

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK50SR- 5	
		仕様		後方小旋回	
		適用号機		PJ06-08001~	
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±50	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1150±50	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	(60～90)	
		(冷却水温)	(℃)	(50～60)	
		(作動油温)	(℃)		
	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)	(℃)	(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		(℃)	(—)	
		(回転速度)	(rpm)	(250)	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	MPa	19.6	
		[測定位置・条件]	kgf/cm ²	200	
		(中間を指で押す力)			
走行装置	最高速度	ゴム		7～10	
		鉄		ウォータポンプ～オルタネータブリー間	
		[測定方法・条件]		〔 98 〕	
				〔 10 〕	
	履帯 (クローラベルト)	張力 (たわみ量)	秒	23.5	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]	秒	21.9	
		鉄シュー		クローラ5回転／高速モード	
		[測定方法・条件]		〔図-01〕	
走行装置	履帯 (クローラベルト)	張力 (たわみ量)	mm	85～95	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]		〔図-02〕	
		リンクピッチの伸び	mm	130～150	
		[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	張力 (たわみ量)	mm	135.0	
		[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	216.0	
		[測定方法・条件]	kg・m	22	
	トルクレンチ	張力 (たわみ量)		〔トルクレンチ〕	
		[測定方法・条件]			

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK50SR- 5		
		仕様		後方小旋回		
		適用号機		PJ06-08001~		
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]
			アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	6	[図-03]
			バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	—	[図-03]
	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) (℃)	6 (50~60)	[図-03]	
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.3±0.4	[図-04]	
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	2.8±0.4 2.1±0.4		
			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	2.4±0.4 1.4±0.4		
			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 〕				
	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	アウタレース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	インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m		181.0 18.4	
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		216.6 22.1	
	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	SK50SR- 5	
		仕様	後方小旋回	
		適用号機	PJ06-08001～	
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	13.2～14.6 [図-07]

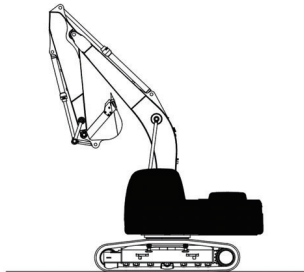
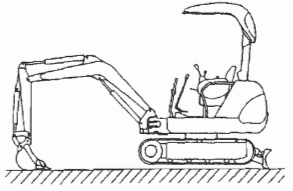
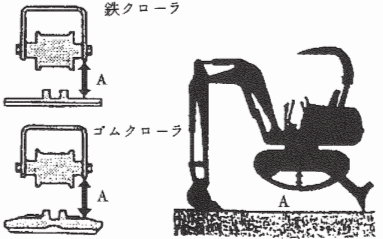
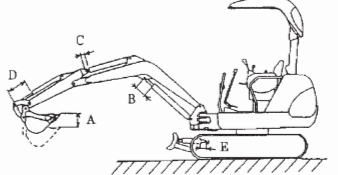
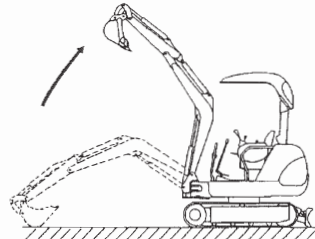
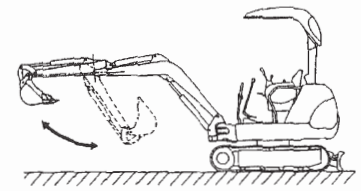
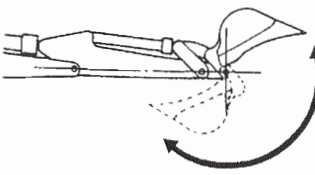
項目	測定方法
旋回速度	・エンジン：ハイアイドル ・作動油温：50℃±5℃ ・作業モード；S又はMモード ・クッションストロークを除く作動時間 ・バケット空荷で平坦地 ・ブームシリンダ/アームシリンダ/バケットシリンダ最伸 方 法 旋回レバーをフルストロークを操作し旋回する。 一回転助走後の二回転に要する時間を測定し、 一回転当りの所要時間を算出する。 

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