

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	PC220(LC)-11			
適用範囲		適用号機	95001～			
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	1940±70		
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1050±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/cm ²	17.2以上		
			℃	40～60		
			rpm	250～280		
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa kgf/cm ²	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	12.0～15.0	
			[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		
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]			—
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	16～34	
		[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 kg・m		角度締め	
	[測定方法・条件]					

コマツ 令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

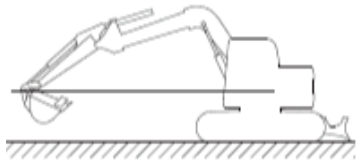
適用範囲		モデル名	PC220(LC)-11			
適用範囲		適用号機	95001～			
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値		
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	900		
		測定時間	分	15		
		作動油温	℃	45～55		
		作業装置姿勢		[図4-1]		
		作業装置姿勢（図面番号）		[図4-1]		
			荷重	kg・N	1440—	
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ		mm	27	
		アームシリンダ		mm	240	
		バケットシリンダ		mm	58	
		ブレードシリンダ		mm	—	
測定時間		分	15			
		作動油温	℃	45～55		
		作業装置姿勢		[図4-1]		
		作業装置姿勢（図面番号）		[図4-1]		
		荷重	kg・N	1440—		
作業機速度	ブーム 上げ	作業装置姿勢	sec	4.9		
		(図面番号表示)		[図5]		
	アームシリンダ 伸ばし	作業装置姿勢	sec	4.9		
		(図面番号表示)		[図6]		
	バケットシリンダ 伸ばし	作業装置姿勢	sec	3.3		
		(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	
		縮め	sec	2.7		
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 (min ⁻¹)	kgf/cm ² ℃	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	716～814 73.0～83.0		
	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	59～74 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	490～608 50～62		
備考						

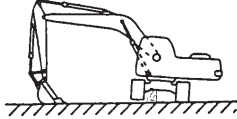
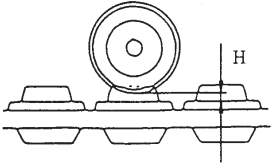
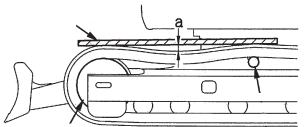
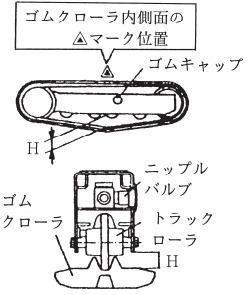
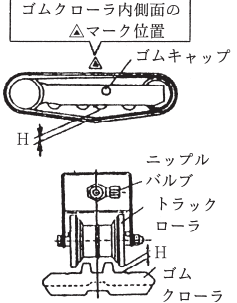
★印：新車基準値を表す。

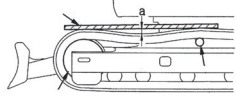
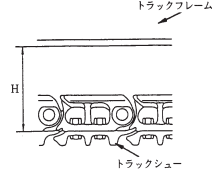
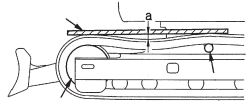
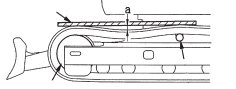
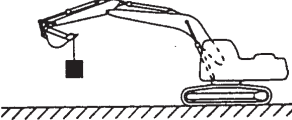
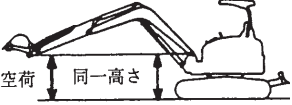
コマツ

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	PC220(LC)-11	
		適用号機	95001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	旋回所要時間 旋回1回転後の5回転所要時間 作業装置姿勢（図面番号）	秒	55.0以下 [図8]

項目	測定方法
旋回所要時間測定姿勢	 <p>・エンジンフル ・作業モード：Lモード ・エアコンOFF</p> <p>(図 No.8)</p>

<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 各シリンダーの 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>	