コベルコ建機

適用範囲		モデル名			SK80UR-6 超小旋回	SK80UR-6E 超小旋回	SK75SR-3E 後方小旋回	SK80SR+3 後方小旋回	SK80SR+3E 後方小旋回
		適用号機			YR10-10001~	YR11-11001~	YT08-30001~	YT07-25001~	YT08-30360~
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							
		ハイアイドリング		min^{-1}	2420±30	2000	2320±20	2320±30	2420±30
		ローアイドリング		min^{-1}	1050	1000	1000±30	1000±20	1050
		（冷却水温）		℃	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)
		（作動油温）		℃	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
		弁隙間							
		吸気弁　隙間		mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		排気弁　隙間		mm	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
		（測定条件）		(　)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差		MPa kg/cm^2	3.04 30	3.04 30	3.04 30	3.04 30	3.04 30
		（冷却水温）		℃	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)	(60～90)
		（回転速度）		(min^{-1})	(200)	(200)	(200)	(200)	(200)
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力		MPa kg/cm^2	16.7 170	16.7 170	16.7 170	16.7 170	16.7 170
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り		mm	4～6	4～6	4～6	4～6	4～6
		測定位置・条件 （kgとNの 両方で表記）			10kg (98N) オルタネータ ～ クランクプーリ	10kg (98N) オルタネータ ～ クランクプーリ	10kg (98N) オルタネータ ～ クランクプーリ	10kg (98N) オルタネータ ～ クランクプーリ	10kg (98N) オルタネータ ～ クランクプーリ
走行装置	走行性能	最高速度　ゴム 鉄		min^{-1}	37.0～40.9	37.0～40.9	37.0～40.9	37.0～40.9	37.0～40.9
		（測定方法・条件）			スプロケット回転数 Sモード 図－01	スプロケット回転数 Sモード 図－01	スプロケット回転数 Sモード 図－01	スプロケット回転数 Sモード 図－01	スプロケット回転数 Sモード 図－01
	履帯 （クローラ ベルト）	ゴムベルト	張り（たわみ量）	mm	140～150	140～150	140～150	140～150	140～150
			測定方法・条件 （図面番号表示）		図－02	図－02	図－02	図－02	図－02
		鉄シュー	張り（たわみ量）	mm	200～230	200～230	200～300	200～300	200～300
			測定方法・条件 （図面番号表示）		図－02	図－02	図－02	図－02	図－02
			リンクピッチの伸び	mm	160	160	160	160	160
			測定方法・ 条件		1リンクピン 間距離	1リンクピン 間距離	1リンクピン 間距離	1リンクピン 間距離	1リンクピン 間距離
			履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kg・m	294 30	294 30	294 30	294 30	294 30
			測定方法・ 条件		トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ	トルクレンチ

★印：新車基準値を表す。

検査基準値								

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK80UR-6 超小旋回	SK80UR-6E 超小旋回	SK75SR-3E 後方小旋回	SK80SR+3 後方小旋回	SK80SR+3E 後方小旋回
		適用号機		YR10-10001~	YR11-11001~	YT08-30001~	YT07-25001~	YT08-30360~
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	mm	—	—	—	—	—
		(測定時間)	(min)	(5)	(5)	(5)	(5)	(5)
		(作動油温)	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図－03	図－03	図－03	図－03	図－03
	シリンダー自然伸縮	ブームシリンダー	mm	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
		標準/ｸﾚｰﾝ						
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図－03	図－03	図－03	図－03	図－03
		アームシリンダー	mm	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
		標準/ｸﾚｰﾝ						
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図－03	図－03	図－03	図－03	図－03
		バケットシリンダー	mm	—	—	—	—	—
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図－03	図－03	図－03	図－03	図－03
		ブレードシリンダー	mm	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図－03	図－03	図－03	図－03	
		(作動油温)	(℃)	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
	作業機速度	ブーム上げ	S	2.9～3.5	2.9～3.5	2.9～3.5	2.9～3.5	2.9～3.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図－04	図－04	図－04	図－04	図－04
		アームシリンダー伸ばし	S	2.3～2.9	2.3～2.9	2.3～2.9	2.3～2.9	2.3～2.9
		縮め	S	2.6～3.3	2.6～3.3	2.6～3.3	2.6～3.3	2.6～3.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図－05	図－05	図－05	図－05	図－05
		バケットシリンダー伸ばし	S	3.7～4.3	3.7～4.3	3.7～4.3	3.7～4.3	3.7～4.3
		縮め	S	2.4～2.9	2.4～2.9	2.4～2.9	2.4～2.9	2.4～2.9
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		図－06	図－06	図－06	図－06	図－06
		性能測定条件 (荷重･設定ﾓｰﾄﾞ等)		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	MPa	29.4	29.4	29.4	29.4	29.4
			kg/cm²	300	300	300	300	300
		性能測定条件 (設定モード等)		油温 50℃ Eng･Hiｱｲﾄﾞﾙ	油温 50℃ Eng･Hiｱｲﾄﾞﾙ	油温 50℃ Eng･Hi ｱｲﾄﾞﾙ	油温 50℃ Eng･Hi ｱｲﾄﾞﾙ	油温 50℃ Eng･Hi ｱｲﾄﾞﾙ
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 kg･m	—	—	—	—	—
		インナーレース取付けボルトの締付けトルク	N･m	279	279	279	279	279
			kg･m	28.4	28.4	28.4	28.4	28.4
	旋回減速機の取付けボルト締付け	油圧モーター取付けボルトの締付けトルク	N･m kg･m	—	—	—	—	—
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N･m	279	279	279	279	279
			kg･m	28.4	28.4	28.4	28.4	28.4

