

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		D39EX/PX-24
		適用号機		95001～
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		
		ハイアイドルング	min ⁻¹	2360±60
		ローアイドルング	min ⁻¹	1075±25
		トルコンストール状態	min ⁻¹	—
		（冷却水温）	(°C)	75～94
		（作動油温）	(°C)	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）	(°C)	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
	燃料装置	（測定条件）		（常温）
		圧縮圧力又は	kgf/cm ²	20以上
	冷却装置	気筒間圧縮圧力差	MPa	2.0以上
		（エンジン油温）	(°C)	40～60
		（回転速度）	(min ⁻¹)	320～360
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	kgf/cm ²	コモンレール
			KPa	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	
		〔測定位置・条件〕		オートテンショナ
		〔kgとNの両方で表記〕	[N]	
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〕
	トランスミッター・走行シリンダー・H・S・T油圧	主クラッチ型	MPa	—
		ダイレクトシフト型	kg/cm ²	—
		流体継ぎ手型	MPa	—
			kg/cm ²	—
			MPa	—
		クラッチ油圧	kg/cm ²	—
			MPa	—
			kg/cm ²	—
	HST	HST油圧	MPa	39.2～45.1
			kg/cm ²	400～460
	(ミッション(HST)油温)		(°C)	40～60
		(エンジン回転速度)	(min ⁻¹)	ハイアイドル
	プロペラシャフト	ボルト締付けトルク	N・m	—
			kg・m	
ステアリング装置	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)		kg/cm ²	HSTモータ
	(回転速度)		(°C)	
	(rpm)			

コマツ

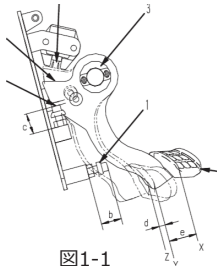
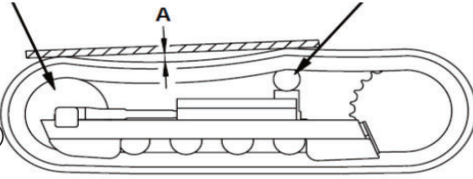
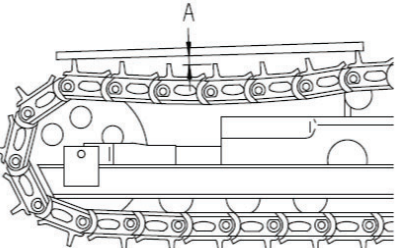
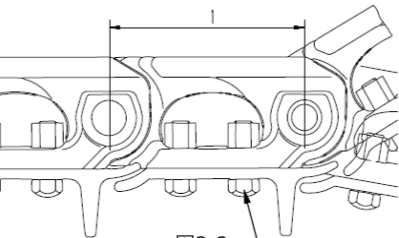
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用 範 囲		モデル名		D39EX/PX-24	
		適用号機		95001～	
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 ル ム	張り（たわみ量） 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm	—
			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	174.7 1リンク [図3-2]
			履板取付ボルト 締付けトルク	N・m(kg・m)	レギュラリンク:157±20(16±2) PLUSタイプレギュラリンク:245±29(25±3) マスタリンク:196±19.6(20±2) PLUSタイプマスタリンク:294±29(30±3)
			増し締め角		レギュラリンク(PLUS共通):120±10° マスタリンク:180±10° PLUSタイプマスタリンク:180+0,-20°
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	50以下 [図4-1]
			ブレードチルトシリンダ 作業装置姿勢（図面番号）	mm	100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	50以下 [図4-3]
			リッパシャंक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	2.4以下 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	1.8以下 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	4.0以下 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	2.0以下 接地～上げエンド間 [図5-4]
			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）	(℃)	ハイアイドル 40～60
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。

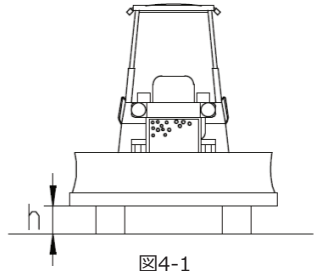
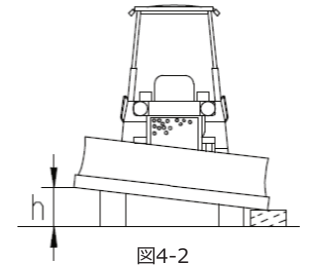
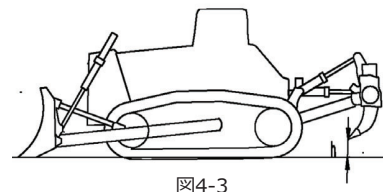
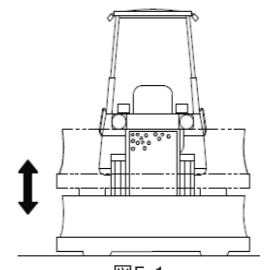
コマツ

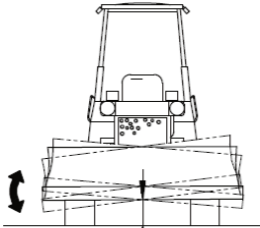
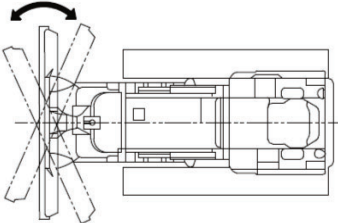
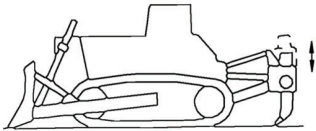
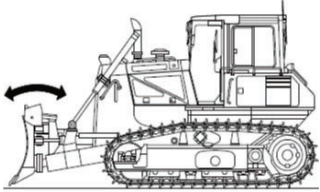
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

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