

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		PC228US(LC)-11		
		適用号機		5001～		
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	1850±70	
		ハイアイドルリング				
		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		mm	0.152～0.381		
吸気弁 隙間						
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	250～280			
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	コモンレール			
		kgf/cm2				
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	オートテンション			
		N・m				
		kgf				
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	秒	12.0～15.0	
			鉄			
		[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	10～30	アイドラとキャリアローラの中間部	
	[測定方法・条件 (図面番号表示)]				[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			角度締め	
	[測定方法・条件]	kg・m				

コマツ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

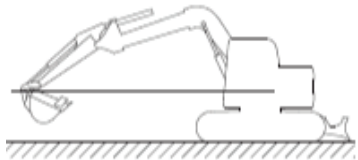
適用範囲		モデル名		PC228US(LC)-11	
		適用号機		5001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置		mm	900
		測定時間		分	15
		作動油温		℃	45～55
		作業装置姿勢図面番号			[図4-1]
		荷重		kg・N	1440—
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ		mm	27
		アームシリンダ		mm	240
		バケットシリンダ		mm	58
		ブレードシリンダ		mm	—
		測定時間		分	15
作業機速度	作動油温		℃	45～55	
	作業装置姿勢			[図4-1]	
	作業装置姿勢(図面番号)			[図4-1]	
	荷重		kg・N	1440—	
	ブーム 上げ		sec	5.2	
油圧装置	油圧回路設定圧力	作業装置姿勢			[図5]
		(図面番号表示)			
		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6]
	(図面番号表示)				
	バケットシリンダ 伸ばし		sec	3.3	
	縮め		sec	2.7	
	作業装置姿勢			[図7]	
	(図面番号表示)				
性能測定条件			無負荷 Pモード		
		(荷重・設定モード等)			
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	主回路設定圧力		MPa	33.1～37.2
		性能測定条件		kgf/cm2	338～380
		・油温	℃	45～55	
		(設定モード等)			
		・エンジン回転	(min ⁻¹)	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	716～814
		kgf・m			73.0～83.0
	旋回減速機取付けボルトの締付け	インナレース取付けボルトの締付けトルク		N・m	784～892
		kgf・m			80.0～91.0
備考		油圧モータ取付けボルトの締付けトルク		N・m	59～74
		kgf・m			6.0～7.5
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク		N・m	490～608
		kgf・m			50～62

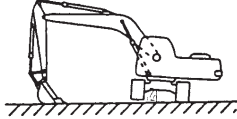
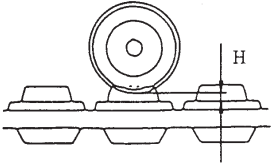
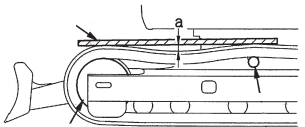
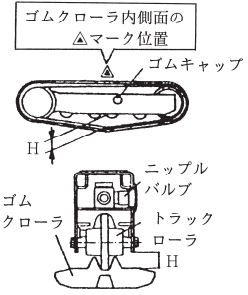
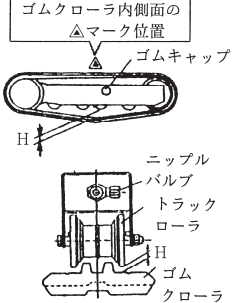
★印：新車基準値を表す。

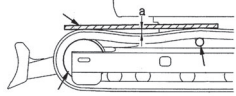
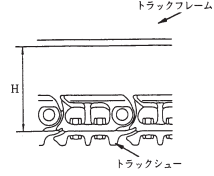
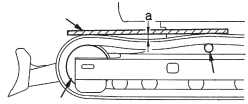
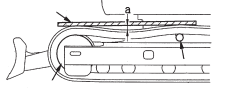
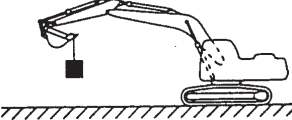
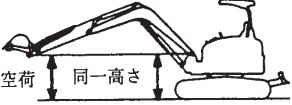
コマツ

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	PC228US(LC)-11	
		適用号機	5001～	
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>	