

VOLVO

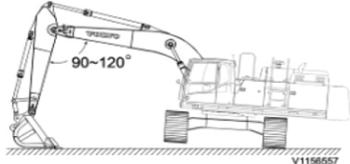
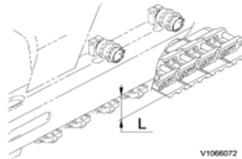
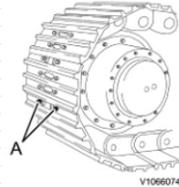
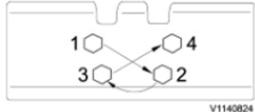
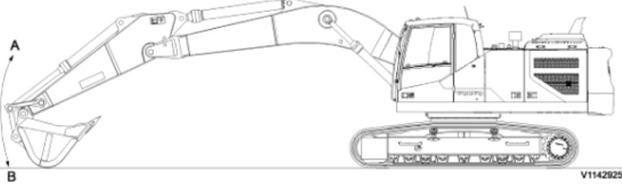
★印：新車基準値を表す。

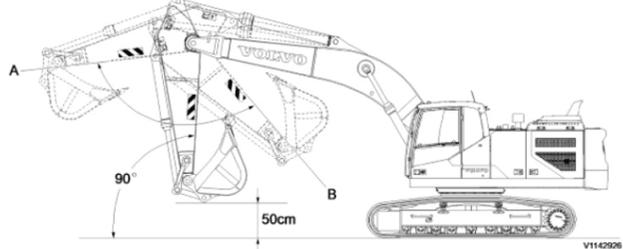
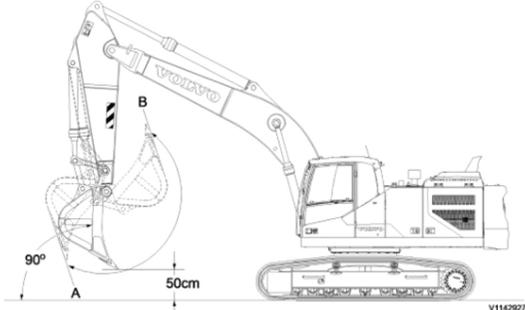
適用範囲		モデル名		EC140EL	
		適用号機		316131	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度	rpm	2100 rpm	
		ハイアイドルリング	rpm	950 rpm	
		ローアイドルリング			
		(冷却水温)	(°C)	旧タイプ(部品#VOE21773551) 開弁温度 BB °C (181 °F) 全開時 95 °C (203 °F) 新タイプ(部品#VOE23884715) 開弁温度 BB °C (190 °F) 全開時 98 °C (208 °F)	
		(作動油温)	(°C)	50±5°C	
		弁すき間			
		吸気弁 スキ間	mm	スキ間を0にした後 反時計回しに75° スキ間を0にした後 反時計回しに120°	
		排気弁 スキ間	mm		
		(測定条件 低温時)	(°C)		
		圧縮圧力又は気筒間 圧縮圧力差	kg/cm2 MPa	気筒間圧縮圧力差は15%以下 15%以下	
燃料装置	噴射プスルの燃料噴射 開始圧力	kg/cm2			
		MPa	0.580-0.600		
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り ベルト中央部を親指で 押す	mm	オートテンショナー		
		kgfm			
		Nm			
走行装置	走行性能	最高速度	秒	5.5 km/h	
		[測定方法・条件]			
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量) [測定方法・条件(図面番号表 示)]	mm	-
			鉄シュー	張り(たわみ量) [測定方法・条件(図面番号表 示)]	mm
		クローラベルトの 張り(たわみ量) [測定方法・条件(図面番号表 示)]	mm		
		履板取付けボルト 締付けトルク	kgf・m N・m	42 ±4 412 ±39.2	
	(整備点検項目)				

