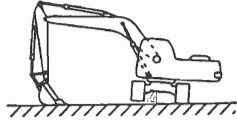
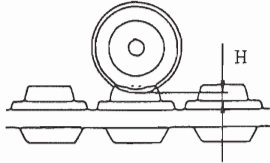
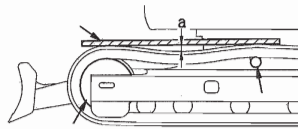
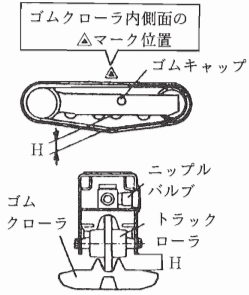
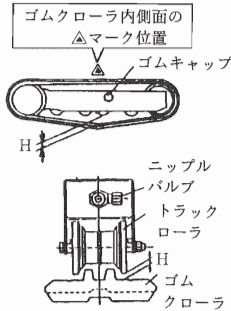
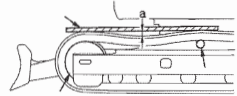
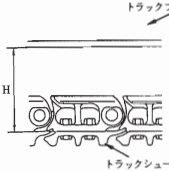
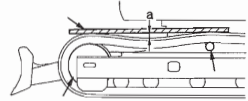
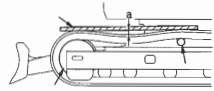
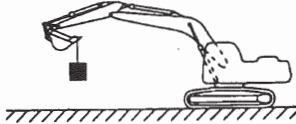
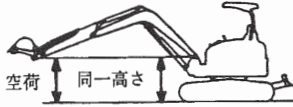


適用範囲			モデル名	PC78UU-8	PC78US-8	PC128UU-8	PC128US-8	PC228US-8
適用号機			15001～	15001～	20001～	20001～	50001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) (作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm	600	600	460	700	900	
		(min)	(15)	(15)	(15)	(15)	(15)	
		(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	
シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 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) (作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm	12	12	23	12	27	
		mm	62	62	75	90	240	
		mm	38	38	60	40	58	
作業機速度	ブーム上げ (作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め (作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ伸ばし 縮め (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)	S	4.5	4.0	4.7	4.4	3.7±0.4	
		S	4.0	4.0	4.1	4.0	3.5±0.3	
		S	3.3	3.3	3.2	3.7	2.7±0.3	
油圧装置	主回路設定圧力 (性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	MPa	26.5±0.98	26.5±0.98	34.8 ^{+2.0} _{-1.0}	34.8 ^{+2.0} _{-1.0}	33.3～36.8	
		kg/cm ²	270±10	270±10	355 ⁺²⁰ ₋₁₀	355 ⁺²⁰ ₋₁₀	340～375	
		(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	N・m	235～285	235～285	245～309	245～309	初期	
		kg・m	23.5～29.5	23.5～29.5	25.0～31.5	25.0～31.5	19.5±2.0 増締め 48±5°	
		N・m	235～285	235～285	245～309	245～309	初期	
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	58.8～73.5	58.8～73.5	98.0～123	98.0～123	59～74	
		kg・m	6.0～7.5	6.0～7.5	10.0～12.5	10.0～12.5	6.0～7.5	
		N・m	333～372	235～285	245～309	245～309	490～608	
旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	kg・m	34.0～38.0	23.5～29.5	25.0～31.5	25.0～31.5	50.0～62.0		

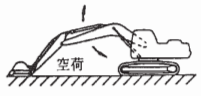

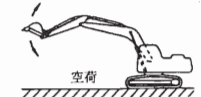
★印：新車基準値を表す。

検査基準値							

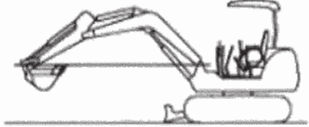
<p>走行性能測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・履帯を片側ずつ持ち上げて1回転空転後の5回転の空転所要時間 <p>(図 No. 1)</p>	
<p>ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法</p>	<p>履帯を浮かせゴムクローラの継ぎ目部(Mマーク)をアイドラ・スプロケット間中心上側にし、トラックローラとゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。</p>  <p>(図 No. 2-1)</p>	<p>アイドラと1番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきまaを測定する。</p>  <p>(図 No. 2-2)</p>
	<p>履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、クローラフレーム下面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。</p>  <p>(図 No. 2-3)</p>	<p>履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、アイドラ側より2番目のトラックローラ転動面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。</p>  <p>(図 No. 2-4)</p>


