

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK35SR- 5	
		仕様		後方小旋回	
		適用号機		PX15-21105~	
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		2550±25	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1200±50	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	(60~90)	
		(冷却水温)	(°C)	(50~60)	
		(作動油温)	(°C)		
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.15~0.25	
		排気弁 隙間	mm	0.15~0.25	
		(測定条件)	(°C)	(冷態時)	
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	3.33~3.53	
		(冷却水温)	kgf/cm ²	34~36	
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		(°C)	(—)	
		(回転速度)	(rpm)	(250)	
	燃料装置		MPa	19.6	
			kgf/cm ²	200	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	[測定位置・条件]	mm	7~10	
		(中間を指で押す力)	N・m	オルタネータプーリー〜クランクプーリー間	
		kgとNの両方で表記	kgf	〔 98 〕	
				〔 10 〕	
	冷却装置				
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	秒	18.9
			鉄	秒	19.3
	(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	70~80
			[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	115~130
			[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	

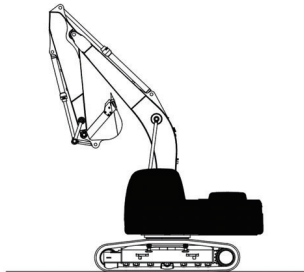
コベルコ建機

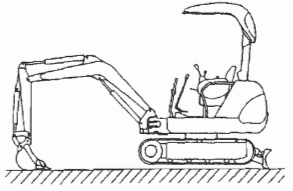
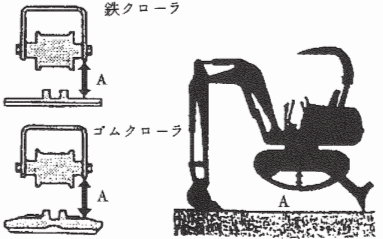
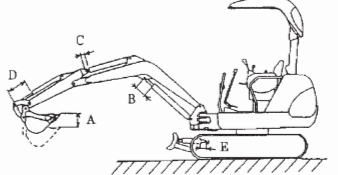
適用範囲		モデル名		SK35SR- 5		
		仕様		後方小旋回		
		適用号機		PX15-21105～		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値		
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	150 (10) (50～60) [図-03]		
		シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	12 [図-03] 5	
			アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-03] 3	
			バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-03] 3	
			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	2.8±0.4 [図-04] 2.8±0.4 1.6±0.4 [図-05] 2.5±0.4 1.5±0.4 [図-06] 〔 無負荷 〕		
			sec			
			sec			
			sec			
			sec			
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	23.0 235 〔 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 kgf・m	115.0 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 kgf・m	115.0 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					

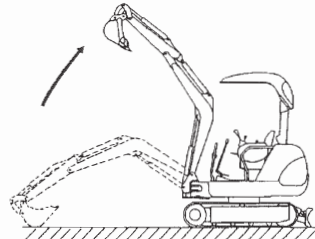
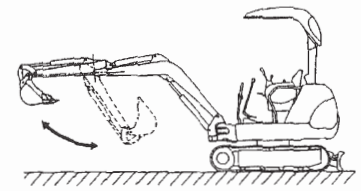
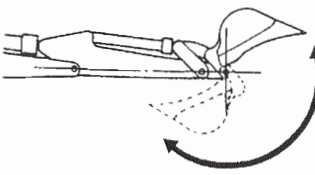
★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機

適用範囲		モデル名	SK35SR-5	
		仕様	後方小旋回	
		適用号機	PX15-21105~	
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	13.1~14.5 [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