

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)	min ⁻¹ (°C)	(75～94)	(75～94)	(60～100)	(30～102)	(60～100)
		(作動油温)	(°C)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)
エンジン	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	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	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)	S	2.5以下	2.5以下	26.0～30.8	26.6～31.4	26.6～31.4
		(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 (シローラ 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	10～30	10～30	10～30	10～30
			〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕		アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照	アイドラ・ キャリアローラ間 中間部 図3-2参照
履 板取付け 縮付けトルク	kg・m N・m	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 縮付けトルク	kg・m N・m	kg・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。

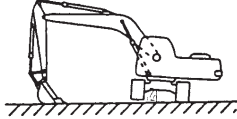
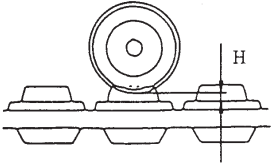
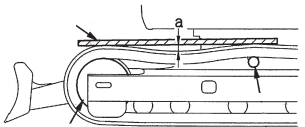
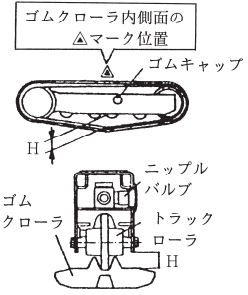
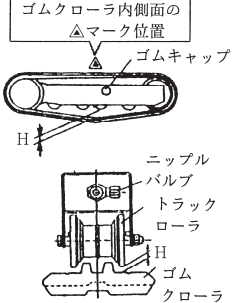
検査基準値								

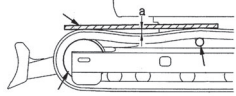
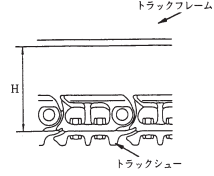
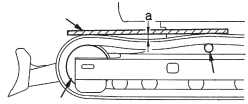
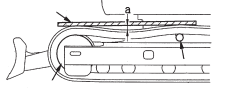
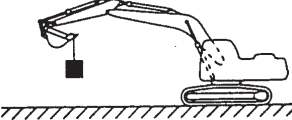
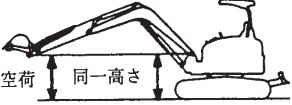
コマツ

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				
作業装置	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〕
	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 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 mm mm (min) (°C) kg N	90 40 — (15) (45~55) 〔図4-1参照 810〕	90 40 — (15) (45~55) 〔図4-1参照 810〕	240 58 — (15) (45~55) 〔図4-1参照 1080〕	240 58 — (15) (45~55) 〔図4-1参照 1440〕	240 58 — (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
			〔図5参照〕	〔図5参照〕	〔図5参照〕	〔図5参照〕	〔図5参照〕	
		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	3.7	4.7	4.5	4.5	4.5
			S	3.8	3.8	3.5	3.5	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)) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	S	3.4	3.4	3.5	3.3	3.1
	S		2.7	2.7	3.0	2.7	2.7	
	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
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
		kg・m	25.0~31.5	25.0~31.5	73.0~83.0	73.0~83.0	73.0~83.0	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	245~308.9	245~308.9	588~677	716~814	716~814
	kg・m	25.0~31.5	25.0~31.5	60.0~69.0	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>	