

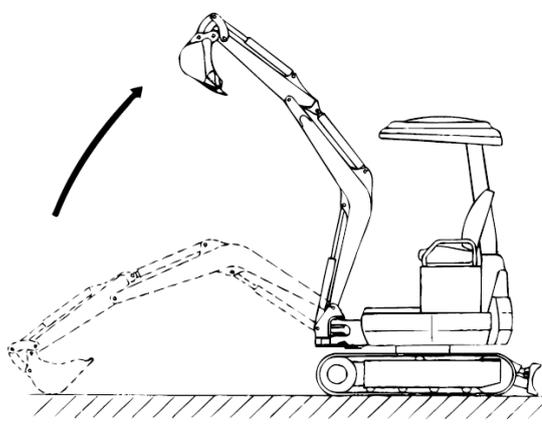
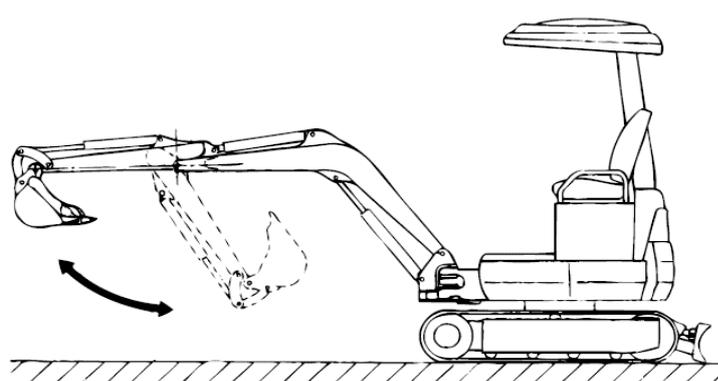
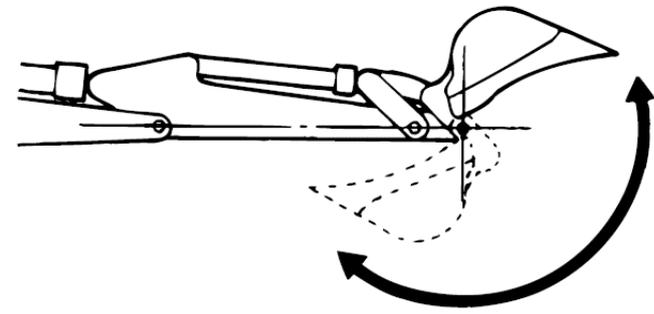
適用範囲		モデル名		SK20SR-5V	
		仕様		後方小旋回	
		適用号機		PM11 -20000～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドル	min ⁻¹	2570±25	
		ローアイドル	min ⁻¹	1200±25	
		(冷却水温)	(°C)	(60～90)	
		(作動油温)	(°C)	-50	
	弁すき間				
吸気弁 隙間	mm	0.2～0.05			
排気弁 隙間	mm	0.2～0.05			
	(測定条件)	(°C)	(冷態時)		
	圧縮圧力又は気筒				
間圧縮圧力差	MPa	3.40			
	kgf/cm ²	33			
	(冷却水温)	(°C)	60～90		
	(回転速度)	(rpm)	(250)		
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射			
開始圧力	MPa	19.6			
	kgf/cm ²	200			
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8～10	
	[測定位置・条件]			ウォームアップ～クランクプーリ間	
	(中間を指で押す力)			(98)	
	kgとNの両方で表記			(10)	
走行装置	走行性能	最高速度			
		ゴム	秒	18.8	
		鉄	秒	19.3	
		[測定方法・条件]			クローラ5回転／高速モード
					[図-01]
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	80～90
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]		[図-02]
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	90～95
[測定方法・条件 (図面番号表示)]				[図-02]	
リンクピッチの伸び			mm	115～130	
[測定方法・条件]		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	—			
[測定方法・条件]					