	<p>アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。</p>	 <p>(図 No. 2-5)</p>
<p>鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法</p>	<p>履帯を浮かせ、トラックローラ踏面とトラックリンク上面とのすき間を測定する。</p>  <p>(図 No. 3-1)</p>	<p>アイドラと1番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきまaを測定する。</p>  <p>(図 No. 3-2)</p>
	<p>アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。</p>	 <p>(図 No. 3-3)</p>
<p>作業機自然降下量 及び 各シリンダーの 自然伸縮量測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ・上記の姿勢から各シリンダの伸び量、縮み量およびバケットツース先端の降下量を測定する。 ・水平・平坦地 ・バケット：定格負荷 ・レバー中立 ・エンジン停止 ・作動油温：45～55℃ ・セッティング直後に測定開始 ・5分毎に降下量を測定し、15分間にて判定する。 <p>(図 No. 4-1)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ・エンジン：停止 ・作動油温：45～55℃ ・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。 ・上記の本機姿勢で10分間の各シリンダロッドの伸び量又は縮み量を測定する。 ・ブレード自然降下量は最大上げ位置より10分間のシリンダロッド縮み量を測定する。 <p>(図 No. 4-2)</p>

コマツ

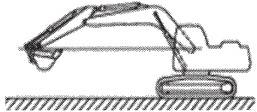
作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	 空荷 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 5)	アームシリンダ 伸ばし及び 縮め	 空荷 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 6)
	バケットシリンダ 伸ばし及び 縮め	 空荷 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 7)		

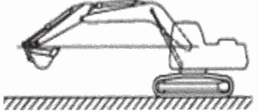
クレーン時の巡回速度測定

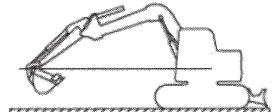
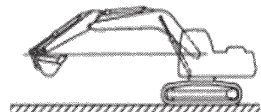
適用範囲		モデル名		PC30MR-3	PC35MR-3	PC40MR-3	PC55MR-3
		適用号機		30001～	15001～	15001～	15001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
遡動 装力 置伝	クレーン 時の巡回 速度	1回転後からの 5回転の所要時間 (作動油温) 測定方法・条件 (図面番号表示)	秒 (°C)	38 (45～55) 図8参照	41 (45～55) 図8参照	38 (45～55) 図8参照	38 (45～55) 図8参照
検査条件	<ul style="list-style-type: none"> ・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1回転後からの5回転の所要時間 			 (図 No. 8)			

適用範囲		モデル名		PC20UU-5	PC30UU-5	PC38UU-5	PC58UU-5
		適用号機		15001～	15001～	15001～	25001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
遡動 装力 置伝	クレーン 時の巡回 速度	1回転後からの 5回転の所要時間 (作動油温) 測定方法・条件 (図面番号表示)	秒 (°C)	36 (45～55) 図8-1参照	42 (45～55) 図8-1参照	42 (45～55) 図8-1	
検査条件	<ul style="list-style-type: none"> ・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1回転後からの5回転の所要時間 			 (図 No. 8-1)			

コマツ

適用範囲		モデル名		PC120-8	PC130-8	PC160LC-8	PC200LC-7		
		適用号機		80001～	80001～	25001～	200001～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値					
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	1回転後からの 1分間の回転数 (作動油温) 測定方法・条件 (図面番号表示)	rpm (°C)	11.5以下 (45～55) 図8-2参照	11.5以下 (45～55) 図8-2参照	—	—		
検査条件	<ul style="list-style-type: none"> ・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1回転後からの1分間の回転数 			 <p>(図 No. 8-2)</p>					

適用範囲		モデル名		PC228US-8					
		適用号機		50001～					
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値					
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	1回転後からの 5回転の所要時間 (作動油温) 測定方法・条件 (図面番号表示)	秒 (°C)	55 (45～55) 図8-5参照					
検査条件	<ul style="list-style-type: none"> ・PC228US-8 ・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1回転後からの5回転の所要時間 			 <p>(図 No. 8-5)</p>					

適用範囲		モデル名		PC78UU-8	PC78US-8	PC128UU-8	PC128US-8		
		適用号機		15001～	15001～	20001～	20001～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値					
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	1回転後からの 1分間の回転数 (作動油温) 測定方法・条件 (図面番号表示)	rpm (°C)	11.5以下 (45～55) 図8-3参照	11.5以下 (45～55) 図8-4参照	7.5以下 (45～55) 図8-3参照	11.5以下 (45～55) 図8-4参照		
検査条件	<ul style="list-style-type: none"> UUシリーズ ・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1回転後からの1分間の回転数 			 <p>(図 No. 8-3)</p>					
	<ul style="list-style-type: none"> USシリーズ ・空荷、最大リーチ ・エンジンフル回転 ・1回転後からの1分間の回転数 			 <p>(図 No. 8-4)</p>					