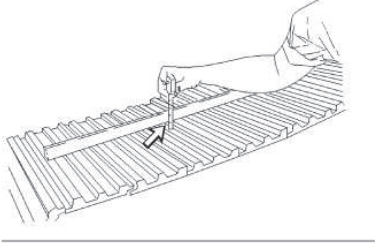
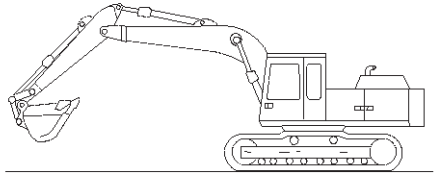


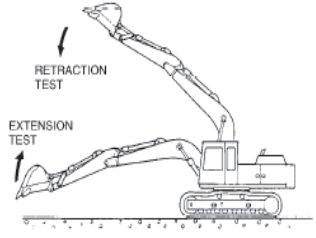
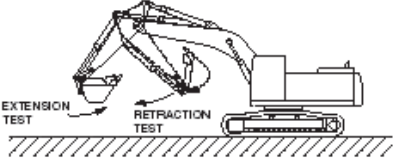
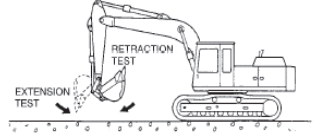
キャタピラー

適用範囲		モデル名	336F L	336F L	336F XE	336F L XE	
		適用号機	LCL00001	DSW00001	NAJ00001	PFL00001	
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	min ⁻¹	1800±50	1800±50	1800±50	1800±50
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	900±50	900±50	900±50	900±50
		ローアイドルリング	(°C)	-	-	-	-
		(冷却水温)	(°C)	55±5	55±5	55±5	55±5
	弁すき間	吸気弁 すき間	mm	0.38±0.08	0.38±0.08	0.38±0.08	0.38±0.08
		排気弁 すき間	mm	0.64±0.08	0.64±0.08	0.64±0.08	0.64±0.08
		(測定条件)	(°C)	冷機時	冷機時	冷機時	冷機時
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	設定無し	設定無し	設定無し	設定無し	
	(冷却水温)	kg/cm ²	設定無し	設定無し	設定無し	設定無し	
	(回転速度)	(°C)	(コモンレール)	(コモンレール)	(コモンレール)	(コモンレール)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	設定無し	設定無し	設定無し	設定無し
		(kg/cm ²)	(コモンレール)	(コモンレール)	(コモンレール)	(コモンレール)	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	設定無し	設定無し	設定無し	設定無し
		測定位置・条件(中間を指で押す力)	N(kg)	(オートテンションナ)	(オートテンションナ)	(オートテンションナ)	(オートテンションナ)
走行装置	走行性能	最高速度	秒/3回	22.5(STD)	22.5(STD)	22.5(STD)	22.5(STD)
		(クローラベルト3回転の速度)		24.5(LONG)	24.5(LONG)	24.5(LONG)	24.5(LONG)
	履帯(クローラベルト)	張り(たわみ量)	mm	-	-	-	-
		測定方法・条件(図面番号表示)					
鉄シユ	張り(たわみ量)	mm	40-55	40-55	40-55	40-55	
	測定方法・条件(図面番号表示)		(図1)	(図1)	(図1)	(図1)	
	リンクピッチの伸び	Mm	863.6	863.6	863.6	863.6	
	(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	4リンクピッチ	
	履板取付けボルト締付けトルク	N・m	700±40その後120±5°回転	700±40その後120±5°回転	700±40その後120±5°回転	700±40その後120±5°回転	

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: right;">g03472827</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"> 機体を平坦地におき図のようにする バケットは空にする 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"> エンジンを始動する。 バケットシリンダを伸びエンドにする。 スティックシリンダを縮みから 70mm 伸ばす。 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。 5分間のロッド移動量を測定する。  <p style="text-align: right;">g00298378</p> <p style="text-align: center;">図 2</p>

作業機速度 (ブームシリンダ)	<p>測定要領</p> <p>バケットシリンダ縮みエンド、スティックシリンダ縮みエンドにし</p> <p>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>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;">BOOM CYLINDER TEST C48510P1</p> <p style="text-align: center;">図 3-1</p>
作業機速度 (アームシリンダ)	<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>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>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;">STICK CYLINDER TEST C48511P1</p> <p style="text-align: center;">図 3-2</p>
作業機速度 (バケットシリンダ)	<p>測定要領</p> <p>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>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>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>  <p style="text-align: center;">BUCKET CYLINDER TEST C48512P1</p> <p style="text-align: center;">図 3-3</p>