

コ マ ツ

適用範囲		モデル名	PC120-11	PC130-11	PC170LC-10	PC200-10	PC200-11	
適用号機			90001～	90001～	30001～	450001～	500001～	
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 ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C)	2000±50 1100±50 (75～94) (45～55)	2000±50 1100±50 (75～94) (45～55)	2100±30 1050±50 (60～100) (45～55)	1850±70 1050±50 (30～102) (45～55)	1850±70 1050±50 (60～100) (45～55)
		弁 隙 間						
	吸気弁 隙間 排気弁 隙間	mm	0.35 0.50	0.35 0.50	0.25 0.51	0.25 0.51	0.25 0.51	
	(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	(エンジン油温) (回転速度)	MPa	2.0	2.0	1.69	1.69	1.69
kg/cm ²			20.0	20.0	17.2	17.2	17.2	
		(°C)	(°C)	(°C)	(°C)	(°C)	(°C)	
		(min ⁻¹)	(min ⁻¹)	(min ⁻¹)	(min ⁻¹)	(min ⁻¹)	(min ⁻¹)	
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	コモンレール コモンレール	コモンレール コモンレール	コモンレール コモンレール	コモンレール コモンレール	コモンレール コモンレール
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm					
		〔測定位置・条件〕		オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション	オートテンション
走行性能	最高速度	〔測定方法・条件〕 〔図面番号表示〕	S	17 以下	17 以下	12.0～15.0	12.0～15.0	12.0～15.0
				〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	〔20m 走行〕
走行装置	履帯(クローラベルト)	張り(たわみ量) 〔測定方法・条件〕 〔図面番号表示〕	mm	—	—	—	—	—
			mm	10～30 アイドラ・ キャリアローソ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローソ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローソ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローソ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリアローソ間 中間部 図3-2参照
	鉄 シ ュ	リンクピッチの伸び	mm	178.3	178.3	193.3	193.3	193.3
		〔測定方法・ 条件〕		〔1リンク〕	〔1リンク〕	〔1リンク〕	〔1リンク〕	〔1リンク〕
	履板取付けボルト 締付けトルク	〔測定方法・ 条件〕	kg・m					
N・m			角度締め	角度締め	角度締め	角度締め	角度締め	

★印：新車基準値を表す。

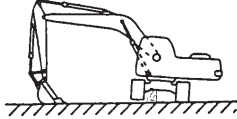
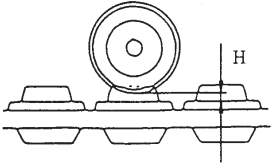
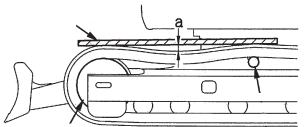
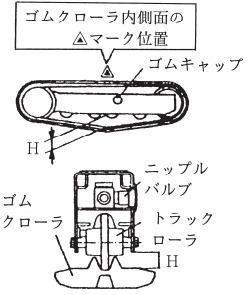
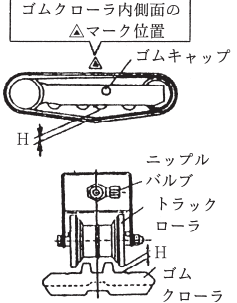
検査基準値								

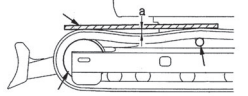
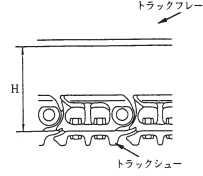
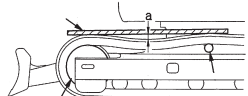
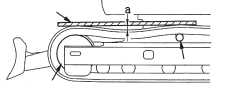
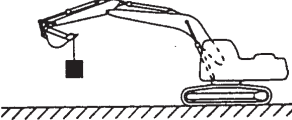
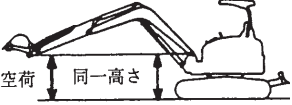
コマツ

適用範囲		モデル名		PC120-11	PC130-11	PC170LC-10	PC200-10	PC200-11
		適用号機		80001～	80001～	30001～	450001～	500001～
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 (測定時間) (作動油温)	mm (min) (°C)	700 (15) (45～55)	700 (15) (45～55)	900 (15) (45～55)	900 (15) (45～55)	900 (15) (45～55)
		{作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重}	kg N	{図4-1参照 810}	{図4-1参照 810}	{図4-1参照 1080}	{図4-1参照 1440}	{図4-1参照 1440}
	シリンダー 自然伸縮	ブームシリンダー	mm	12	12	27	27	27
		アームシリンダー	mm	90	90	240	240	240
		バケットシリンダー	mm	40	40	58	58	58
		ブレードシリンダー	mm	—	—	—	—	—
		(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)
	{作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重}	kg N	{図4-1参照 810}	{図4-1参照 810}	{図4-1参照 1080}	{図4-1参照 1440}	{図4-1参照 1440}	
	作業機速度	ブーム上げ {作業装置姿勢 (図面番号表示)}	S	4.1 {図5参照}	4.1 {図5参照}	4.9 {図5参照}	4.7 {図5参照}	4.7 {図5参照}
		アームシリンダー伸ばし	S	3.7	4.7	4.5	4.5	4.5
		縮め {作業装置姿勢 (図面番号表示)}	S	3.8 {図6参照}	3.8 {図6参照}	3.5 {図6参照}	3.5 {図6参照}	3.5 {図6参照}
バケットシリンダー伸ばし		S	3.4	3.4	3.5	3.3	3.1	
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	2.7 {図7参照}	2.7 {図7参照}	3.0 {図7参照}	2.7 {図7参照}	2.7 {図7参照}	
油圧装置	油圧回路 設定圧力	MPa	31.9±1.0	31.9±1.0	33.3～36.8	33.1～37.2	33.1～37.2	
	性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転	kg/cm ²	325±10	325±10	340～375	338～380	338～380	
		(°C)	Pモード (45～55)	Pモード (45～55)	Pモード (45～55)	Pモード (45～55)	Pモード (45～55)	
		(min ⁻¹)	(フル回転)	(フル回転)	(フル回転)	(フル回転)	(フル回転)	
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	アウト側取付け トルクの締付け	N・m	245～308.9	245～308.9	716～814	716～814	716～814
		インナー側取付け トルクの締付け	kg・m	25.0～31.5	25.0～31.5	73.0～83.0	73.0～83.0	73.0～83.0
			N・m	245～308.9	245～308.9	588～677	716～814	716～814
	旋回減速機 取付けボルト の締付け	油圧モーター取付け トルクの締付け	N・m	98.8～122.5	98.8～122.5	85±4.3	59～74	59～74
			kg・m	10.0～12.5	10.0～12.5	8.7±0.44	6.0～7.5	6.0～7.5
		旋回減速機取付け トルクの締付け	N・m	304～362	304～362	490～608	490～608	490～608
	kg・m	31.0～37.0	31.0～37.0	50.0～62.0	50～62	50～62		

検査基準値								

★印：新車基準値を表す。

<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	<p>・エンジンフル ・作動油温：45～55℃</p> <p>(図 No. 5)</p>	<p>・エンジンフル ・作動油温：45～55℃</p> <p>(図 No. 6)</p>
	バケットシリンダ 伸ばし 及び 縮め	<p>・エンジンフル ・作動油温：45～55℃</p> <p>(図 No. 7)</p>	