

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK38UR	
		仕様		超小旋回	
		適用号機		PQ02-00101~	
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		2435±50	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1225±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	3.06~3.26	
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	19.6	
			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] (中間を指で押す力) kgとNの両方で表記	N・m kgf	ウォータポンプ〜オルタネータブリ間 〔 98 10 〕	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	秒	
			鉄	秒	
				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	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	リンクピッチの伸び		mm	101.6	
				〔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		

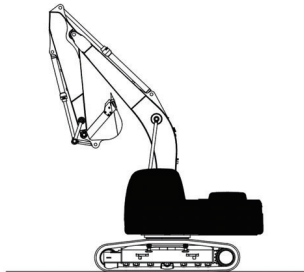
コベルコ建機

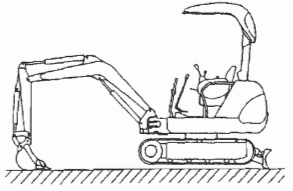
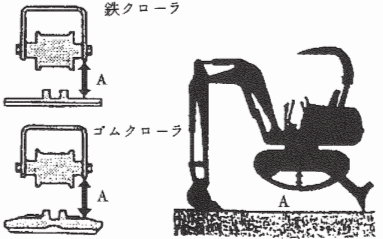
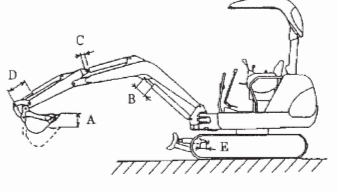
適用範囲		モデル名		SK38UR	
		仕様		超小旋回	
		適用号機		PQ02-00101~	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	240	
		(測定時間)	(分)	(10)	
		(作動油温)	(°C)	(50~60)	
		作業装置姿勢		〔図-03〕	
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	14	
		作業装置姿勢		〔図-03〕	
		アームシリンダ	mm	12	
		作業装置姿勢		〔図-03〕	
作業機速度	作業機速度	バケットシリンダ	mm	6	
		作業装置姿勢		〔図-03〕	
		ブレードシリンダ	mm	6	
		作業装置姿勢		〔図-03〕	
	作業機速度	(測定時間)	(分)		
		(作動油温)	(°C)	(50~60)	
油圧装置	油圧装置	ブーム上げ	sec	3.6±0.5	
		作業装置姿勢		〔図-04〕	
		アームシリンダ伸ばし	sec	3.2±0.5	
		縮め	sec	3.4±0.5	
	油圧装置	作業装置姿勢		〔図-05〕	
		(図面番号表示)			
動力伝達装置	動力伝達装置	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)			
	動力伝達装置	性能測定条件		〔 無負荷 〕	
		(荷重・設定モード等)			
動力伝達装置	動力伝達装置	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 作動油温：50℃ 〕	
		(設定モード等)			
	動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付けトルク	N・m	—	
			kgf・m		
動力伝達装置	動力伝達装置	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	
	動力伝達装置	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	
備考	備考	旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m	—	
			kgf・m		

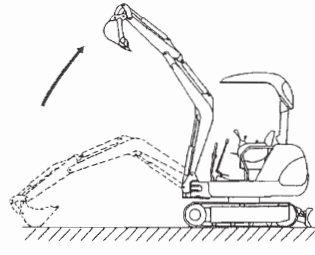
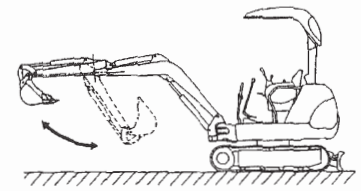
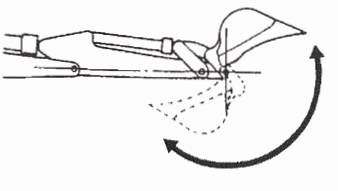
★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機

適用範囲		モデル名	SK38UR	
		仕様	超小旋回	
		適用号機	PQ02-00101～	
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	・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