

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		D27A/P/PL-10
		適用号機		10001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	
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	2650±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	910±25
		トルコンストール状態	min ⁻¹	2480
		（冷却水温）	(℃)	70～90
		（作動油温）	(℃)	45～55
		エンジン油圧	kgf/cm ²	3.2～4.2
		（油 温）	MPa	0.31～0.41
		（回転速度）	(℃)	オペレーティングレンジ内
		（回転速度）	(min ⁻¹)	ハイアイドル
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.15～0.25
		排気弁 隙間	mm	0.15～0.25
		（測定条件）		（常温）
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 （エンジン油温） （回転速度）		kgf/cm ²	27～29
			MPa	2.65～2.85
	燃料装置		(℃)	40～60
			(min ⁻¹)	250
	冷却装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	kgf/cm ²	コモンレール
			KPa	
動力伝達装置	クラッチペダル、インチングペダル デセル/ブレーキペダル	インチングペダル取り付け高さ	mm	143
		インチングペダルの全ストローク	mm	107～113
		デセルペダル(2段ばね)		
		X-Y	mm	—
		Y-Z	mm	—
	トランスミッター・シフト油圧	（図面番号表示）		
		主クラッチ型	プースタ油圧	MPa
				kg/cm ²
		ダイレクトシフト型	ミッション潤滑油圧	MPa
				kg/cm ²
		流体継ぎ手型	トルコン油圧	MPa
				kg/cm ²
			ミッション潤滑油圧	MPa
				kg/cm ²
			クラッチ油圧	MPa
				kg/cm ²
		HST	HST油圧	MPa
				kg/cm ²
		（ミッション(HST)油温）	(℃)	40～60
		（エンジン回転速度）	(min ⁻¹)	ハイアイドル
ステアリング装置	レバー	ボルト締付けトルク	N・m	27.5～34
			kg・m	2.8～3.5
		レバーストローク	mm	39±6
		N～前後進	mm	76±11
	ステアリングクラッチ油圧	N～左旋回	mm	72±11
		N～右旋回		
			MPa	2.28±0.15
備考			kg/cm ²	23.2±1.5
			(℃)	40～60
			(r p m)	ハイアイドル

コマツ

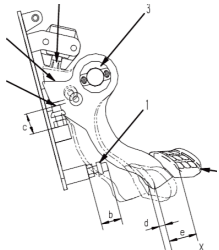
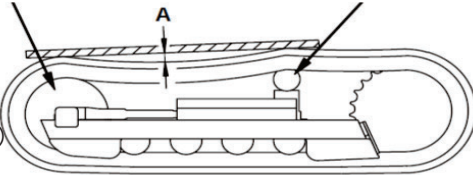
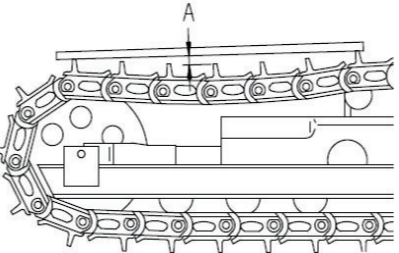
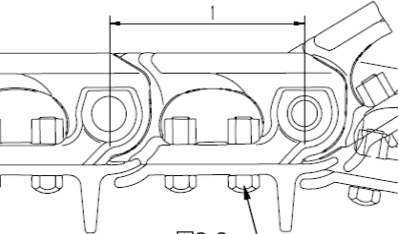
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名		D27A/P/PL-10	
		適用号機		10001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	
走行装置	クローラベルト	ベ ゴ ム	張り（たわみ量） 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm	1～3 アイドラ～キャリアアローラ間 [図2-1]
			張り（たわみ量） 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm	20～30 アイドラ～キャリアアローラ間 [図3-1]
		鉄 シ ユ ー	リンクピッチの伸び 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm	138.2 1リンク [図3-2]
			履板取付ボルト 締付けトルク	N・m(kg・m)	68.6±9.8(7±1)
			増し締め角		90±10°
制動装置	駐車ブレーキ 走行ブレーキ	停止状態保持性能 制御能力 測定方法・条件		床面勾配 1/5以上	—
	作業装置	シリ ン ダ ー 自 然 伸 縮	ブルドーザー	ブレードリフトシリンダ 作業装置姿勢（図面番号）	mm
			ブレードチルトシリンダ 作業装置姿勢（図面番号）	mm	50以下 [図4-2]
			リッパリフトシリンダ 作業装置姿勢（図面番号）	mm	—
			リッパシヤンクシリンダ 作業装置姿勢（図面番号）	mm	—
			（測定時間）	(分)	15
			（作動油温）	(℃)	40～60
作 業 機 速 度		ブルドーザー	ブレード上げ 測定方法・条件 作業装置姿勢（図面番号）	秒	1.8 接地～上げエンド間 [図5-1]
			チルト 測定方法・条件 作業装置姿勢（図面番号）	秒	1.3 左チルトエンド～右チルトエンド間 [図5-2]
			アングル 測定方法・条件 作業装置姿勢（図面番号）	秒	1.5 左アングルエンド～右アングルエンド間 [図5-3]
			リッパ上げ 測定方法・条件 作業装置姿勢（図面番号）	秒	—
	ブレードピッチイン/アウト 測定方法・条件 作業装置姿勢（図面番号）	秒	—		
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 （作動油温）		kg/cm ² MPa (℃)	155～162 15.2～15.9 40～60
	備考				

