

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK20UR-2	
		仕様		超小旋回	
		適用号機		PB04-00801～	
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		2350±50	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1350±50	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	(60～90)	
		（冷却水温） （作動油温）	(°C) (°C)	(45～50)	
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.25	
		排気弁 隙間	mm	0.25	
		（測定条件）	(°C)	(冷態時)	
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	（冷却水温）	MPa	2.70	
		（回転速度）	kgf/cm ²	28	
			(rpm)	(20～30) (280)	
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa	13.7	
			kgf/cm ²	140	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	8～12	
		[測定位置・条件]		ウォータポンプ～クランクプーリ間	
		（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	17.3
			鉄	秒	17.8
	(クローラベルト)	[測定方法・条件]		クローラ5回転／高速モード [図-01]	
		ゴムベルト	張り (たわみ量)	mm	55～65
			[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	110～120
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]	[図-02]	
		リンクピッチの伸び		mm	101.6
			[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	—
			[測定方法・条件]	kg・m	

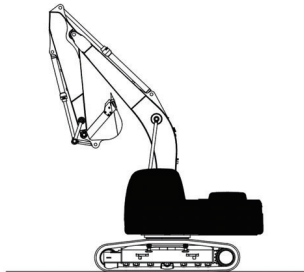
コベルコ建機

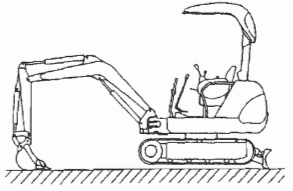
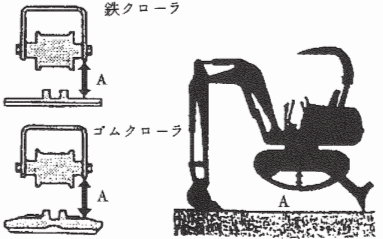
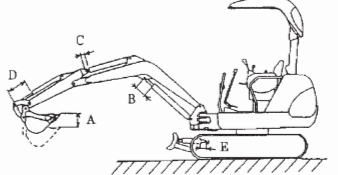
適用範囲		モデル名		SK20UR-2	
		仕様		超小旋回	
		適用号機		PB04-00801～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	192 (10) (50～60) [図-03]	
		シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	12 [図-03] 6
	アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)		mm	[図-03] 4	
	バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)		mm	[図-03] 5	
	ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)		mm (分) (℃)	[図-03] (50～60)	
	作業機速度		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし 縮め 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)	sec 	

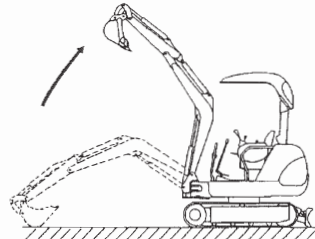
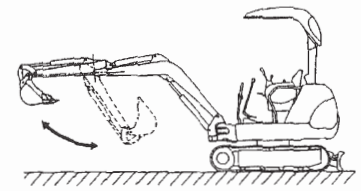
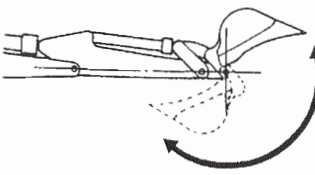
★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機

適用範囲		モデル名	SK20UR-2	
		仕様	超小旋回	
		適用号機	PB04-00801～	
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	12.8～14.3 [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