

コベルコ

★印：新車基準値を表す。

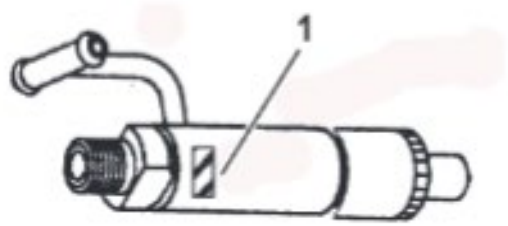
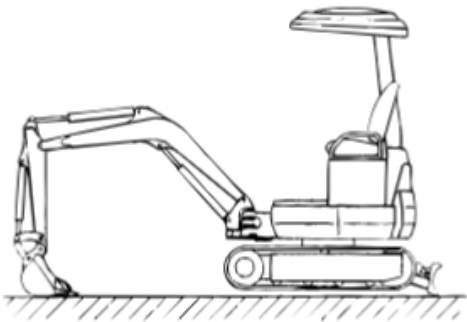
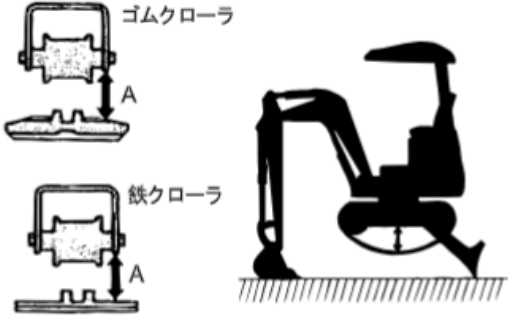
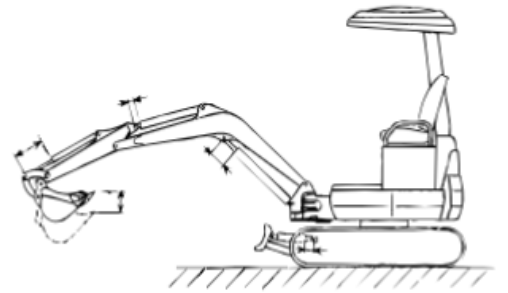
適用範囲		モデル名		SK30SR-7	
		適用号機		PW17040001~	
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドルリング		min ⁻¹	2510~2570
		ローアイドルリング		min ⁻¹	1420~1480
		（冷却水温）		(℃)	(60~90)
		（作動油温）		(℃)	(45~55)
	燃料装置	弁すき間			
		吸気弁 スキ間		mm	0.15~0.25
		排気弁 スキ間		mm	0.15~0.25
		（測定条件）		(℃)	(冷態時)
エンジン	燃料装置	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	3.33~3.53
				kg/cm2	34~36
		（冷却水温）		(℃)	(暖気運転後)
		（回転速度）		(min-1)	(セル回転)
	冷却装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa	
				kg/cm2	(図-01)
走行装置	走行性能	最高速度			
		ゴム		min-1	60.0~63.2
		鉄			60.0~66.4
		[測定方法・条件]			(図-02)
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	75~85
			[測定方法・条件(図面番号表		(図-03)
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	120~135
			[測定方法・条件(図面番号表		(図-03)
走行装置	履帯 (クローラベルト)	鉄シュー	リンクピッチの伸び	mm	101.6
			ピン中心間距離		ピン中心間距離
		鉄シュー	リンクピッチの伸び	mm	101.6
			ピン中心間距離		ピン中心間距離
	履帯 (クローラベルト)	鉄シュー	リンクピッチの伸び	mm	101.6
			ピン中心間距離		ピン中心間距離
		鉄シュー	リンクピッチの伸び	mm	101.6
			ピン中心間距離		ピン中心間距離