★印：新車基準値を表す。

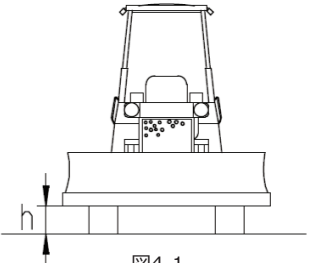
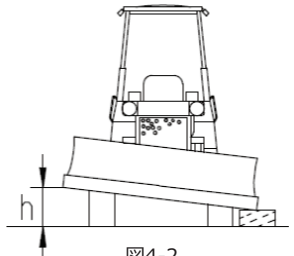
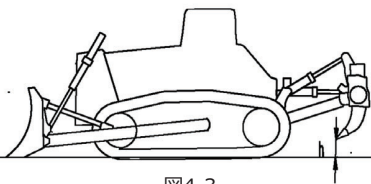
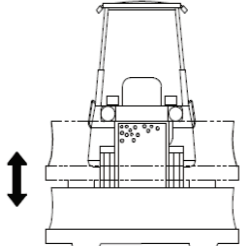
コマツ

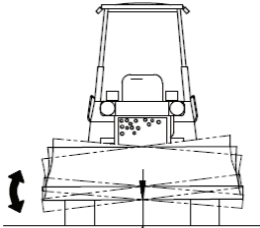
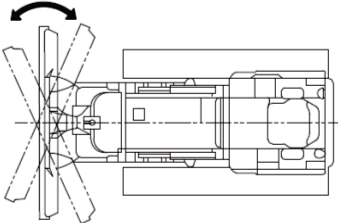
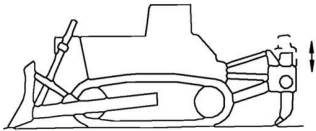
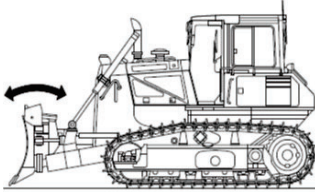
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

項目	測定方法
デセルペダル(2段ばね) ストローク寸法	X-Y: $52.8 \pm 2\text{mm}$ Y-Z: $10 \pm 1\text{mm}$ ストップ高さ(b): $36.0 \pm 3.0\text{mm}$  図1-1
(ゴムシュー) 履帯の張り	アイドラからキャリアローラまで届く角材などを履帯上に置き、角材下面とゴムシュー上面のすきま(A)を測定する。  図2-1
(鉄シュー) 履帯の張り	アイドラからキャリアローラまで届く角材などを履帯上に置き、角材下面と履帯上面のすきま(A)を測定する。  図3-1
リンクピッチの伸び	リンク間の寸法(1)を測定する。  図3-2

コマツ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

項目	測定方法
シリンダ自然伸縮 ・ブレードリフトシリンダ	ブレードを上げストロークエンドまで上げてエンジン停止し、15分経過後の降下量(h)を測定する。  図4-1
・ブレードチルトシリンダ	ブレード側端をブロックに乗せ、チルトで機体をいっぱいにしてエンジン停止し、15分経過後の降下量(h)を測定する。  図4-2
・リッパリフトシリンダ	リッパをいっぱいにしてエンジン停止し、15分後の降下量(h)を測定する。  図4-3
作業機速度 ・ブレードリフト	ハイアイドルで、ブレード接地～上昇ストロークエンド到達までの所要時間を測定する。  図5-1

項目	測定方法
・左右チルト	ハイアイドルで、左(右)チルトストロークエンド～右(左)チルトストロークエンド到達までの所要時間を測定する。  図5-2
・左右アングル	ハイアイドルで、左(右)アングルストロークエンド～右(左)アングルストロークエンド到達までの所要時間を測定する。  図5-3
・リッパリフト	ハイアイドルで、リッパ接地～上昇ストロークエンド到達までの所要時間を測定する。  図5-4
・ブレードピッチ	ハイアイドルで、ブレードピッチアウトエンド～ピッチインエンド到達までの所要時間を測定する。  図5-5