

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK250-8	
		仕様		従来型	
		適用号機		LQ14-09001～	
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 ハイアイドルリング ローアイドルリング （冷却水温） （作動油温）	min ⁻¹ min ⁻¹ （℃） （℃）	2100±30 800±30 (75) (50)	
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 （測定条件）	mm mm （℃）	0.30 0.45 (冷間時)	
		圧縮圧力又は気筒 間圧縮圧力差 （冷却水温） （回転速度）	MPa kgf/cm2 （℃） (rpm)	3.4～3.7 35～38 (280)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa kgf/cm2	—	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張 [測定位置・条件] （中間を指で押す力） kgとNの両方で表記	mm N・m kgf	10～12 オルタネータ〜クランクプーリ 〔 98N 〕 〔 10kg 〕	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム 鉄	min ⁻¹ min ⁻¹	— 47.9～52.9 スプロケット回転数／H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） [測定方法・条件 （図面番号表示）]	mm	—
		鉄シュー	張り（たわみ量） [測定方法・条件 （図面番号表示）]	mm	320～350 [図-02]
		リンクピッチの伸び	[測定方法・条件]	mm	190.0 （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]	853 87.0 (トルクレンチ)	

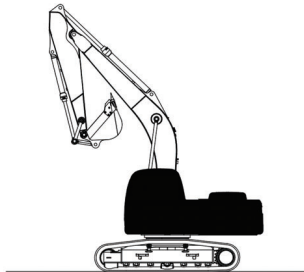
コベルコ建機

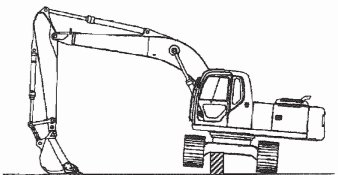
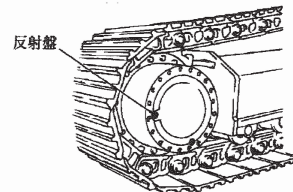
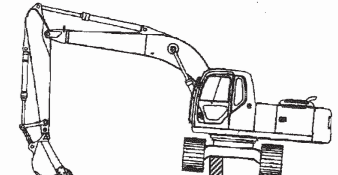
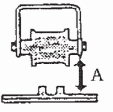
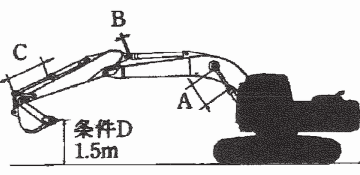
適用範囲		モデル名		SK250-8	
		仕様		従来型	
		適用号機		LQ14-09001～	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	— (5) (50) [図-03]	
		シリンダ自然伸縮	mm	7.0	
		ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-03] 5.0	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-03] 設定なし	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	—	
		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 (℃)	(50)	
		作業機速度	ブーム 上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.8～3.4 [図-04]
	アームシリンダ 伸ばし 縮め		sec sec	3.2～3.8 2.6～3.2	
	作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図-05]	
	バケットシリンダ 伸ばし 縮め		sec sec	2.5～3.1 2.0～2.6	
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)			[図-06] 〔 無負荷／ハイアイドル 〕		
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等)	MPa kgf/cm2	34.3 350 〔 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	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 kgf・m	564 57.5	
		旋回減速機取付けボルトの締付	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	539 55.0	
		備考			

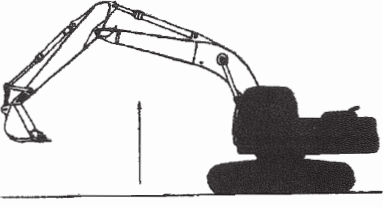
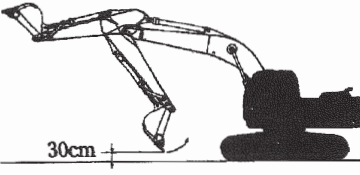
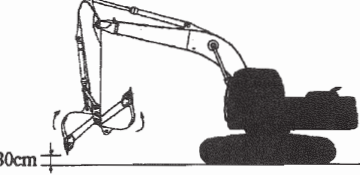
★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機

適用範囲		モデル名	SK250-8	
		仕様	従来型	
		適用号機	LQ14-09001～	
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	旋回所要時間 作業装置姿勢 （図面番号表示）	sec	10.2±0.7 [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 ・エンジン ; ハイアイドル ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ・作業モード ; S 又は M モード ・走行切替えスイッチ ; 2 速 ・方 法 旋回フレームを 90° 旋回してアタッチメントを使用して片側のクローラが地面から浮くようにし、走行モータカバーにマグネット付き反射盤を取付けストロボ回転計で回転数を測定する。	  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側のクローラが地面から浮くようにする。 ・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隙間を測定する。	  図-02
シリンダ油蜜 ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ・水平堅土上で行う。 シリンダ交換直後の場合は、シリンダ内のエア抜き後にする。 ・アームシリンダはストロークエンド 30 mm 動いた (クッション範囲を外した) 状態 ・バケット空荷、バケット爪先 1.5m 高さを保持する。 ・エンジン停止後、5 分間経過時を測定する。 測定は 3 回測定し、平均を測定値とする。	 条件D 1.5m 図-03

ブームシリンダ速度 ・エンジン ; ハイアイドル ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ・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 ・方 法 ブーム操作レバーフルストロークでバケット地面から最高位置の間の作動所要時間を測定する。 測定は 3 回行い、平均を測定値とする。	 図-04
アームシリンダ速度 ・エンジン ; ハイアイドル ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ・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 ・方 法 バケット爪先が地上約 30cm 高になる姿勢で、アーム操作レバーフルストロークにおいて全ストローク作動所要時間を測定する。 測定は 3 回行い、平均を測定値とする。	 30cm 図-05
バケットシリンダ速度 ・エンジン ; ハイアイドル ・作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ・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 ・方 法 バケット爪先が地上約 30 cm 高になる姿勢で、バケット操作レバーフルストロークにおいて全ストローク作動所要時間を測定する。 測定は 3 回行い、平均を測定値とする。	 30cm 図-06