 空荷			
	作業機速度	ブームシリンダー伸ばし縮め		秒	～4.2	～5.0	～6.0		
			作業装置姿勢 (図面番号表示)	秒	～4.0	～4.2	～4.8		
		アームシリンダー伸ばし縮め		秒	～4.1	～4.1	～5.4		
作業装置姿勢 (図面番号表示)			秒	～3.3	～3.3	～4.7			
バケットシリンダー伸ばし縮め			秒	～4.5	～5.3	～4.8			
		作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	秒 (℃)	～3.0 図 No. 9 55±5	～3.8 図 No. 9 55±5	～3.8 図 No. 9 55±5			
油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	kgf/cm ²	296 ⁺¹⁰ / ₋₂₀	280±5	280±5				
	性能測定条件 (設定モード等)	MPa	29.0 ⁺¹ / ₋₂ ハイイト [°] ℓ	27.5±0.5 ハイイト [°] ℓ	27.5±0.5 ハイイト [°] ℓ				
動力伝	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	kgf・m	22±2.2	22±2.2	22±2.2			
			N・m	216±22	216±22	216±22			
達 装 置	旋回減速機 取付けボルトの 締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	kgf・m	22±2.2	22±2.2	22±2.2			
			N・m	216±22	216±22	216±22			
	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	kgf・m	18±1.0	18±1.0	18±1.0			
			N・m	177±10	177±10	177±10			
	旋回減速機取付けボ ルトの締付けトルク	kgf・m	18±1.0	18±1.0	18±1.0				
		N・m	177±10	177±10	177±10				

検査基準値								

キャタピラー

項 目	測 定 方 法
履帯張り (たわみ量)	<p>1. アイドラからキャリアローラまで届く角材をトラックの上に置く。 2. トラックシュー上面と角材下面の最大たるみ量が 40～50mmあればトラックは正しく調整されている。 尚、張り調整時はトラック周りに付着している土砂などを取り除いてから実施すること。</p>  <p style="text-align: center;">図 1</p>
シリンダ自然伸縮	<p>測定条件</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 機体を平坦地におき図のようにする 2. バケットは空にする 3. エンジンを停止する <p>測定要領</p> <p>ブームシリンダ、スティックシリンダ、バケットシリンダ自然降下</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. エンジンを始動する。 2. バケットシリンダを伸びエンドから 10mm 縮める。 3. スティックシリンダを縮みエンドから 10mm 伸ばす。 4. スティック先端ピンをブームフットピンと地上から同じ高さにする。エンジンを停止する。  <p style="text-align: center;">図 2</p>

項 目	測 定 方 法
作業機速度 (ブームシリンダ)	<p>バケットシリンダ最大伸長、スティックシリンダ最少収縮にし、</p> <p>A. 伸び試験…… バケット接地状態からブームシリンダ伸びエンド迄の作動時間を測定</p> <p>B. 縮み試験…… ブームシリンダ伸びエンドからバケット接地迄の作動時間を測定</p>  <p style="text-align: center;">図 3-1</p>
作業機速度 (スティックシリンダ)	<p>測定要領</p> <p>ブームの上面を平行に保つ。バケットシリンダ伸びエンドにし</p> <p>A. 伸び試験…… スティックシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定</p> <p>B. 縮み試験…… スティックシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定</p>  <p style="text-align: center;">図 3-2</p>

キャタピラー

項 目	測 定 方 法
<p>作業機速度 (バケット シリンダ)</p>	<p>測定要領 ブームの上面を地面に平行にし、スティックを垂直に立て</p> <p>A. 伸び試験…… バケットシリンダ縮みエンドから伸びエンド迄の作動時間を測定</p> <p>B. 縮み試験…… バケットシリンダ伸びエンドから縮みエンド迄の作動時間を測定</p> <div data-bbox="421 438 884 726" style="text-align: center;"> <p>The diagram shows a side view of a tracked excavator. The bucket is positioned vertically. Two curved arrows, labeled 'A' and 'B', indicate the direction of movement for the bucket cylinder. Arrow 'A' points downwards, indicating extension, and arrow 'B' points upwards, indicating retraction.</p> </div> <p>図 3-2</p>