

コベルコ

★印：新車基準値を表す。

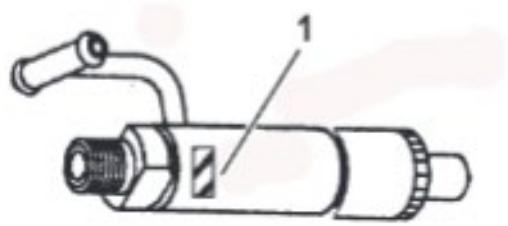
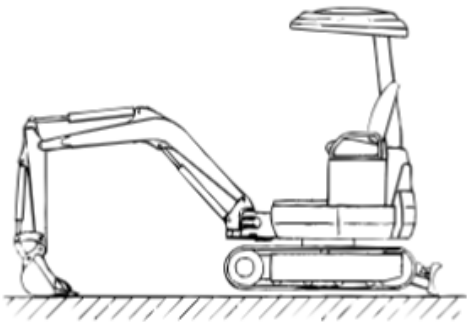
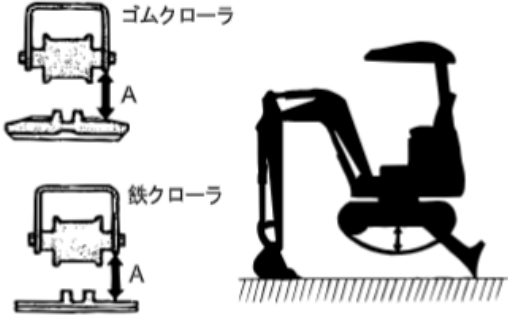
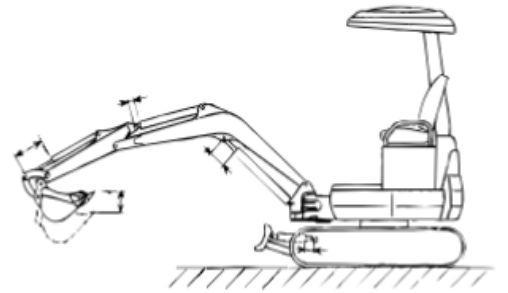
適用範囲		モデル名		SK35SR-7	
		適用号機		PX18020001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドルリング		min ⁻¹	2,510～2,570
		ローアイドルリング		min ⁻¹	1,420～1,480
		(冷却水温)		(℃)	(60～90)
		(作動油温)		(℃)	(45～55)
	燃料装置	弁すき間			
		吸気弁 スキ間		mm	0.15～0.25
		排気弁 スキ間		mm	0.15～0.25
		(測定条件)		(℃)	(冷態時)
走行装置	冷却装置	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	3.33～3.53
		(冷却水温)		kg/cm2	34～36
		(回転速度)		(℃)	(暖気運転後)
		(セル回転)		(min-1)	(セル回転)
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa	
				kg/cm2	(図-01)
走行装置	履帯(クローラベルト)	ゴムベルト		mm	75～85
		張り(たわみ量)			
		[測定方法・条件(図面番号表			(図-03)
	鉄シュー	鉄シュー		mm	120～135
		張り(たわみ量)			
		[測定方法・条件(図面番号表			(図-03)
		リンクピッチの伸び		mm	101.6
走行装置	鉄シュー	リンクピッチの伸び			
		[測定方法・条件(図面番号表			ピン中心間距離
	鉄シュー	最高速度		min-1	60.0～63.2
		ゴム			60.0～66.4
		鉄			(図-02)
走行装置	鉄シュー	[測定方法・条件]			
	鉄シュー	最高速度		min-1	60.0～63.2
		ゴム			60.0～66.4
		鉄			(図-02)

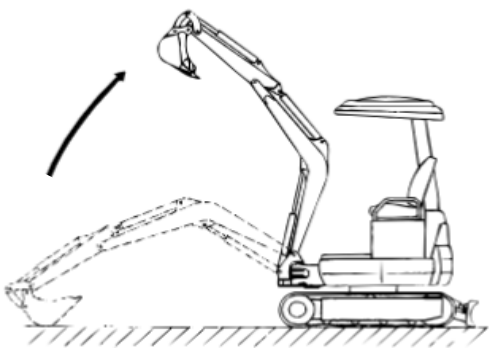
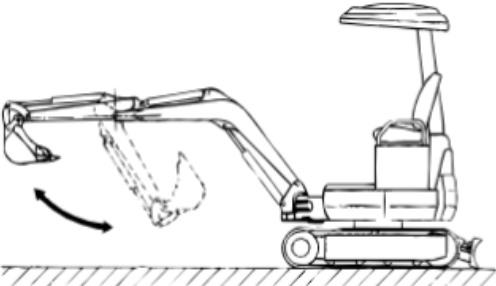
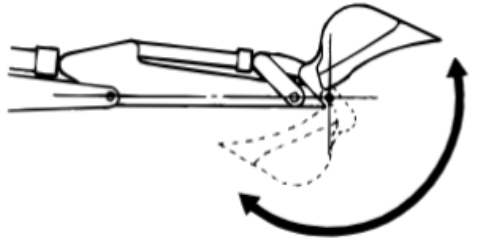
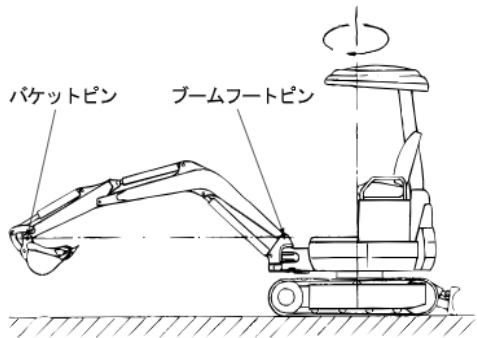
適用範囲		モデル名		SK35SR-7	
		適用号機		PX18020001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置		mm	44
		(測定時間)		(min)	10
		(作動油温)		(℃)	(45～55)
		作業装置姿勢			(図-04)
	シリンダ自然伸縮(自然沈下量)	ブームシリンダ		mm	3.6
		作業装置姿勢			縮み量
		(図面番号表示)			(図-04)
		アームシリンダ		mm	1.2
		作業装置姿勢			(図-04)
		(図面番号表示)			
		バケットシリンダ		mm	1.2
		作業装置姿勢			(図-04)
		(図面番号表示)			8.4
	作業機速度	ブレードシリンダ		mm	(図-04)
		作業装置姿勢			(図-04)
		(図面番号表示)			10
		(測定時間)		min	(45～55)
		(作動油温)		(℃)	
		ブーム上げ		S	2.6～3.4
作業装置	作業機速度	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	3.2～4.2
		縮め(押し)		S	2.1～2.9
	バケットシリンダ伸ばし(掘削)	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
		縮め(放土)		S	1.6～2.2
		作業装置姿勢			(図-07)
		(図面番号表示)			無負荷
		性能測定条件			Hモード
		(荷重・設定モード等)			

コベルコ

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		SK35SR-7
		適用号機		PX18020001～
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アイドル
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 旋回2回の所要時間 作業装置姿勢 (図面番号表示)	min-1 sec	2510～2570 14.0～15.6 (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