

コマツ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

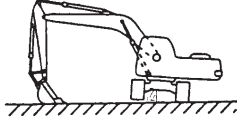
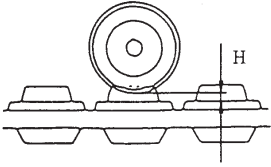
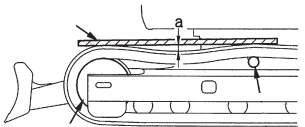
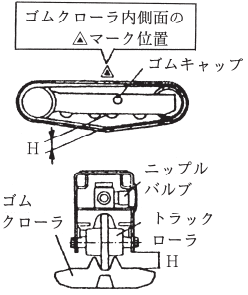
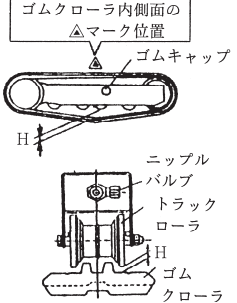
適用範囲		モデル名	HB205(LC)-3		
適用範囲		適用号機	70001~		
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1250±70	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	700±50	
		冷却水温	℃	60~100	
		作動油温	℃	45~55	
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.152~0.381	
		排気弁 隙間	mm	0.381~0.762	
		測定条件	℃	常温	
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	1.69以上	
			kgf/cm2	17.2以上	
冷却水温		℃	40~60		
	回転速度	rpm	150以上		
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	6~9 コンプレッサプーリ~ファンプーリ間 指圧6.2kg 60N		
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム		
			鉄	秒	12.0~15.0
		[測定方法・条件]		20m走行	
	履帯 (クローラベルト)	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中間部 [図3-2]		
	リンクピッチの伸び	mm	193.3		
	[測定方法・条件]		1リンク		
履板取付け ボルト 締付けトルク		N・m			
	[測定方法・条件]	kg・m	角度締め		

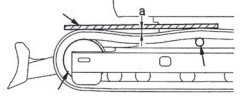
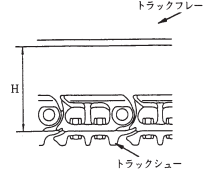
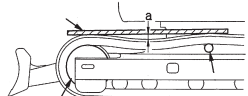
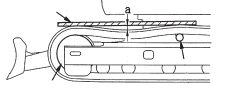
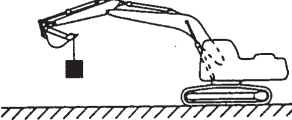
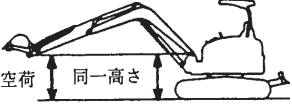
コマツ

令和15年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名	HB205(LC)-3		
適用範囲		適用号機	70001~		
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	900	
		測定時間	分	15	
		作動油温	℃	45~55	
		作業装置姿勢図面番号		[図4-1]	
		荷重	kg・N	1440・—	
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	27	
		アームシリンダ	mm	240	
		バケットシリンダ	mm	58	
		ブレードシリンダ	mm	—	
		測定時間	分	15	
作業機速度	作動油温	作動油温	℃	45~55	
		作業装置姿勢 作業装置姿勢(図面番号)		[図4-1]	
	荷重		kg・N	1440・—	
		ブーム 上げ	sec	4.8	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図5]	
アームシリンダ	伸ばし	sec	4.5		
	縮め	sec	3.5		
作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図6]		
	バケットシリンダ	伸ばし	sec	3.1	
	縮め	sec	2.7		
	作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図7]		
	性能測定条件 (荷重・設定モード等)		無負荷 Pモード		
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	33.1~37.2	
		性能測定条件 ・油温 (設定モード等) ・エンジン回転	kgf/cm2 ℃ (min ⁻¹)	338~380 45~55 P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	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	716~814 73.0~83.0	
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	191.2±19.6 19.5±2 更に48±5°増し締め	
	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	157~196 16~20	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	153~190 15.5~19.5	
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>	