

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK30UR- 5		
		仕様		超小旋回		
		適用号機		PR08-09001~		
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		min ⁻¹	2435±50	
		ハイアイドルリング		min ⁻¹	1225±50	
		ローアイドルリング		(°C)	(60~90)	
		(冷却水温)		(°C)	(50~60)	
	弁すき間		mm	0.15~0.25		
吸気弁 隙間		mm	0.15~0.25			
排気弁 隙間		(測定条件)	(冷態時)			
圧縮圧力又は気筒		MPa	3.06~3.26			
間圧縮圧力差		kgf/cm ²	30~32			
(冷却水温)		(°C)	(60~90)			
(回転速度)		(rpm)	(—)			
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射		MPa	19.6		
開始圧力		kgf/cm ²	200			
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り		mm	7~10		
[測定位置・条件]		ウォータポンプ~オルタネータブリー				
(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	17.7	
			鉄	秒	18.2	
		[測定方法・条件]		クローラ5回転/高速モード		
				[図-01]		
	(クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)		mm	60~70
			[測定方法・条件			[図-02]
(図面番号表示)]						
鉄シュー		張り(たわみ量)		mm	118~128	
	[測定方法・条件			[図-02]		
(図面番号表示)]						
リンクピッチの伸び		mm	101.6			
[測定方法・条件]			(1リンク間距離)			
履板取付けボルト						
締付けトルク		N・m	—			
[測定方法・条件]		kg・m				

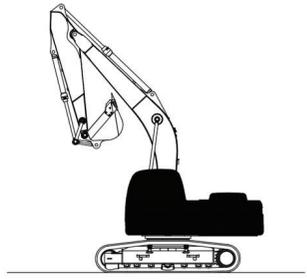
コベルコ建機

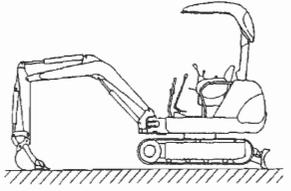
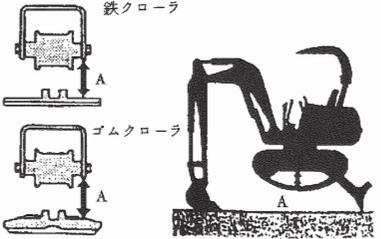
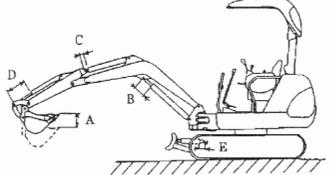
適用範囲		モデル名		SK30UR- 5	
		仕様		超小旋回	
		適用号機		PR08-09001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置		mm	240
		(測定時間)		(分)	(10)
		(作動油温)		(°C)	(50~60)
	作業装置姿勢				[図-03]
	作業装置姿勢		(図面番号表示)		
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ		mm	14
	作業装置姿勢				[図-03]
	作業装置姿勢		(図面番号表示)		
	アームシリンダ		mm	12	
	作業装置姿勢				[図-03]
作業装置姿勢		(図面番号表示)			
バケットシリンダ		mm	6		
作業装置姿勢				[図-03]	
作業装置姿勢		(図面番号表示)			
ブレードシリンダ		mm	6		
作業装置姿勢				[図-03]	
作業装置姿勢		(図面番号表示)			
(測定時間)		(分)			
(作動油温)		(°C)		(50~60)	
作業機速度	ブーム上げ		sec	3.3±0.5	
作業装置姿勢				[図-04]	
(図面番号表示)					
アームシリンダ伸ばし		sec	3.2±0.5		
縮め		sec	3.4±0.5		
作業装置姿勢				[図-05]	
(図面番号表示)					
バケットシリンダ伸ばし		sec	3.4±0.5		
縮め		sec	2.6±0.5		
作業装置姿勢				[図-06]	
(図面番号表示)					
性能測定条件				[
(荷重・設定モード等)				無負荷	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力		MPa	22.6
				kgf/cm ²	230
		性能測定条件			[エンジン：ハイアイドル
		(設定モード等)			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	115.0
				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	115.0	
			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					

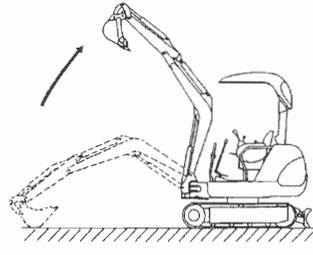
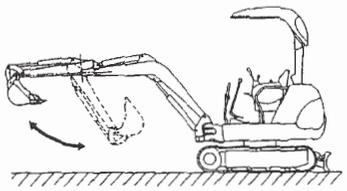
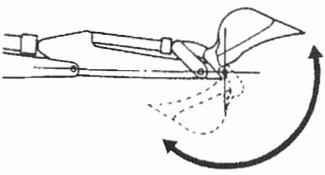
★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機

適用範囲		モデル名	SK30UR- 5		
		仕様	超小旋回		
		適用号機	PR08-09001~		
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 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	12.7~14.1 [図-07]	

項目	測定方法
旋回速度	<ul style="list-style-type: none"> ・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 <p>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。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;">図-07</p>

<p>走行速度 (5 回転)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・クローラシューを回転させ、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) 	 <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、車体を持ち上げる。 <p>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ー上面とのすきまを測定する。</p> <p>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。</p>	 <p style="text-align: center;">図-02</p>
<p>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</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。 	 <p style="text-align: center;">図-03</p>

<p>ブームシリンダ速度</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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) 	 <p style="text-align: center;">図-04</p>
<p>アームシリンダ速度</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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。 	 <p style="text-align: center;">図-05</p>
<p>バケットシリンダ速度</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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。 	 <p style="text-align: center;">図-06</p>