

コマツ

適用範囲		モデル名	PC78UU-10	PC78US-10	PC128US-10 PC138US-10	PC228US-10		
		適用号機	30001～	30001～	40001～	1001～		
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 <sup>-1</sup>	1950±50	1950±50	2000±60	1850±70	
		ローアイドルリング	min <sup>-1</sup>	1150 <sup>+50</sup> <sub>0</sub>	1150 <sup>+50</sup> <sub>0</sub>	1100±50	1050±50	
		(冷却水温)	(°C)	(75～94)	(75～94)	(75～94)	(60～100)	
	(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)		
	弁隙間							
吸気弁 隙間	mm	0.35	0.35	0.35	0.25			
排気弁 隙間	mm	0.50	0.50	0.50	0.51			
	(測定条件)	(°C)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)		
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm <sup>2</sup>	2.0以上 20以上	2.0以上 20以上	2.0以上 20以上	1.69以上 17.2以上		
	(エンジン油温)	(°C)	(40～60)	(40～60)	(40～60)	(40～60)		
	(回転速度)	(min <sup>-1</sup> )	(320～360)	(320～360)	(320～360)	(250～280)		
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm <sup>2</sup>	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	
走行性能	最高速度	(測定方法・条件) (図面番号表示)	S	18以下	18以下	17以下	12.4～13.7	
				[20m 走行時]	[20m 走行時]	[20m 走行時]	[20m 走行時]	
	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	1～3 アイドラ・キャリアローラ間 中間部 図2-2 参照	1～3 アイドラ・キャリアローラ間 中間部 図2-2 参照	-	-
				mm	10～30 アイドラ・キャリアローラ間 中間部 図3-2 参照	10～30 アイドラ・キャリアローラ間 中間部 図3-2 参照	10～30 アイドラ・キャリアローラ間 中間部 図3-2 参照	10～30 アイドラ・キャリアローラ間 中間部 図3-2 参照
		リンクピッチの伸び	mm	157.3	157.3	178.3	193.3	
	測定方法・条件		[1リンク]	[1リンク]	[1リンク]	[1リンク]		
	履板取付けボルト締付けトルク	kg・m N・m						
	測定方法・条件		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。

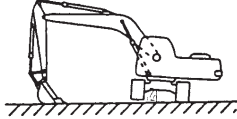
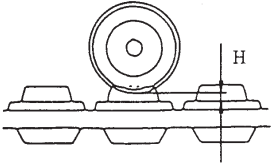
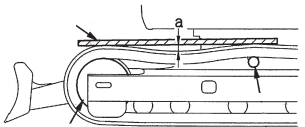
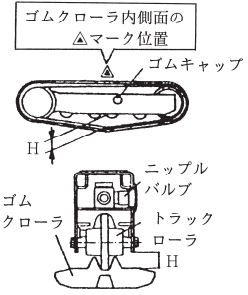
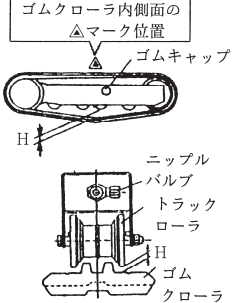
検査基準値							

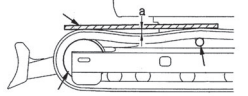
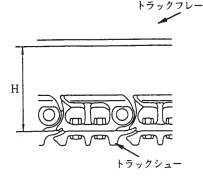
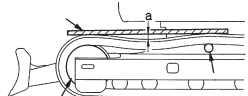
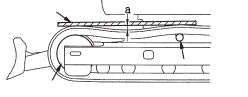
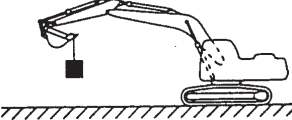
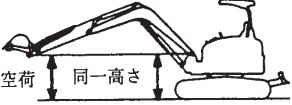
コマツ

適用範囲	モデル名		PC78UU-10	PC78US-10	PC128US-10 PC138US-10	PC228US-10	
	適用号機		30001～	30001～	40001～	1001～	
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	600	600	700	900
		(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(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)	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 1440]	
		(N)					
シリンダー自然伸縮	ブームシリンダー	mm	12	12	12	27	
	アームシリンダー	mm	62	62	90	240	
作業装置	バケットシリンダー	mm	38	38	40	58	
		ブレードシリンダー	mm	刃先30	—	刃先47	—
	(測定時間) (作動油温)	(min) (°C)	(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)	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 1440]	
		(N)					
	作業機速度	ブーム上げ	(作業装置姿勢 (図面番号表示))	S	[図5参照]	[図5参照]	[図5参照]
アームシリンダー伸ばし 縮め			S	4.0	4.0	4.0	4.5
(作業装置姿勢 (図面番号表示))		(kg)	[図6参照]	[図6参照]	[図6参照]	[図6参照]	
		(N)					
バケットシリンダー伸ばし 縮め		(作業装置姿勢 (図面番号表示))	S	4.0	4.0	3.7	3.3
		(性能測定条件 (荷重・設定モード等))	S	3.1	3.1	2.9	2.7
(無負荷)	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]		
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	MPa	26.5±1.5	26.5±1.5	34.8 <sup>+2.0</sup> <sub>-1.5</sub>	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 <sup>2</sup> (°C) (min <sup>-1</sup> )	270±15 (45～55) (フル回転) Pt-t*	270±15 (45～55) (フル回転) Pt-t*	355 <sup>+20</sup> <sub>-15</sub> (45～55) (フル回転) Pt-t*	338～380 (45～55) (フル回転) Pt-t*
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	235～285	235～285	343～382	765±49
		kg・m	23.5～29.5	23.5～29.5	35.0～39.0	78±5	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	235～285	235～285	245～308	623±39
	旋回減速機 取付けボルトの 締付け	kg・m	23.5～29.5	23.5～29.5	25.0～31.5	63.5±4	
		油圧モーター取付け ボルトの締付けトルク	N・m	58.8～73.5	58.8～73.5	98.8～122.5	59～74
		kg・m	6.0～7.5	6.0～7.5	10.0～12.5	6.0～7.5	
旋回減速機 取付けボルトの 締付けトルク	N・m	333～372	333～372	304～362	490～608		
	kg・m	34.0～38.0	34.0～38.0	31.0～37.0	50.0～62.0		

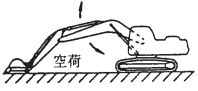
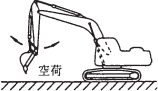
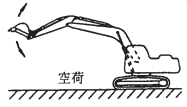
★印：新車基準値を表す。

検査基準値							

<p>走行性能測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・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</li> </ul> <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"> <li>・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。</li> <li>・水平・平坦地</li> <li>・バケット：定格負荷</li> <li>・レバー中立</li> <li>・エンジン停止</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・セッティング直後に測定開始</li> <li>・5分毎に降下量を測定し、15分間にて判定する。</li> </ul> <p>(図 No. 4-1)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジン：停止</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。</li> <li>・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。</li> <li>・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。</li> </ul> <p>(図 No. 4-2)</p>

コ マ ツ

作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <p>(図 No. 5)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <p>(図 No. 6)</p>
	バケットシリンダ 伸ばし 及び 縮め	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <p>(図 No. 7)</p>	