

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 (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	1150 ₀ ⁺⁵⁰ (75~94) (45~55)	1100 ± 50 (75~94) (45~55)	1050 ± 50 (60~100) (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) (回転速度)	(°C) (min ⁻¹)	(40~60) (320~360)	(40~60) (320~360)	(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		
冷 却 装 置	ファン駆動ベルトの張り	mm					
	測定位置・条件		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	2.7 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 (クローラ ベルト)	ゴム 張 り (たわみ量)	mm	1~3	-	-	
		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 2-2 参照			
	鉄 シ ユ ー	張 り (たわみ量)	mm	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		
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。

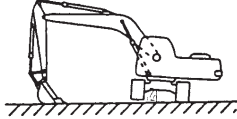
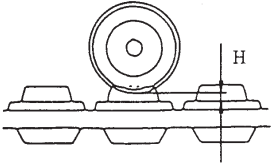
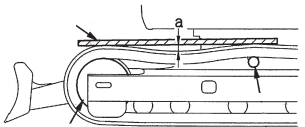
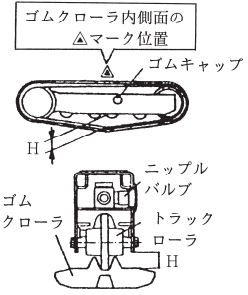
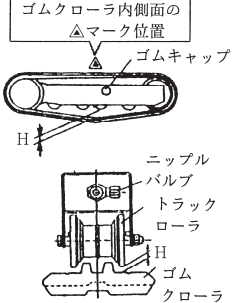
検査基準値								

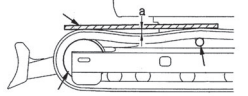
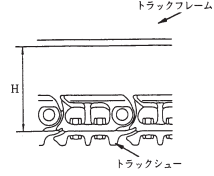
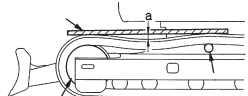
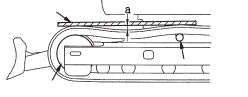
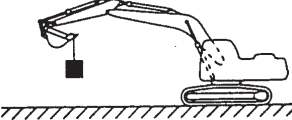
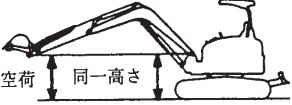
コマツ

適用範囲		モデル名		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 装置	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	600	700	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 450〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 450〕	(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	
		アームシリンダー	mm	62	90	240	
		バケットシリンダー	mm	38	40	58	
		ブレードシリンダー	mm	—	刃先 47	—	
		(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 450〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 450〕	(15) (45～55) 〔図4-1参照 450〕	
		作業機速度					
	ブーム上げ (作業装置姿勢 (図面番号表示))	S	S	4.5	4.4	5.2	
		〔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	S	4.0	4.0	4.5	
(作業装置姿勢 (図面番号表示))		S	3.3	3.7	3.5		
〔図6参照〕	〔図6参照〕	〔図6参照〕	〔図6参照〕				
バケットシリンダー伸ばし 縮め	S	4.0	3.7	3.3			
(作業装置姿勢 (図面番号表示))	S	3.1	2.9	2.7			
〔図7参照〕	〔図7参照〕	〔図7参照〕	〔図7参照〕				
(性能測定条件 (荷重・設定モード等))		〔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	26.5±1.5	34.8 ^{+2.0} _{-1.5}	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)	270±15 (45～55) Pt-t*	355 ⁺²⁰ ₋₁₅ (45～55) Pt-t*	338～380 (45～55) 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>	