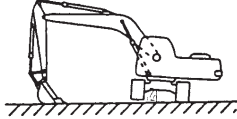
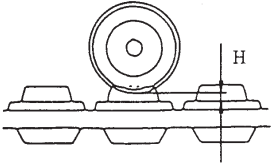
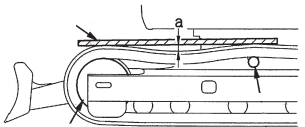
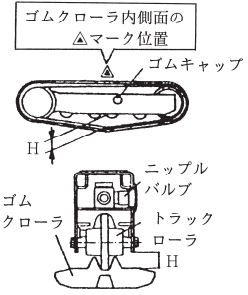
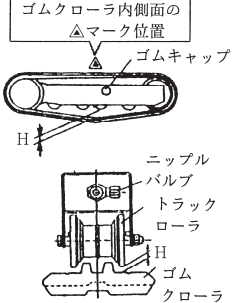


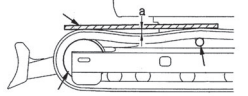
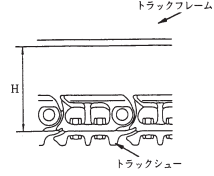
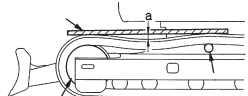
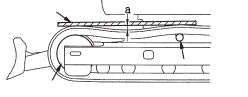
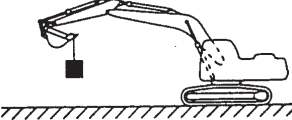
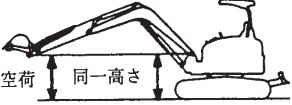
コマツ

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)	(min) (°C)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)	(15) (45～55)
作業機	自然伸縮	作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	kg	〔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
			N					
装置	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〕 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
		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	〔図6参照〕 3.7 3.8	〔図6参照〕 4.7 3.8	〔図6参照〕 4.5 3.5	〔図6参照〕 4.5 3.5	〔図6参照〕 4.5 3.5
装置	油圧回路 設定圧力	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	〔図7参照〕 3.4 2.7	〔図7参照〕 3.4 2.7	〔図7参照〕 3.5 3.0	〔図7参照〕 3.3 2.7	〔図7参照〕 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	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	31.9±1.0	31.9±1.0	33.3～36.8	33.1～37.2	33.1～37.2
			kg/cm ²	325±10	325±10	340～375	338～380	338～380
動力伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付けトルク	アウト側取付け	N・m	245～308.9	245～308.9	716～814	716～814	716～814
		インナー側取付け	kg・m	25.0～31.5	25.0～31.5	73.0～83.0	73.0～83.0	73.0～83.0
動力伝達装置	旋回減速機 取付けボルトの 締付けトルク	インナー側取付け	N・m	245～308.9	245～308.9	588～677	716～814	716～814
		アウト側取付け	kg・m	25.0～31.5	25.0～31.5	60.0～69.0	73.0～83.0	73.0～83.0
動力伝達装置	油圧モーター 取付けボルトの 締付けトルク	旋回減速機取付け	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
動力伝達装置	旋回減速機 取付けボルトの 締付けトルク	旋回減速機取付け	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

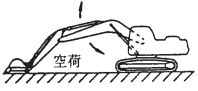
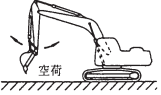
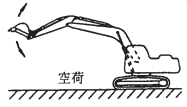
★印：新車基準値を表す。

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	 <ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <p>(図 No. 5)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <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"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <p>(図 No. 7)</p>	