

コ マ ツ

適用範囲		モデル名	PC30MR-5	PC35MR-5	PC45MR-5	PC55MR-5	PC30UU-6	
		適用号機	50001～	30001～	30001～	20001～	20001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	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 ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min <sup>-1</sup> min <sup>-1</sup> (°C) (°C)	2350±50 1200±50 (60～100) (45～55)	2350±50 1200±50 (60～100) (45～55)	2430±50 1225±50 (60～100) (45～55)	2430±50 1225±50 (60～100) (45～55)	2400±50 1200±50 (60～100) (45～55)
		弁隙間 〔吸気弁 隙間〕 〔排気弁 隙間〕 (測定条件)	mm mm (°C)	0.20±0.05 0.20±0.05 (常温)	0.20±0.05 0.20±0.05 (常温)	0.20±0.05 0.20±0.05 (常温)	0.20±0.05 0.20±0.05 (常温)	0.20±0.05 0.20±0.05 (常温)
	圧縮圧力 (エンジン油温) (回転速度)	MPa kg/cm <sup>2</sup> (°C) (min <sup>-1</sup> )	2.65 27 (40～60) (250)	2.65 27 (40～60) (250)	2.45 25 (40～60) (250)	2.45 25 (40～60) (250)	2.65 27 (40～60) (250)	
	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm <sup>2</sup>	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	7～10 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	5～8 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	5～8 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	
	走行性能	最高速度  〔測定位置・条件 (図面番号表示)〕	S	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.4±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.4±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.7±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.7±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.4±4 〔図No.2 参照〕
走行装置	履帯(クローラ ベルト)	張り(たわみ量)  〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照
		張り(たわみ量)  〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕	mm	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	5～15 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照
	リンクピッチの伸び  〔測定方法・ 条件〕	mm	107	107	143	143	107	
	履板取付けボルト 締付けトルク  〔測定方法・ 条件〕	N・m kg・m	—	—	—	—	—	

★印：新車基準値を表す。

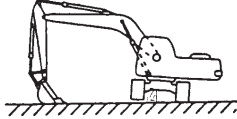
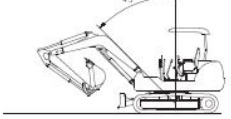
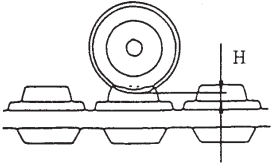
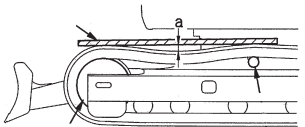
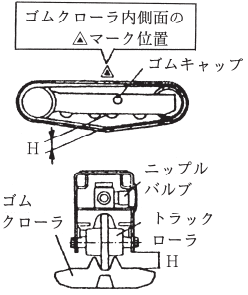
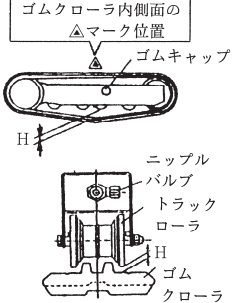
PC38UU-6	PC58UU-6						
60001～	30001～						
検査基準値							
2400±50 1200±50 (60～100) (45～55)	2550±50 1225±50 (60～100) (45～55)						
0.20±0.05 0.20±0.05 (常温)	0.20±0.05 0.20±0.05 (常温)						
2.65 27 (40～60) (250)	2.45 25 (40～60) (250)						
コモンレール	コモンレール						
7～10 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブリー ～オルタネータ ブリー 指圧 10kg 98N						
ゴム履帯 15.0±4 鉄履帯 15.4±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 17.1±4 鉄履帯 16.4±4 〔図No.2 参照〕						
1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照						
10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照						
107	143						
〔1リンク〕	〔1リンク〕						

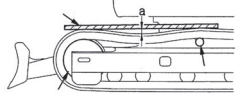
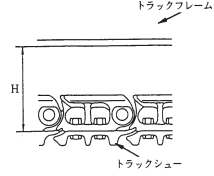
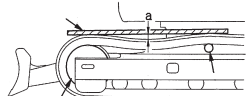
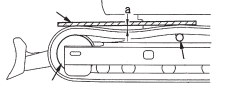
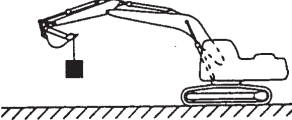
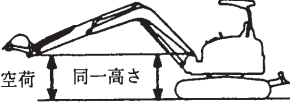
コマツ

