

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK10SR-2	
		仕様		後方小旋回	
		適用号機		PA03-05001～	
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		2110±50	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1300±50	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	(60～90)	
		(冷却水温)	(℃)	(45～50)	
		弁すき間		0.15～0.25	
		吸気弁 隙間	mm	0.15～0.25	
エンジン	燃料装置	排気弁 隙間	mm	(冷態時)	
		(測定条件)	(℃)		
		圧縮圧力又は気筒	MPa	3.24±0.1	
		間圧縮圧力差	kgf/cm ²	32～34.1	
	冷却装置	(冷却水温)	(℃)	(暖機運転後)	
		(回転速度)	(rpm)	(250)	
走行装置	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射		12.3	
		開始圧力	MPa	125	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7～10	
		[測定位置・条件]		ウォーターポンプ～クランクプーリ間	
	(クローラベルト)	(中間を指で押す力)	N・m	〔 98 〕	
		kgとNの両方で表記	kgf	〔 10 〕	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	秒	
			鉄	秒	
		[測定方法・条件]		クローラ5回転／高速モード	
				[図-01]	
	履帯	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	
		[測定方法・条件		60～70	
		(図面番号表示)]		[図-02]	
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	
走行装置	(クローラベルト)	[測定方法・条件		—	
		(図面番号表示)]			
		リンクピッチの伸び	mm	—	
		[測定方法・条件]			
	履板取付けボルト締付けトルク		N・m	—	
		[測定方法・条件]	kg・m		

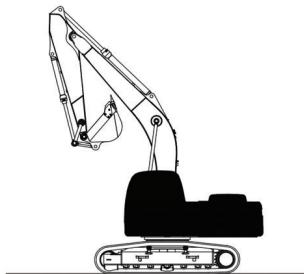
コベルコ建機

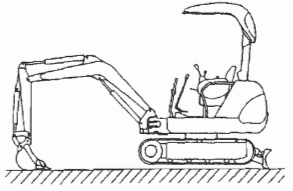
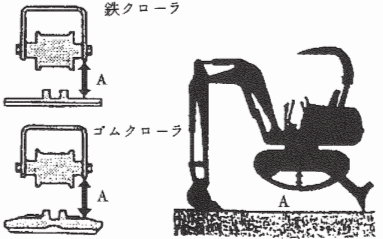
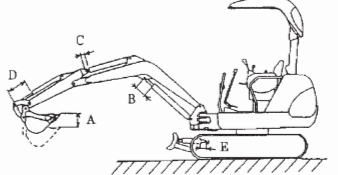
適用範囲		モデル名		SK10SR-2	
		仕様		後方小旋回	
		適用号機		PA03-05001～	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	222	
		(測定時間)	(分)	(10)	
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	
		作業装置姿勢		[図-03]	
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	18	
		作業装置姿勢		[図-03]	
		(図面番号表示)	mm	12	
		アームシリンダ	mm	[図-03]	
		作業装置姿勢		3.6	
		(図面番号表示)	mm	[図-03]	
		バケットシリンダ	mm	[図-03]	
		作業装置姿勢		3.6	
		(図面番号表示)	mm	[図-03]	
		ブレードシリンダ	mm	[図-03]	
	作業装置姿勢		(分)		
(測定時間)	(℃)	(45～55)			
(作動油温)					
作業機速度	ブーム上げ	sec	2.5±0.4		
	作業装置姿勢		[図-04]		
	(図面番号表示)	sec	3.7±0.5		
	アームシリンダ伸ばし	sec	2.4±0.3		
	縮め	sec	[図-05]		
	作業装置姿勢		2.5±0.4		
	(図面番号表示)	sec	1.8±0.3		
	バケットシリンダ伸ばし	sec	[図-06]		
	縮め	sec	〔 無負荷 〕		
	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)					
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	20.6	
		性能測定条件	kgf/cm2	210	
		(設定モード等)		〔 エンジン：ハイアイドル 作動油温：50℃ 〕	
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	
			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	65.7	
			kgf・m	6.70	
	旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m	—		
		kgf・m			
備考					

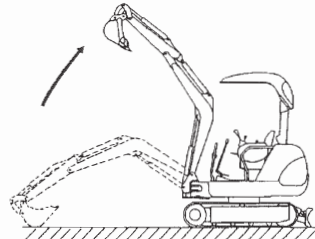
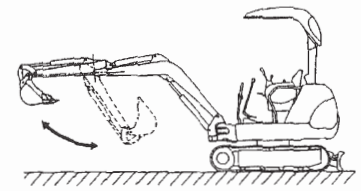
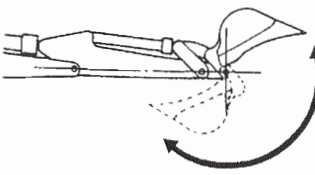
★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機

適用範囲		モデル名	SK10SR-2	
		仕様	後方小旋回	
		適用号機	PA03-05001～	
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	旋回 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	11.6～15.6 [図-07]

項目	測定方法
旋回速度	・エンジン：ハイアイドル ・作動油温：50℃±5℃ ・作業モード；S又はMモード ・クッションストロークを除く作動時間 ・バケット空荷で平坦地 ・ブームシリンダ/アームシリンダ/バケットシリンダ最伸 方 法 旋回レバーをフルストロークを操作し旋回する。 一回転助走後の二回転に要する時間を測定し、 一回転当りの所要時間を算出する。  図-07

走行速度 (5 回転) ・エンジン 定格回転 ・作動油温 50℃ ～ 60℃ ・測定姿勢 ホウアタッチメントとドーザを使用し、車体を持ち上げる。 ・クローラシュを回転させ、2 回転目より数え、5 回転するまでに要する時間を測定する。(等速回転後の測定)	 図-01
クローラの張り ・ホウアタッチメントとドーザを使用し、車体を持ち上げる。 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 ブーム、アーム、バケット、ドーザ、バスケット先端 ・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小、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する。 ・測定姿勢を 10 分間保ち、その間に变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する。	 図-03

ブームシリンダ速度 ・エンジン 定格回転 ・作動油温 50℃ ～ 60℃ ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小、バケットシリンダは最伸長とする。ドーザを設地させる。 ・バケットの設置位置 (最高上げ位置) から、最高上げ位置 (地上設置位置) までの所要時間を測定する。(クッション作動時間は含まない)	 図-04
アームシリンダ速度 ・エンジン 定格回転 ・作動油温 50℃ ～ 60℃ ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小、バケットシリンダは最伸長とし、アームを水平にする。ドーザを設地させる。 ・アームシリンダの最伸長時 (最縮小時) から最縮小時 (最伸長時) までの時間を測定する。	 図-05
バケットシリンダ速度 ・エンジン 定格運転 ・作動油温 50℃ ～ 60℃ ・測定姿勢 アームシリンダを最縮小にしてアームを水平にする。ドーザを設地させる。 ・バケットシリンダの最伸長時 (最縮小時) から最縮小時 (最伸長時) までの時間を測定する。	 図-06