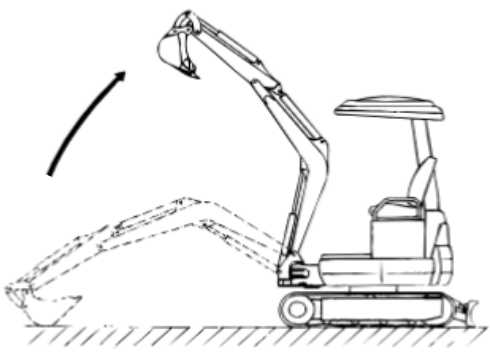
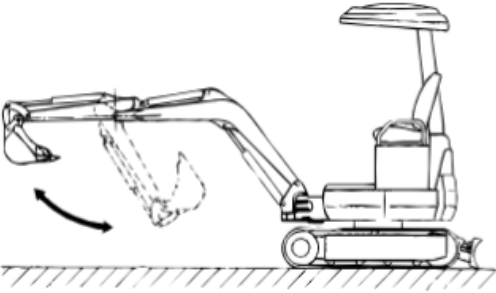
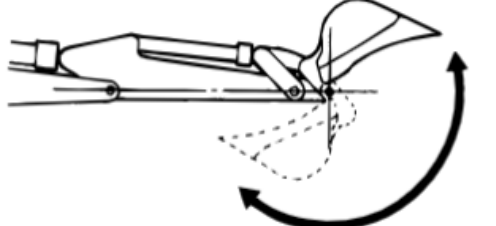
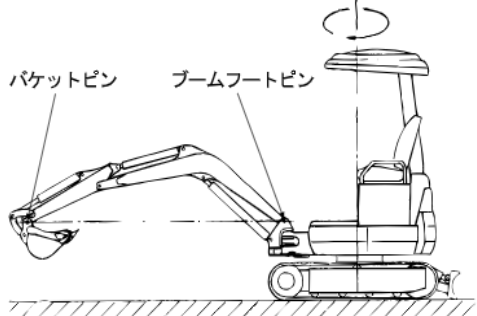
適用範囲		モデル名		SK30SR-7	
		適用号機		PW17040001~	
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置		mm	44
		（測定時間）		(min)	10
		（作動油温）		(℃)	(45~55)
		作業装置姿勢			(図-04)
		（図面番号表示）			
		ブームシリンダ		mm	3.6
		作業装置姿勢			縮み量
		（図面番号表示）			(図-04)
		アームシリンダ		mm	1.2
		作業装置姿勢			(図-04)
		（図面番号表示）			
		バケットシリンダ		mm	1.2
		作業装置姿勢			(図-04)
		（図面番号表示）			
作業装置	シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	ブレードシリンダ		mm	9.6
		作業装置姿勢			(図-04)
		（図面番号表示）			
		（測定時間）		min	10
		（作動油温）		(℃)	(45~55)
	作業機速度	ブーム上げ		S	2.4~3.2
		作業装置姿勢			(図-05)
		（図面番号表示）			
		アームシリンダ伸ばし(引き)		S	2.7~3.6
	作業機速度	縮め(押し)		S	1.9~2.5
		作業装置姿勢			(図-06)
		（図面番号表示）			
		バケットシリンダ伸ばし(掘削)		S	3.1~4.1
	作業機速度	縮め(放土)		S	1.6~2.2
		作業装置姿勢			(図-07)
		（図面番号表示）			
		性能測定条件			無負荷
	作業機速度	（荷重・設定モード等）			Hモード

コベルコ

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		SK30SR-7
		適用号機		PW17040001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	23.0
		性能測定条件 （設定モード等）	kgf/cm2	油温50℃ Eng・Hiモード
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	96
			kg・m	9.8
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	115
			kg・m	11.7
	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	26.5～32.3
			kg・m	2.7～3.3
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m	121
			kg・m	12.3
	クレーン時の旋回速度	クレーンモード(定置吊/走行吊)		
		エンジン回転数	min-1	2510～2570
		旋回2回の所要時間	sec	14.0～15.6
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図-08)

項目	測定方法
燃料装置	・注意：図の1にあるマークによって燃料開始圧力が異なる。 W:19.6MPa , V:21.6MPa, S:18.6MPa,R:21.1MPa  図-01
走行性能	・エンジン：ハイアイドル ・作動油温度：45℃～55℃ ・冷却水温度：60℃～90℃ ・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、 ・測定方法：1分間の回転数を測定。 ・注意：検査前にシュー張りが規定値にあることを確認してください。 測定時は助走を1回転以上実施してください。  図-02
クローラの張り	・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。 ・測定方法：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。 ・注意：ゴムクローラの場合、“M”マークまたは“∞”マークの印がされた継目部を上部中央にすること。  図-03
作業機自然降下 シリンダ自然伸縮	・エンジン：停止 ・作動油温度：45℃～55℃ ・測定姿勢：ドーザ、アームシリンダは再縮長、バケットシリンダは再伸長とし、 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、その間に変化したロッドの探さ、及びバケット先端での変化量を測定する。  図-04

項目	測定方法
ブーム上げ	・エンジン：ハイアイドル ・作動油温度：45℃～55℃ ・測定姿勢：アームシリンダを最縮長、バケットシリンダは再伸長にする。ドーザを接地する。 バケットの接地位置から、最高上げ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-05
アームシリンダ伸ばし(引き)	・エンジン：ハイアイドル ・作動油温度：45℃～55℃ ・測定姿勢：アームシリンダを最縮長、バケットシリンダは最伸長とし、アームを水平にする。ドーザを接地する。 アームシリンダの最伸長時(最縮長時)から最縮長時(最伸長時)までの時間を測定する。 クッション作動時間は含まない。  図-06
バケットシリンダ伸ばし(引き)	・エンジン：ハイアイドル ・作動油温度：45℃～55℃ ・測定姿勢：アームシリンダを最縮長にしてアームを水平にする。ドーザを接地する。 バケットシリンダの最伸長時(最縮長時)から最縮長時(最伸長時)までの時間を測定する。  図-07
旋回速度	・エンジン：ハイアイドル ・作動油温度：45℃～55℃ ・測定姿勢：アームシリンダを最縮長、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。 ドーザを接地させる。ホウアタッチメントは無負荷とし、1回転した後の2回転に要する時間を測定する。  図-08