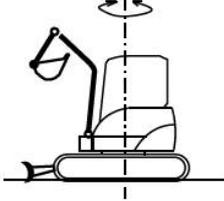
適用範囲		モデル名	SK20SR-5V		
		仕様	後方小旋回		
		適用号機	PM11 -20000～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	150	
		(測定時間)	(分)	(12)	
	(作動油温)	(℃)	-50		
	作業装置姿勢 (図面番号表示)	[図-03]			
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	12	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	5	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	4	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	3	
		(測定時間)	(分)	(10)	
	(作動油温)	(℃)	-50		
作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.2±0.4		
		[図-04]			
	アームシリンダ伸ばし 縮め	sec	2.4±0.4		
		sec	1.5±0.4		
	バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec	2.4±0.4		
		sec	1.4±0.4		
	作業装置姿勢 (図面番号表示)	[図-06]			
性能測定条件 (荷重・設定モード等)	〔無負荷／エンジン：ハイアイドル〕 作動油温：50℃				
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	23.0	
		性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm2	235	
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	—	
		kgf・m	—		
	インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	115.0		
		kgf・m	11.7		
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N・m	115.00	
kgf・m		11.7			
旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m	—			
kgf・m	—				
備考					

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名	SK20SR-5V	
適用範囲		仕様	後方小旋回	
適用範囲		適用号機	PM11 -20000～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	クレーンモード（定置吊/走行吊）		
		エンジン回転数	min ⁻¹	2400
		旋回1分館の換算所要時間	min ⁻¹	9.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図-07]

項目	測定方法
<p>走行性能</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・エンジン：ハイアイドル ・作動油温：45℃～55℃ ・測定姿勢：ホウアタッチメントとドーザを使用し、本体を持ち上げます。 ・クローラシューを回転させ、1回転した後の5回転に要する時間を測定します。（等速回転後の測定） <div data-bbox="635 443 1241 833" data-label="Image"> </div> <p style="text-align: center;">図-01</p>
<p>クローラの張り</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ホウアタッチメントとドーザを使用し、車体を持ち上げます。 ・クローラフレーム中央部でのフレーム下面とクローラシュー上面とのすきまを測定します。 <div data-bbox="550 1019 1332 1489" data-label="Image"> </div> <p style="text-align: center;">図-02</p>
<p>作業機自然降下 シリンダ自然伸縮</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・エンジン：停止 ・作動油温：50℃～60℃ ・測定姿勢：ドーザ、アームシリンダは最縮長、バケットシリンダは最伸長とし、ブームフットピンとバケットピンの高さを同一にします。 ・測定姿勢を10分間保ち、その間に変化したロッドの長さ、及びバケット先端での変化量を測定します。 <div data-bbox="614 1765 1284 2139" data-label="Image"> </div> <p style="text-align: center;">図-03</p>

項目	測定方法
ブーム速度	<ul style="list-style-type: none"> ・エンジン：ハイアイドル ・作動油温：50℃～60℃ ・測定姿勢：アームシリンダを最縮長、バケットシリンダは最伸長にし、ドーザを接地させます。 ・バケットの接地位置から最高上げ位置までの所要時間を測定します。（クッション作動時間は含まない）  <p style="text-align: center;">図-04</p>
アーム速度	<ul style="list-style-type: none"> ・エンジン：ハイアイドル ・作動油温：50℃～60℃ ・測定姿勢：アームシリンダを最縮長、バケットシリンダは最伸長とし、アームを水平にします。ドーザを接地させます。 ・アームシリンダの最伸長時（最縮長時）から最縮長（最伸長）までの時間を計測します。（クッション作動時間は含まない）  <p style="text-align: center;">図-05</p>
バケット速度	<ul style="list-style-type: none"> ・エンジン：ハイアイドル ・作動油温：50℃～60℃ ・測定姿勢：アームシリンダを最縮長にしてアームを水平にします。ドーザを接地させます。 ・バケットシリンダの最伸長時（最縮長時）から最縮長（最伸長）までの時間を計測します。  <p style="text-align: center;">図-06</p>

項目	測定方法
旋回速度	<p>○作業機姿勢：ブーム最上げ、アーム最巻き</p> <p>○測定要領：旋回速度が安定した後に、下記の要領で時間測定して1分間当たりの回転数を計算</p> <p>ストップウォッチによる旋回速度の測定</p> <ul style="list-style-type: none">・旋回速度 n は3回転に要した時間 t を次式を用い、1分間の回転数に換算し、記録表に記載する。 $\text{旋回速度}n = \frac{60 \times 3}{t} \text{ (min}^{-1}\text{)}$ <p>(作業機は小旋回姿勢)</p>  <p>図-07</p>

