

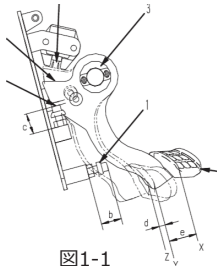
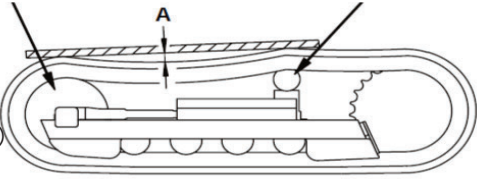
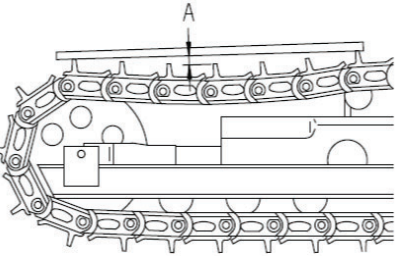
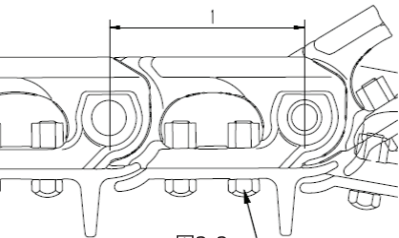
コマツ		令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会		
適用範囲		モデル名		D37EX/PX/PXi-24
		適用号機		EX/PX/PXi:85001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1995±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1075±25
		トルコンストール状態	min ⁻¹	—
		（冷却水温）	(℃)	75～94
		（作動油温）	(℃)	40～60
		エンジン油圧	kgf/cm ²	2.1以上
		（油 温）	MPa	0.21以上
		（回転速度）	(℃)	75～94
		（回転速度）	(min ⁻¹)	ハイアイドル
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.35
		排気弁 隙間	mm	0.5
	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 （エンジン油温） （回転速度）	（測定条件）		（常温）
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² KPa	コモンレール
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	
		〔測定位置・条件〕 〔kgとNの両方で表記〕	[N]	オートテンショナ
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	—
		インチングペダルの全ストローク	mm	—
		デセルペダル(2段ばね)		
		X-Y	mm	52.8±2
		Y-Z	mm	10±1
		（図面番号表示）		〔図1-1〕
	ト ラ ン ス ミ 走 行 シ ク ヨ ラ ン ・ チ H ・ S T 油 圧	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		
	HST	HST油圧	MPa	39.2～45.1
			kg/cm ²	400～460
	(ミッション(HST)油温) (エンジン回転速度)		(℃)	40～60
			(min ⁻¹)	ハイアイドル
ステアリング装置	プロペラシャフト		ボルト締付けトルク	N・m kg・m
	レバー	レバーストローク		
		N～前後進	mm	30±10
		N～左旋回	mm	50±10
		N～右旋回	mm	50±10
	ステアリングクラッチ油圧		MPa	
	(油 温) (回転速度)		kg/cm ² (℃) (r p m)	HSTモータ

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		D37EX/PX/PXi-24
		適用号機		EX/PX/PXi:85001～
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	ヘル ゴ ム	張り（たわみ量） 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm
		鉄 シ ユ ー	張り（たわみ量） 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm
			リンクピッチの伸び 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm
			1リンク	
			履板取付ボルト 締付けトルク	N・m(kg・m)
	増し締め角			
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
			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） （作動油温）	(分) (℃)
	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
			チルト 測定方法・条件 作業装置姿勢（図面番号）	秒
			アングル 測定方法・条件 作業装置姿勢（図面番号）	秒
			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
			（エンジン回転速度） （作動油温）	(℃)
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 (℃)	250以上 24.5以上 40～60
備考				

★印：新車基準値を表す。

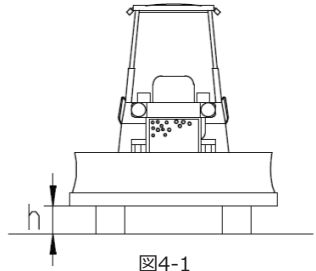
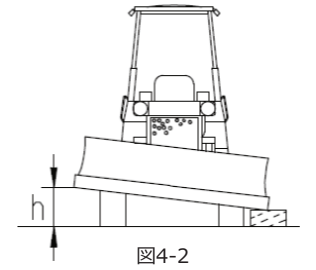
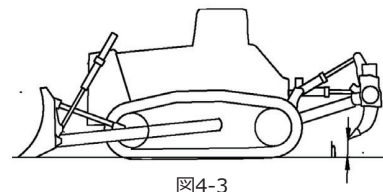
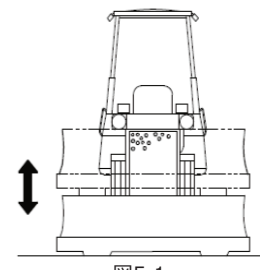
コマツ

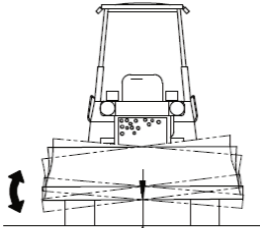
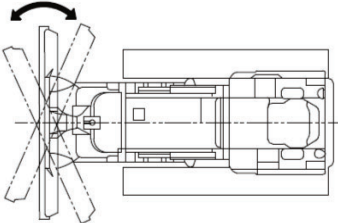
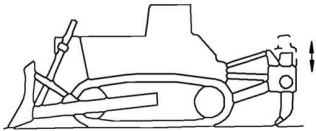
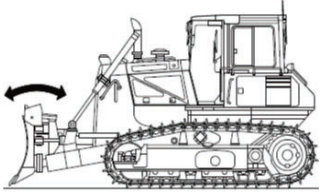
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

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4-2
・リッパリフトシリンダ	リッパをいっぱい上げエンジン停止し、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