コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK75SR+
		仕様		後方超小旋回
		適用号機		YT06-18001~
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 ハイアイドリング ローアイドリング （冷却水温） （作動油温）	 min^{-1} min^{-1} （℃） （℃）	 2200±30 1150±30 （60~90） （45~55）
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 （測定条件）	 mm mm （℃）	 0.4 0.4 （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）	3.04 （—） （250）
	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	7.5~8.5 オルタネーター~クランクプーリ 98N 10kg
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 [測定方法・条件]	min^{-1} min^{-1}	52.5~62.5 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	140～150 [図-02]
		鉄シュー 張り（たわみ量） [測定方法・条件(図面番号表示)]	mm	200～230 [図-02]
		リンクピッチの伸び [測定方法・条件]	mm	155.6 （1リンク、ピン間距離）
		履板取付けボルト締付けトルク [測定方法・条件]	N・m kg・m	294 30 （トルクレンチ）

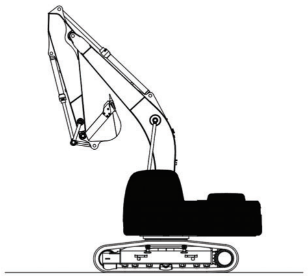
コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK75SR+
		仕様		後方超小旋回
		適用号機		YT06-18001~
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） （45～55） [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	3.0 [図-03]
		アームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	3.0 [図-03]
		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 （℃）	3.0 [図-03] （50）
	作業機速度	ブーム 上げ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	sec	3.0～3.6 [図-04]
		アームシリンダ 伸ばし 縮め 作業装置姿勢 （図面番号表示）	sec sec	2.6～3.2 2.5～3.1 [図-05]
		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 sec	2.7～3.3 2.0～2.6 [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	29.4 300 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	アウタ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	279 28.4
	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	279 28.4
備考				

★印：新車基準値を表す。

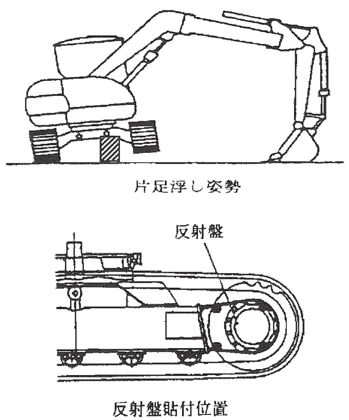
コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK75SR+
		仕様		後方超小旋回
		適用号機		YT06-18001~
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	11.5±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

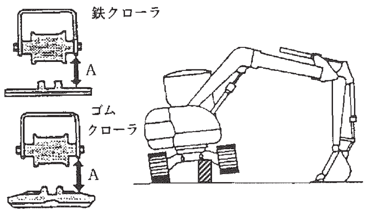
・条　件
作動油温　；50±5℃
左右の履帯の張り均等
・準　備
走行モータカバーに、マグネット付反射盤を取付ける。
図のように旋回フレームを約90°旋回して アタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにしする。
・測　定
エンジン回転数　；ハイアイドル
走行２速スイッチ；２速
測定箇所　　　　；右、左
方　　法　　　　；ストロボ回転計で回転数測定



図−01

クローラの張り

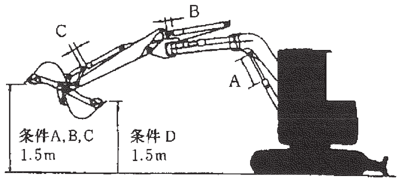
・図のように 旋回フレームを約90° 旋回してアタッチメントを使用して片足のシュープレートが地面から浮くようにする。
・クローラフレーム中央部におけるフレーム下面とクローラシュ上面とのすきまを測定する。
注）ゴムクローラの場合は、"M" マークの印された継目部を上部中央にして測定すること。



図−02

シリンダ自然降下量

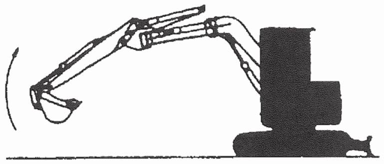
・条　件
作動油温　；50±5℃
水平堅固な平坦地
シリンダ交換直後の場合は、シリンダ内のエア抜き後にします。
アームシリンダはストロークエンド30㎜動いた（クッション範囲を外した）状態
・準　備
バケット空荷、アーム最伸（但しアームシリンダ30㎜伸びた位置）、バケット爪先1.5m高さを保持する。
・測　定
エンジンキー OFF後5分間経過時を測定する。
３回測定し、平均を測定値とする。



図−03

ブームシリンダ速度

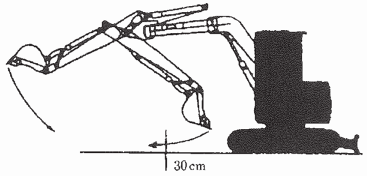
・条　件
作動油温　；50±5℃
エンジン　；ハイアイドル
作業モード；S
クッションストロークを除く作動時間
・準　備
バケット空荷で平坦地
・ブーム操作レバー・フルストロークでバケット地面と最高位置の間の作動所要時間を測定する。
測定は３回行い、平均を測定値とする。



図−04

アームシリンダ速度

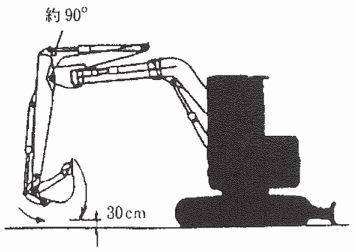
・条　件
作動油温　；50±5℃
エンジン　；ハイアイドル
作業モード；S
クッションストロークを除く作動時間
・準　備
バケット空荷で平坦地
・バケット爪先が地上約30cm高さになる姿勢で、アーム操作レバー・フルストロークで全ストローク作動所要時間を測定する。
測定は３回行い、平均を測定値とする。



図−05

バケットシリンダ速度

・条　件
作動油温　；50±5℃
エンジン　；ハイアイドル
作業モード；S
クッションストロークを除く作動時間
・準　備
バケット空荷で平坦地
・バケット爪先が地上約30cm高さになる姿勢で、バケット操作レバー・フルストロークで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。



図−06