

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	min ⁻¹	(75~94)	(75~94)	(60~100)	(30~102)	(60~100)
		(冷却水温)	(°C)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)	(45~55)
	弁 隙 間	吸気弁 隙間	mm	0.35	0.35	0.25	0.25	0.25
		排気弁 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 kg/cm ²	2.0 20.0	2.0 20.0	1.69 17.2	1.69 17.2	1.69 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	燃料噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	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	
		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 (測定位置・条件)	mm	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(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	-	-	-	-	-	
		mm	10~30 アイドラー・キャリアローの間 中間部 図3-2参照	10~30 アイドラー・キャリアローの間 中間部 図3-2参照	10~30 アイドラー・キャリアローの間 中間部 図3-2参照	10~30 アイドラー・キャリアローの間 中間部 図3-2参照	10~30 アイドラー・キャリアローの間 中間部 図3-2参照	
		mm	178.3	178.3	193.3	193.3	193.3	
	リンクピッチの伸び (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。

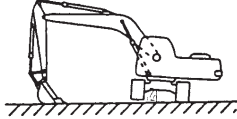
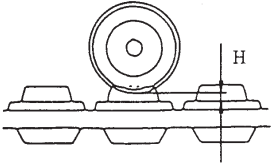
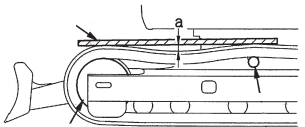
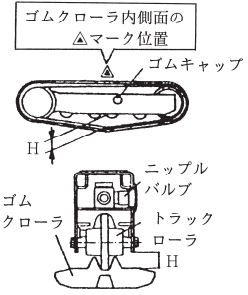
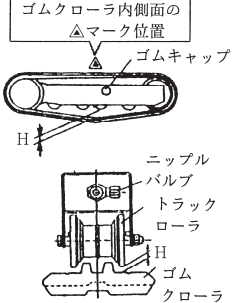
検査基準値							

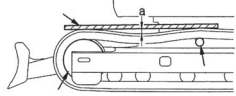
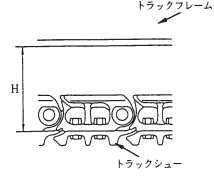
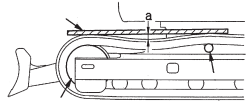
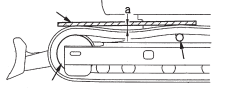
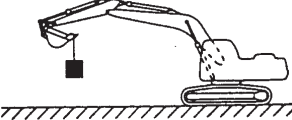
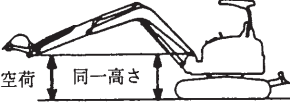
コマツ

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) (作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重)	mm	700	700	900	900	900
			(min) (°C)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)
			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 アームシリンダー バケットシリンダー ブレードシリンダー (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	27	27	27
			mm	90	90	240	240	240
			mm	40	40	58	58	58
			mm	—	—	—	—	—
			(min) (°C)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)
	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) 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) 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) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	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〕
S			3.7	4.7	4.5	4.5	4.5	
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〕	
S			3.4	3.4	3.5	3.3	3.1	
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〕	
			〔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 (45～55)	325±10 (45～55)	340～375 (45～55)	338～380 (45～55)	338～380 (45～55)
				Pモード (フル回転)	Pモード (フル回転)	Pモード (フル回転)	Pモード (フル回転)	Pモード (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	アウターレー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
		インナーレー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
			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ボルトの締付けトルク	kg・m	25.0～31.5	25.0～31.5	60.0～69.0	73.0～83.0	73.0～83.0
			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	
	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>	