

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		2000±50	2000±50	2100±30	1850±70	1850±70
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1100±50	1100±50	1050±50	1050±50	1050±50
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	(°C) (°C)	(75~94) (45~55)	(75~94) (45~55)	(60~100) (45~55)	(30~102) (45~55)	(60~100) (45~55)
	弁隙間	吸气弁 隙間	mm	0.35	0.35	0.25	0.25	0.25
		排气弁 隙間	mm	0.50	0.50	0.51	0.51	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	MPa	2.0	2.0	1.69	1.69	1.69		
	kg/cm ²	20.0	20.0	17.2	17.2	17.2		
(エンジン油温)	(°C)	(40~60)	(40~60)	(40~60)	(40~60)	(40~60)		
(回転速度)	(min ⁻¹)	(320~360)	(250~280)	(250~280)	(250~280)	(250~280)		
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	
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	S	17 以下	17 以下	12.0~15.0	12.0~15.0	12.0~15.0	
	〔測定方法・条件〕 〔図面番号表示〕		〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	〔20m 走行〕	
走行装置	履(クローラ ベルト) ゴム ベルト	張り(たわみ量)	mm	-	-	-	-	
		〔測定方法・条件〕 〔図面番号表示〕						
	鉄 シ ユ	張り(たわみ量)	mm	10~30 アイドラ・ キャリアローワ間 中間部 図3-2参照	10~30 アイドラ・ キャリアローワ間 中間部 図3-2参照	10~30 アイドラ・ キャリアローワ間 中間部 図3-2参照	10~30 アイドラ・ キャリアローワ間 中間部 図3-2参照	10~30 アイドラ・ キャリアローワ間 中間部 図3-2参照
		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	kg・m							
	N・m		角度締め	角度締め	角度締め	角度締め	角度締め	
(測定方法・ 条件)								

★印：新車基準値を表す。

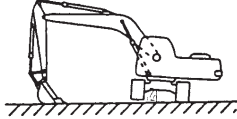
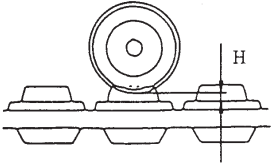
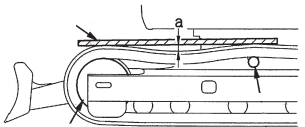
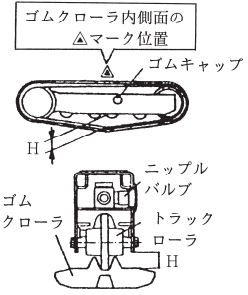
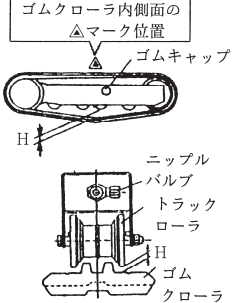
検査基準値							

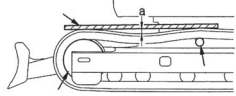
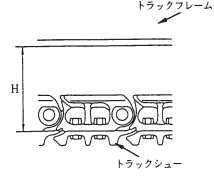
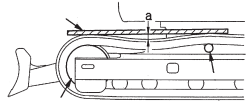
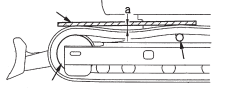
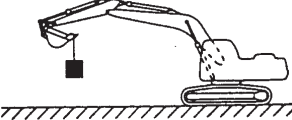
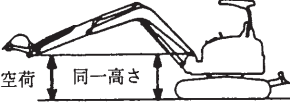
コマツ

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				
作業機 自然降下		バケット先端位置	mm	700	700	900	900	900
		(測定時間) (作動油温) (作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重)	(min) (°C) kg N	(15) (45～55) 〔図4-1参照 810〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 810〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 1080〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 1440〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 1440〕
作 業 装 置	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) (作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重)	(min) (°C) kg N	(15) (45～55) 〔図4-1参照 810〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 810〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 1080〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 1440〕	(15) (45～55) 〔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	4.1	4.9	4.7	4.7
		アームシリンダー伸ばし 縮め (作業装置姿勢 (図面番号表示))	S S	3.7 3.8	4.7 3.8	4.5 3.5	4.5 3.5	4.5 3.5
		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 S	3.4 2.7	3.4 2.7	3.5 3.0	3.3 2.7	3.1 2.7
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		〔無負荷 Pモード〕	〔無負荷 Pモード〕	〔無負荷 Pモード〕	〔無負荷 Pモード〕	〔無負荷 Pモード〕
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力	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 (°C) (min ⁻¹)	325±10 Pモード (45～55) (フル回転)	325±10 Pモード (45～55) (フル回転)	340～375 Pモード (45～55) (フル回転)	338～380 Pモード (45～55) (フル回転)	338～380 Pモード (45～55) (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	アウトラーレス取付け ボルトの締付けトルク	N・m	245～308.9	245～308.9	716～814	716～814	716～814
		インナーレス取付け ボルトの締付けトルク	kg・m	25.0～31.5	25.0～31.5	73.0～83.0	73.0～83.0	73.0～83.0
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モーター取付け ボルトの締付けトルク	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	
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	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	

★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>	