

コベルコ

★印：新車基準値を表す。

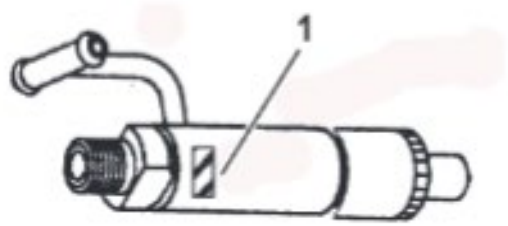
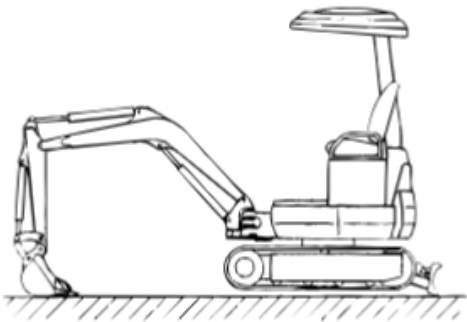
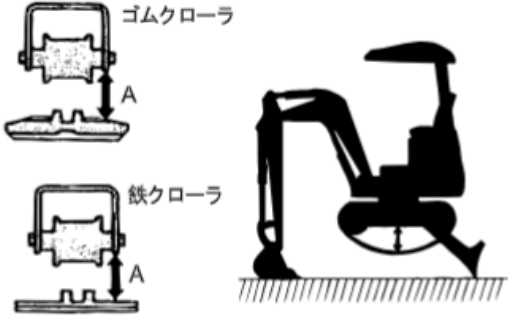
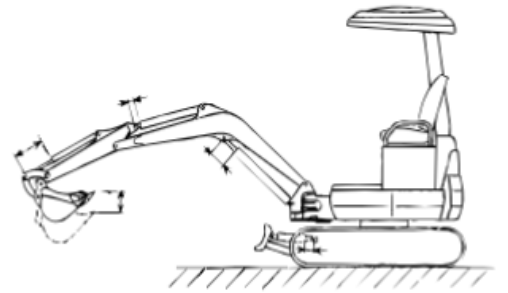
適用範囲		モデル名		SK55SR-7	
		適用号機		PS05060001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2400～2460	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1120～1180	
		（冷却水温）	（℃）	60～90	
		（作動油温）	（℃）	45～55	
		弁すき間			
		吸気弁 スキ間	mm	0.15～0.25	
走行装置	冷却装置	排気弁 スキ間	mm	0.15～0.25	
		（測定条件）	（℃）	（冷態時）	
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	3.14～3.34	
		（冷却水温）	kg/cm2	32～34	
		（回転速度）	（℃）	（暖気運転後）	
			（min-1）	（セル回転）	
		シリンダ先端位置	mm	10～14	
	走行性能	[測定位置・条件]	(N)	98	
		kgとNの両方で表記	(kg)	10	
		最高速度	min-1	52.3～57.9	
履帯	(クローラベルト)	ゴム		52.3～57.9	
		鉄		52.3～57.9	
		[測定方法・条件]		(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]	75～85	
				(図-02)	
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	
リンク			[測定方法・条件(図面番号表]	110～130	
				(図-02)	
		リンクピッチの伸び	mm	135	
		[測定方法・条件]		ピン中心間距離	
履板		履板取付けホル	N・m	216	
		ト締付けトルク	kg・m	22	
トルク				トルクレンチ	

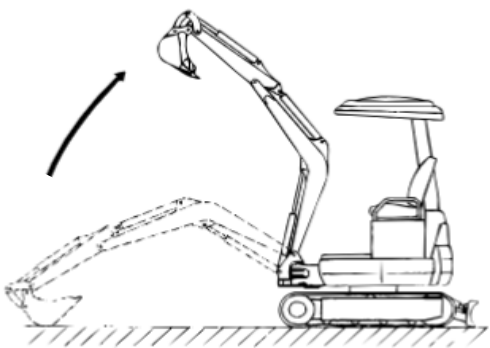
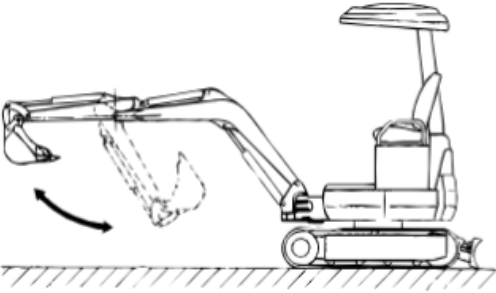
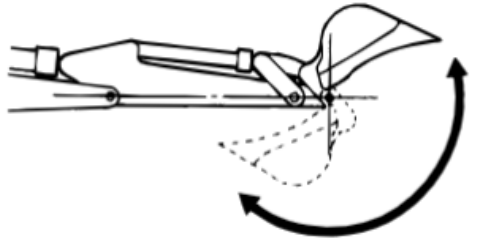
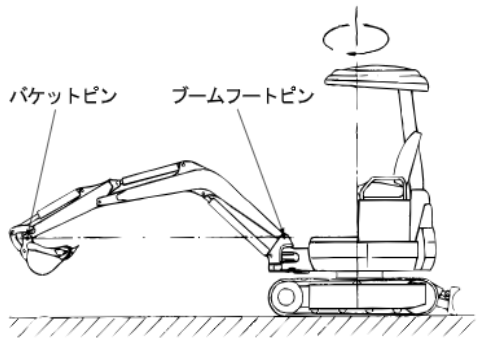
適用範囲		モデル名		SK55SR-7	
		適用号機		PS05060001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	44	
		（測定時間）	(min)	10	
		（作動油温）	（℃）	(45～55)	
		作業装置姿勢		(図-03)	
	シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	ブームシリンダ	mm	3.6	
		作業装置姿勢		縮み量	
		(図面番号表示)		(図-03)	
		アームシリンダ	mm	1.2	
		作業装置姿勢		(図-03)	
		(図面番号表示)		(図-03)	
		バケットシリンダ	mm	1.2	
		作業装置姿勢		(図-03)	
		(図面番号表示)		(図-03)	
		ブレードシリンダ	mm	14.4	
作業機速度	作業機速度	作業装置姿勢		(図-03)	
		(測定時間)	min	10	
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	
		ブーム上げ	S	2.1～2.9	
	作業機速度	作業装置姿勢		(図-04)	
		(図面番号表示)		(図-04)	
		アームシリンダ伸ばし(引き)	S	2.9～3.9	
		縮め(押し)	S	2.2～3.0	
バケット		作業装置姿勢		(図-05)	
		(図面番号表示)		(図-05)	
		バケットシリンダ伸ばし(掘削)	S	2.5～3.3	
		縮め(放土)	S	1.7～2.3	
性能		作業装置姿勢		(図-06)	
		(図面番号表示)		(図-06)	
性能測定		性能測定条件		無負荷	
		(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		SK55SR-7
		適用号機		PS05060001～
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	234.6 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	279
			kg・m	28.5
	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	2400～2460 13.6～15.0 (図-07)

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