

コマツ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

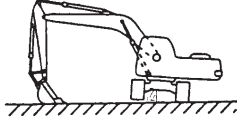
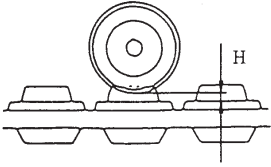
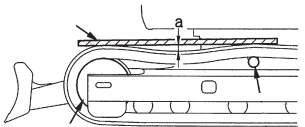
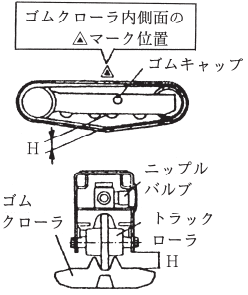
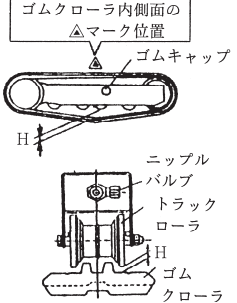
適用範囲		モデル名	PC78US-11		
適用範囲		適用号機	50001～		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度	min^{-1}	1675±50	
		ハイアイドルング	min^{-1}	1250±50	
		ローアイドルング	°C	77～89	
		冷却水温 作動油温	°C	45～55	
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.35±0.2	
		排気弁 隙間	mm	0.50±0.2	
		測定条件	°C	常温	
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa kgf/cm2	2.0以上 20以上	
		冷却水温 回転速度	°C rpm	40～60 320～360	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa kgf/cm2	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] (中間を指で押す力) kgとNの両方で表記	mm N・m kgf	オートテンション		
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム 鉄	秒	18以下
		[測定方法・条件]			20m走行
	(クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	1～3
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]		アイドラとキャリアローラの間中部 [図2-2]
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	10～30
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]		アイドラとキャリアローラの間中部 [図3-2]
リンクピッチの伸び	mm	157.3	1リンク		
履板取付けボルト締付けトルク	N・m kg・m		角度締め		
[測定方法・条					

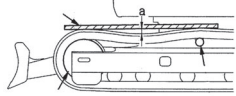
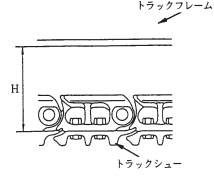
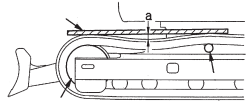
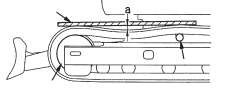
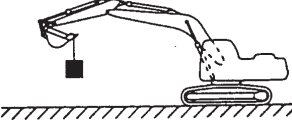
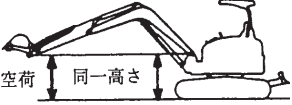
コマツ

令和13年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名	PC78US-11	
適用範囲		適用号機	50001～	
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 (測定時間)	mm 分	600 15
		(作動油温)	°C	45～55
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図4-1]
		荷重	kg・N	アーム長さ1650mm:450・ー 2250mm:320・ー
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	12
		アームシリンダ	mm	62
		バケットシリンダ	mm	38
		ブレードシリンダ (測定時間)	mm 分	刃先30 15
	作業機速度	ブーム 上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	4.0
				[図5]
作業機速度	アームシリンダ 伸ばし 縮め	sec sec	3.5 3.1	
			[図6]	
作業機速度	バケットシリンダ 伸ばし 縮め	sec sec	3.8 2.6	
			[図7]	
作業機速度	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)	無負荷	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	29.4±1.5
		性能測定条件 ・油温 (設定モード等) ・エンジン回転	kgf/cm2 °C (min^{-1})	300±15 45～55 PEモード・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	アクタレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	235～285 23.5～29.5
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	235～285 23.5～29.5
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	58.8～73.5 6.0～7.5
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	235～285 23.5～29.5
備考				

★印：新車基準値を表す。

<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	<ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <p>(図 No. 5)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <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"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <p>(図 No. 7)</p>	