VOLVO

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		EC140EL	
		適用号機		316131	
走行装置	タイヤ空気圧	フロントホイール	MPa	-	
			kgf/cm ²	-	
		リアホイール	MPa	-	
			kgf/cm ²	-	
作業装置	ホイールナット及びボルトの締付 けトルク	フロントホイール	N・m	-	
			kgf・m	-	
		リアホイール	N・m	-	
			kgf・m	-	
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)		
		シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ/2ピースブーム アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) (図面番号表示) バケット荷重	mm mm mm mm (分) (°C) kg	10 10 40 5 50
	作業機速度	測定条件 作動油温 50±5°C 無荷重	ブーム伸ばし	秒	2.4 ±0.3
			許容限度	秒	3
			縮め	秒	2.3 ±0.3
	標準モード・エンジンフル回転 作業機速度計測姿勢参照	作業装置姿勢 (図番号1)	許容限度	秒	2.9
			アーム伸ばし	秒	2.6 ±0.3
			許容限度	秒	3.2
		作業装置姿勢 (図番号2)	縮め	秒	2.1 ±0.3
			許容限度	秒	2.7
バケット伸ばし			秒	2.9 ±0.3	
	作業装置姿勢 (図番号3)	許容限度	秒	3.5	
		縮め	秒	2.1 ±0.3	
		許容限度	秒	2.7	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	kgf/cm2 MPa	32.4 (std)	
		性能測定条件	ブーストモード・高回転	34.3 (Boost)	
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	kgf・m N・m	26.7 ±2.7 262 ±26.5	
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	kgf・m N・m	26.7 ±2.7 262 ±26.5	
	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	kgf・m N・m	26.7 ±2.7 262 ±26.5	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	kgf・m N・m		

項目	測定方法
トラックシューたわみ測定	<p>石や岩の多い地面で作業する場合、お互いに噛み合っている足回りのコンポーネント同士が、強い張力によって密着しやすくなるため、トラック張力をきつく調整する必要があります。トラックが緩いと、足回りのコンポーネントが不適切に噛み合ってしまうやすくなり、以下のような故障を引き起こす恐れがあります。</p> <p>【故障の事例】 トラックリンクローラーの摩耗、シューボルトの緩み、トラックリンクピンのクリーピング/シフティング、トラックリンクの亀裂など</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 上部構造体を横に旋回し、ブーム及びアームを使用してトラックを持ち上げます。この動作では、レバー操作をゆっくりと行ってください。(図1) 2. トラックを前方および後方に、数回ゆっくりと回します。後方に移動しながらトラックを停止します。 3. トラックフレームの中央でトラックの緩み(L)を測定し、トラックフレーム下部とトラックシュー上面の隙間を測定します。(図2) 4. 土壌の特性に応じて、トラック張力を調整します。 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> 図1 図2 </div>
トラックシューボルト締付トルク	<ol style="list-style-type: none"> 1. 上部構造体を横に旋回させ、ブームダウン操作によってトラックを持ち上げます。 2. トラックを前方および後方に、数回ゆっくりと回します。シューボルトおよびシューに欠落、緩み、損傷がないか確認します。指定トルクでボルトを締め付けます。 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> 図1 図2 ボルトを締め付ける順 </div>
作業機速度計測姿勢【ブーム 図1】	<p>測定準備 アームシリンダー最縮長 バケットシリンダー最伸長</p>  <p>測定操作 ブーム上げ(B→A)、ブーム下げ(A→B)の所要時間を測定します。</p>

項目	測定方法
作業機速度計測姿勢【アーム 図2】	<p>測定準備 バケットシリンダー最伸長 アーム90°時、バケットブラケット高さが50cm(下図参照)</p>  <p>測定操作 アーム(B→A)、アーム下げ(A→B)の所要時間を測定します。</p>
作業機速度計測姿勢【バケット 図3】	<p>測定準備 アーム90°時、バケット爪先高さが50cm(下図参照)</p>  <p>測定操作 バケット掘削(A→B)、バケット放土(B→A)の所要時間を測定します。</p>