

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK75SR-3	
		仕様		後方超小旋回	
		適用号機		YT07-25001～	
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		2000±30	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1330±30	
		ローアイドルリング （冷却水温）	min ⁻¹ (°C)	(60～90)	
		（作動油温）	(°C)	(45～55)	
	弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 （測定条件）		mm	0.4	
			mm	0.4	
			(°C)	(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	3.04	
			kgf/cm ² (°C) (rpm)	(—) (250)	
燃料装置	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa	—	
			kgf/cm ²	—	
	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	7.5～8.5	
			N・m	オルタネータ〜クランクプーリ	
			kgf	〔 98N 〕 〔 10kg 〕	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	min ⁻¹	
			鉄	min ⁻¹	
	(クローラベルト)	[測定方法・条件]		スプロケット回転数／Hモード	
		[図-01]		〔 図-01 〕	
		ゴムベルト	張り (たわみ量)	mm	
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]	140～150	
		鉄シュー	張り (たわみ量)	mm	
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]	200～230	
		リンクピッチの伸び	[測定方法・条件]	mm	
				154	
		履板取付けボルト 締付けトルク	[測定方法・条件]	(1リンク、ピン間距離)	
				245	
		履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	25	
			kg・m	(トルクレンチ)	

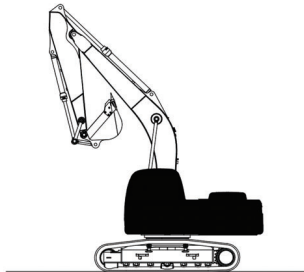
コベルコ建機

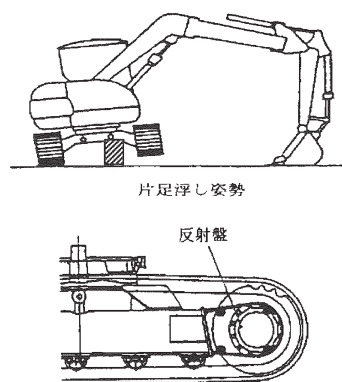
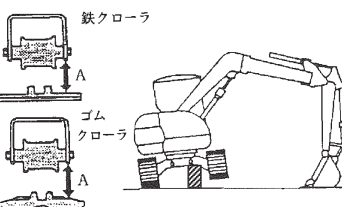
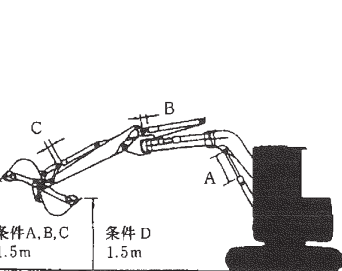
適用範囲		モデル名		SK75SR-3	
		仕様		後方超小旋回	
		適用号機		YT07-25001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 （測定時間） （作動油温） 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm (分) (°C)	— (5) (45～55) 〔図-03〕	
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	3.0	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	〔図-03〕 3.0	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm	〔図-03〕 —	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） （測定時間） （作動油温）	mm (°C)	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	2.7～3.3	
		アームシリンダ 伸ばし 縮め	sec sec	〔図-04〕 1.9～2.5 2.5～3.1	
	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）	sec	〔図-05〕 3.5～4.1	
		バケットシリンダ 伸ばし 縮め	sec sec	2.1～2.7	
	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	MPa	29.4	
		性能測定条件 （設定モード等）	kgf/cm ²	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 付けトルク	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	279 28.4	
	旋回減速機取付けボルトの締 付けトルク	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				

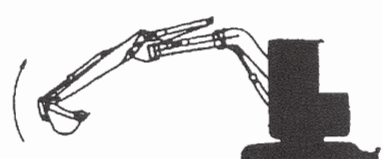
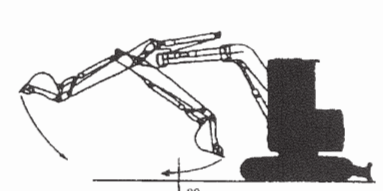
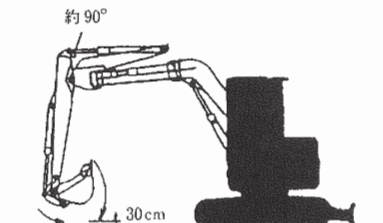
★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機

適用範囲		モデル名	SK75SR- 3	
		仕様	後方超小旋回	
		適用号機	YT07-25001～	
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 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 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	 片足浮し姿勢 反射盤 反射盤貼付位置 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ー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。	 鉄クローラ ゴムクローラ 図-02
シリンダ自然降下量 ・条 件 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 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 30mm 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 mm 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。	 条件 A, B, C 1.5m 条件 D 1.5m 図-03

ブームシリンダ速度 ・条 件 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 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 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 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。	 30cm 図-05
バケットシリンダ速度 ・条 件 作動油温 ; $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 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。	 約 90° 30cm 図-06