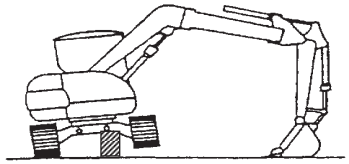
検査基準値								

走行速度

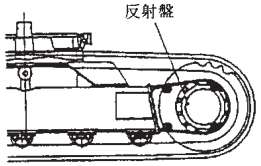
・条　件
作動油温　；50±5℃
左右の履帯の張り均等

・準　備
走行モータカバーに、マグネット付反射盤を取付けます。
図のように旋回フレームを約 90°旋回して アタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにします。

・測　定
エンジン回転数　；ハイアイドル
走行 2 速スイッチ；2 速
測定箇所　　；右、左
方　　法　　；ストロボ回転計で回転数測定



片足浮し姿勢



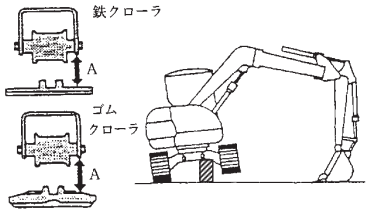
反射盤貼付位置

図－01

クローラの張り

・図のように 旋回フレームを約 90°旋回してアタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにします。

・クローラフレーム中央部におけるフレーム下面とクローラシュ上面とのすきまを測定する。
注）ゴムクローラの場合は、“M”マークの印された継目部を上部中央にして測定すること。



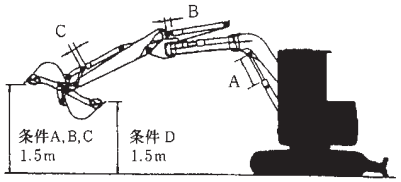
図－02

シリンダ自然降下量

・条　件
作動油温　；50±5℃
水平堅固な平坦地
シリンダ交換直後の場合は、シリンダ内のエア抜き後にします。
アームシリンダはストロークエンド 30㎜ 動いた（クッション範囲を外した）状態

・準　備
バケット空荷、アーム最伸（但しアームシリンダ 30 ㎜伸びた位置）、バケット爪先 1.5m高さを保持します。

・測　定
エンジンキーOFF 後 5 分間経過時を測定します。
3 回測定し、平均を測定値とします。



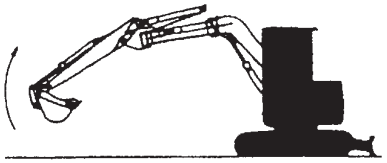
図－03

ブームシリンダ速度

・条　件
作動油温　；50±5℃
エンジン　；ハイアイドル
作業モード；S
クッションストロークを除く作動時間

・準　備
バケット空荷で平坦地

・ブーム操作レバー・フルストロークでバケット地面と最高位置の間の作動所要時間を測定します。
測定は 3 回行い、平均を測定値とします。



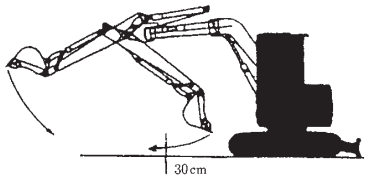
図－04

アームシリンダ速度

・条　件
作動油温　；50±5℃
エンジン　；ハイアイドル
作業モード；S
クッションストロークを除く作動時間

・準　備
バケット空荷で平坦地

・バケット爪先が地上約 30㎝ 高さになる姿勢で、アーム操作レバー・フルストロークで全ストローク作動所要時間を測定します。3 回行い、平均を測定値とします。



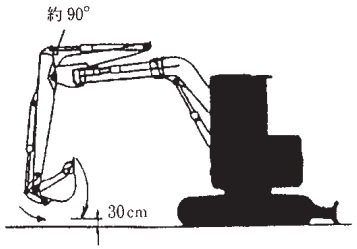
図－05

バケットシリンダ速度

・条　件
作動油温　；50±5℃
エンジン　；ハイアイドル
作業モード；S
クッションストロークを除く作動時間

・準　備
バケット空荷で平坦地

・バケット爪先が地上約 30㎝ 高さになる姿勢で、バケット操作レバー・フルストロークで全ストローク作動所要時間を測定します。3 回行い、平均を測定値とします。



図－06