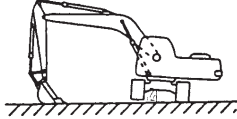
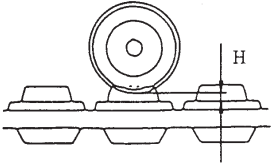
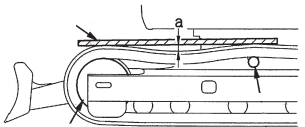
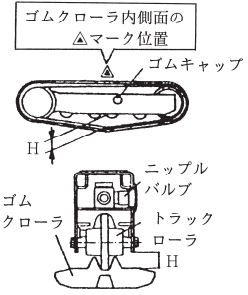
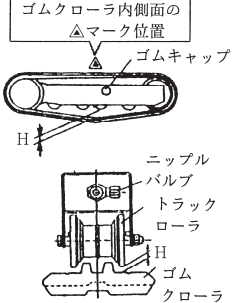


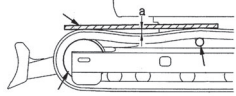
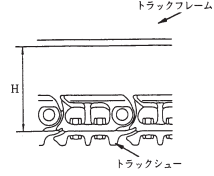
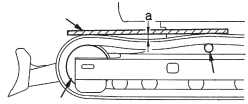
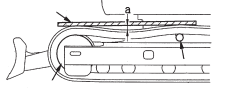
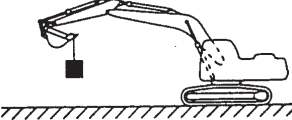
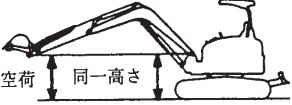
コマツ

適用範囲		モデル名		PC120-11	PC130-1	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						
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2000±50	2000±50	2100±30	1850±70	1850±70
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	1100±50 (75~94) (45~55)	1100±50 (75~94) (45~55)	1050±50 (60~100) (45~55)	1050±50 (30~102) (45~55)	1050±50 (60~100) (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) (回転速度)	(°C) (min ⁻¹)	(40~60) (320~360)	(40~60) (250~280)	(40~60) (250~280)	(40~60) (250~280)	(40~60) (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 〔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	S	2.5以下	2.5以下	26.0~30.8	26.6~31.4	26.6~31.4	
	(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〕	〔空転〕 〔図No.1参照〕	〔空転〕 〔図No.1参照〕	
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〕	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	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								

<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>	