

コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC78US-10	PC128US-10 PC138US-10	PC228US-10			
		適用号機		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 ⁻¹	1950±50	2000±60	1850±70			
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1150 ⁺⁵⁰ ₀	1100±50	1050±50			
		(冷却水温)	(°C)	(75～94)	(75～94)	(60～100)			
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)			
	弁隙間								
	吸気弁隙間	mm	0.35	0.35	0.25				
排気弁隙間	mm	0.50	0.50	0.51					
		(測定条件)	(°C)	(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)			
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(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 ²	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	オートテンション	オートテンション	オートテンション			
		測定位置・条件							
走行装置	走行性能	最高速度	S	25以下	27以下	25.2～29.9			
		(測定方法・条件) (図面番号表示)		〔空転 図No.1参照〕	〔空転 図No.1参照〕	〔空転 図No.1参照〕			
	履帯(クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	1～3 アイドラ・ キャリヤローラ間 中間部 図2-2参照	-	-		
			測定方法・条件 (図面番号表示)						
		鉄シユール	張り(たわみ量)	mm	10～30 アイドラ・ キャリヤローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリヤローラ間 中間部 図3-2参照	10～30 アイドラ・ キャリヤローラ間 中間部 図3-2参照		
			測定方法・条件 (図面番号表示)						
	リンクピッチの伸び	mm	157.3	178.3	193.3				
	測定方法・条件		〔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			

★印：新車基準値を表す。

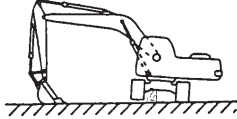
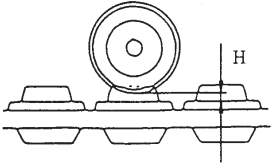
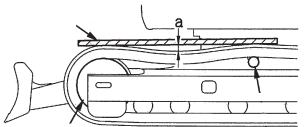
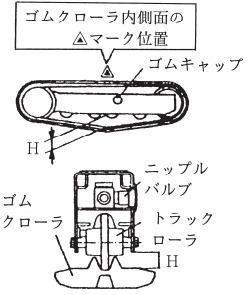
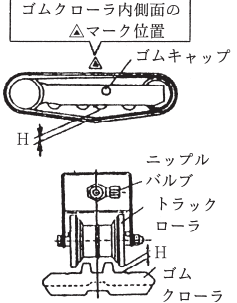
検査基準値								

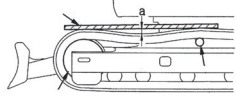
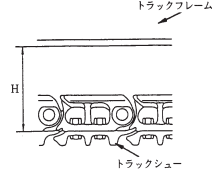
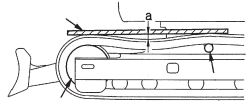
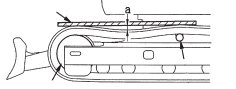
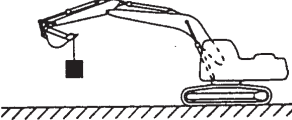
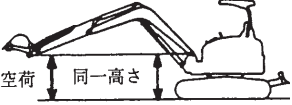
コマツ

適用範囲		モデル名		PC78US-10		PC128US-10		PC138US-10		PC228US-10						
		適用号機		30001～		40001～		1001～								
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 (測定時間) (作動油温) (作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重	mm	600	700	900										
			(min)	(15)	(15)	(15)										
			(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)										
			[kg N]	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 1440]										
作業機	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										
			mm	62	90	240										
			mm	38	40	58										
			mm	—	刃先47	—										
			(min)	(15)	(15)	(15)										
			(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)										
			[kg N]	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 450]	[図4-1参照 450]										
装置	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	4.5	4.4	5.2										
			[図5参照]	[図5参照]	[図5参照]											
			S	4.0	4.0	4.5										
			S	3.3	3.7	3.5										
			[図6参照]	[図6参照]	[図6参照]											
			S	4.0	3.7	3.3										
			S	3.1	2.9	2.7										
			[図7参照]	[図7参照]	[図7参照]											
			[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 (性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転)	MPa	26.5±1.5	34.8 ^{+2.0} _{-1.5}	33.1～37.2										
			kg/cm ²	270±15	355 ⁺²⁰ ₋₁₅	338～380										
			(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)										
			(min ⁻¹)	(フル回転 Pt-t*)	(フル回転 Pt-t*)	(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	アウトーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	235～285	343～382	765±49										
			kg・m	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	245～308	623±39											
		kg・m	23.5～29.5	25.0～31.5	63.5±4											
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	58.8～73.5	98.8～122.5	59～74											
			kg・m	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	304～362	490～608											
		kg・m	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"> ・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>	