適用範囲		モデル名	PC30MR-5	PC35MR-5	PC45MR-5	PC55MR-5	PC30UU-6	
		適用号機	20001～	20001～	20002～	30001～	15001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	検査基準値					
業 装 置	作業機 自然降下	バケット先端位置	450	450	450	450	450	
		(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) 144 1410	(15) (45～55) 108 1058	(15) (45～55) 230 2254	(15) (45～55) 250 2450	(15) (45～55) 144 1410
	シリンダー 自然伸縮	ブームシリンダー	mm	30	15	30	30	30
		アームシリンダー	mm	30	44	30	30	30
		バケットシリンダー	mm	30	24	30	30	30
		ブレードシリンダー	mm	45	45	45	45	45
		(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) 144 1410	(15) (45～55) 108 1058	(15) (45～55) 230 2254	(15) (45～55) 250 2450	(15) (45～55) 144 1410
	作業機速度	ブーム上げ (作業装置姿勢 (図面番号表示))	S	3.2	3.0	3.4	3.4	4.0
		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	3.4 3.1	3.0 2.6	3.6 3.0	3.7 3.0	4.1 3.3
		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	3.2 2.5	3.2 2.6	3.5 2.4	3.4 2.4	3.2 2.5
(性能測定条件 (荷重・設定モード等))			[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]	[無負荷]	
油圧回路 設定圧力		主回路設定圧力	MPa	25.5～26.9	26.0±0.98	26.5±0.98	26.5±0.98	24.5±0.98
動力 伝 達 装 置	旋回ベアリング 取付けボルト の締付け	(性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転)	kg/cm <sup>2</sup>	260～275	265±10	270±10	270±10	250±10
		(°C) (min <sup>-1</sup> )	(45～55) (フル回転)	(45～55) (フル回転)	(45～55) (フル回転)	(45～55) (フル回転)	(45～55) (フル回転)	
		N・m	118～137	118～137	118～137	118～137	98～123	
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	kg・m	12.0～14.0	12.0～14.0	12.0～14.0	12.0～14.0	10.0～12.5	
		N・m	98～123	118～137	98～123	98～123	98～123	
		kg・m	10～12.5	12.0～14.0	10～12.5	10～12.5	10.0～12.5	
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	—	—	—	—	—	
	kg・m							
旋回減速機取 付けボルトの 締付け	N・m							
	kg・m							

★印：新車基準値を表す。

PC38UU-6	PC58UU-6							
15001～	15001～							
検査基準値								
450 (15) (45～55) 180 1760	450 (15) (45～55) 360 3530							
30 30 30 45 (15) (45～55) 180 1760	15 45 22 45 (15) (45～55) 360 3530							
3.0 (図5参照)	3.6 (図5参照)							
4.6 3.9 (図6参照)	4.2 3.7 (図6参照)							
4.1 2.7 (図7参照)	3.9 2.8 (図7参照)							
[無負荷]	[無負荷]							
25.5～26.9	26.5±0.98							
260～275	270±10							
(45～55) (フル回転)	(45～55) (フル回転)							
98～123	98～123							
10.0～12.5	10.0～12.5							
98～123	98～123							
10.0～12.5	10.0～12.5							

<p>走行性能測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・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</li> </ul> <p>(図 No. 1)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・平坦地で10m助走後からの20m走行所要時間</li> </ul> <p>(図 No. 2)</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"> <li>・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。</li> <li>・水平・平坦地</li> <li>・バケット：定格負荷</li> <li>・レバー中立</li> <li>・エンジン停止</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・セッティング直後に測定開始</li> <li>・5分毎に降下量を測定し、15分間にて判定する。</li> </ul> <p>(図 No. 4-1)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジン：停止</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。</li> <li>・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。</li> <li>・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。</li> </ul> <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"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <p>(図 No. 5)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <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"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <p>(図 No. 7)</p>	