

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）	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 ローアイドルリング （冷 却 水 温） （作 動 油 温）	min ⁻¹ min ⁻¹ (°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〕	mm mm	0.20±0.05 0.20±0.05	0.20±0.05 0.20±0.05	0.20±0.05 0.20±0.05	0.20±0.05 0.20±0.05	0.20±0.05 0.20±0.05
		（測 定 条 件）	(°C)	〈常 温〉	〈常 温〉	〈常 温〉	〈常 温〉	〈常 温〉
	圧 縮 圧 力	（エンジン油温） （回 転 速 度）	MPa kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	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)
ン	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	mm	7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	5～8 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	5～8 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N
		〔 測定位置・条件 〕						
走 行 装 置	走 行 性 能	最 高 速 度	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〕
		〔 測定位置・条件 〕 〔 図面番号表示 〕						
	履 (クローラ ベルト)	ゴム 張り（たわみ量）	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
		鉄 張り（たわみ量）	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	mm	107	107	143	143	107
		〔 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 〕
置	履板取付けボルト 締付けトルク		N・m kg・m	—	—	—	—	—
		〔 測定方法・ 条件 〕						

★印：新車基準値を表す。

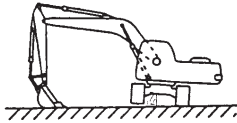
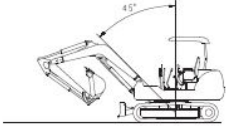
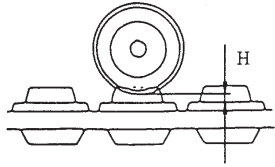
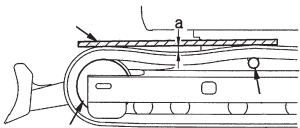
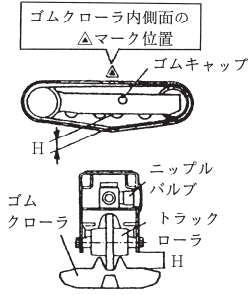
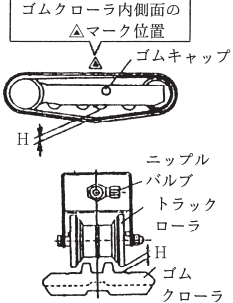
PC38UU-6	PC58UU-6							
60001～	30001～							
検 査 基 準 値								
2400±50 1200±50 (60～100) (45～55)	2550±50 1225±50 (60～100) (45～55)							
0.20±0.05 0.20±0.05 (常 温)	0.20±0.05 0.20±0.05 (常 温)							
2.65 27 (40～60) (250)	2.45 25 (40～60) (250)							
コモンレール	コモンレール							
7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 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 〕							

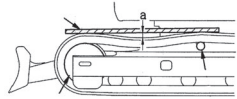
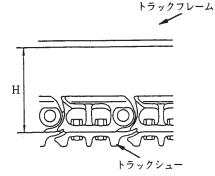
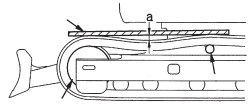
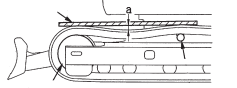
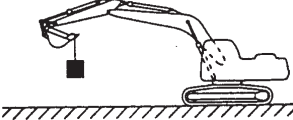
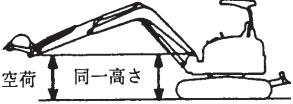
コ マ ツ

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)	単位	検 査 基 準 値				
業 装 置	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 (min) (°C) 〔 kg N 〕	450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 144 1410 〕	450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 108 1058 〕	450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 230 2254 〕	450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 250 2450 〕	450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 144 1410 〕
	シ リ ン ダ ー 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 mm mm mm (min) (°C) 〔 kg N 〕	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 144 1410 〕	15 44 24 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 108 1058 〕	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 230 2254 〕	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 250 2450 〕	30 30 30 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 144 1410 〕
	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 S S S S 〔 無 負 荷 〕	3.2 〔 図 5 参照 〕 3.4 3.1 〔 図 6 参照 〕 3.2 2.5 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕	3.0 〔 図 5 参照 〕 3.0 2.6 〔 図 6 参照 〕 3.2 2.6 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕	3.4 〔 図 5 参照 〕 3.6 3.0 〔 図 6 参照 〕 3.5 2.4 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕	3.4 〔 図 5 参照 〕 3.7 3.0 〔 図 6 参照 〕 3.4 2.4 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕	4.0 〔 図 5 参照 〕 4.1 3.3 〔 図 6 参照 〕 3.2 2.5 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕
	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 kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	25.5～26.9 260～275 (45～55) (フル回転)	26.0±0.98 265±10 (45～55) (フル回転)	26.5±0.98 270±10 (45～55) (フル回転)	26.5±0.98 270±10 (45～55) (フル回転)	24.5±0.98 250±10 (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け	N・m kg・m	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	118～137 12.0～14.0	98～123 10.0～12.5
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kg・m	98～123 10～12.5	118～137 12.0～14.0	98～123 10～12.5	98～123 10～12.5	98～123 10.0～12.5
		旋回減速機取 付けボルトの締付け	N・m kg・m	— —	— —	— —	— —	— —
		旋回減速機取付けボルト の締付けトルク	N・m kg・m	— —	— —	— —	— —	— —

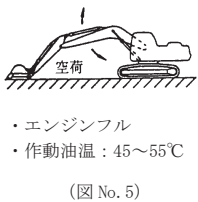
★印：新車基準値を表す。

PC38UU-6	PC58UU-6							
15001～	15001～							
検 査 基 準 値								
450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 180 1760 〕	450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 360 3530 〕							
30 30 30 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 180 1760 〕	15 45 22 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 360 3530 〕							
3.0 〔 図 5 参照 〕 4.6 3.9 〔 図 6 参照 〕 4.1 2.7 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕	3.6 〔 図 5 参照 〕 4.2 3.7 〔 図 6 参照 〕 3.9 2.8 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕							
25.5～26.9 260～275 (45～55) (フル回転)	26.5±0.98 270±10 (45～55) (フル回転)							
98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5							
98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5							

走行性能測定姿勢	 ・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 (図 No. 1)	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・平坦地で10m助走後からの20m走行所要時間 (図 No. 2)
ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法	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。  (図 No. 2-1)	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。  (図 No. 2-2)
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。  (図 No. 2-3)	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。  (図 No. 2-4)	

	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。	 (図 No. 2-5)
鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法	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。  (図 No. 3-1)	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。  (図 No. 3-2)
	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。	 (図 No. 3-3)
作業機自然降下量 及び 各シリンダーの 自然伸縮量測定姿勢	 ・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。 (図 No. 4-1)	 ・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。 (図 No. 4-2)

コ マ ツ

作業機速度測定姿勢	ブーム上げ		アームシリンダ 伸ばし 及び 縮め	
	バケットシリ ンダ 伸ばし 及び 縮め	