

コベルコ建機

適用範囲		モデル名		SK75UR-5	
		仕様		超小旋回	
		適用号機		YR09-08501～	
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			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2420±30	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1050	
		（冷却水温）	(°C)	(60～90)	
	（作動油温）	(°C)	(45～55)		
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.4	
		排気弁 隙間	mm	0.4	
		（測定条件）	(°C)	(冷間時)	
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	3.04	
		（冷却水温）	kgf/cm2		
	燃料装置	（回転速度）	(°C)	(—)	
		（回転速度）	(rpm)	(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	mm	7.5～8.5	
		[測定位置・条件]		オルタネータ～クランクプーリ	
		（中間を指で押す力）	N・m	〔 98N 〕	
		kgとNの両方で表記	kgf	〔 10kg 〕	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	min ⁻¹	52.5～62.5
	履帯 (クローラベルト)	鉄	鉄	min ⁻¹	
			[測定方法・条件]		スプロケット回転数／Hモード
				[図-01]	
		ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	140～150
			[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	200～230	
[測定方法・条件 (図面番号表示)]			[図-02]		
リンクピッチの伸び		mm	155.6		
		[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	294		
		kg・m	30	(トルクレンチ)	
		[測定方法・条件]			

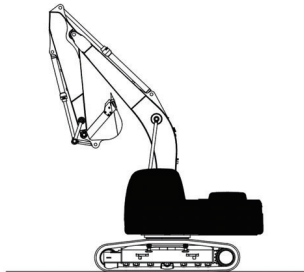
コベルコ建機

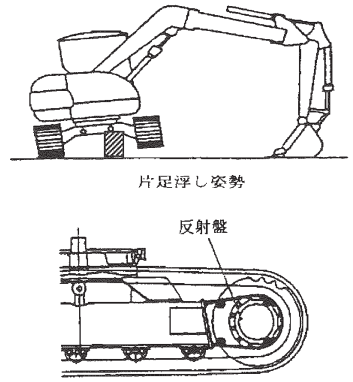
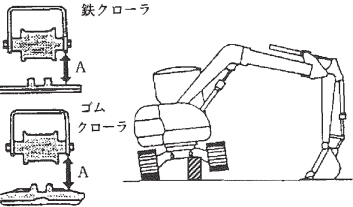
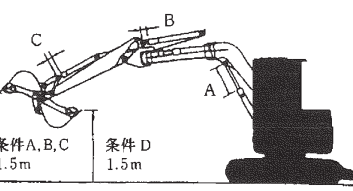
適用範囲		モデル名		SK75UR-5		
		仕様		超小旋回		
		適用号機		YR09-08501～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値		
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	— (5) (45～55) [図-03]		
		シリンダ自然伸縮	mm	3.0		
		ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-03] 3.0		
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	[図-03] —		
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	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 (50) [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	3.0～3.6 [図-04]		
		アームシリンダ 伸ばし 縮め	sec sec	2.6～3.2 2.5～3.1		
			バケットシリンダ 伸ばし 縮め	sec sec	[図-05] 2.7～3.3 2.0～2.6	
		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	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	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						

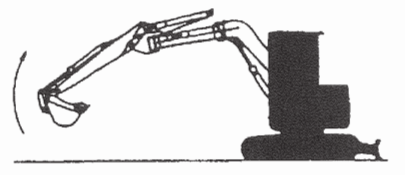
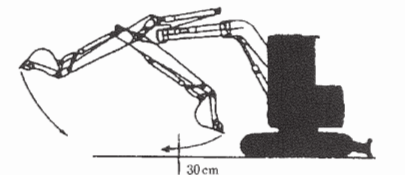
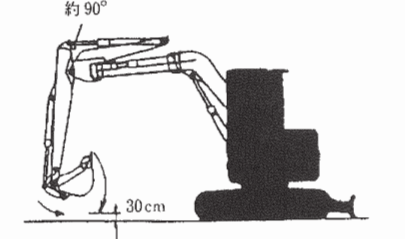
★印：新車基準値を表す。

コベルコ建機

適用範囲		モデル名	SK75UR-5	
		仕様	超小旋回	
		適用号機	YR09-08501～	
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