

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		D51PX/PXi-24
		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	2270±30
		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）	(℃)	30～100
		（作動油温）	(℃)	40～60
		エンジン油圧	kgf/cm ²	2.5以上
		（油 温）	MPa	0.25以上
		（回転速度）	(℃)	80以上
		（回転速度）	(min ⁻¹)	ハイアイドル
	燃料装置	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 （エンジン油温） （回転速度）	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 MPa (℃) (min ⁻¹)	17.2以上 1.69以上 40～60 250～280
		燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	kgf/cm ² KPa
	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]
	トランスミッター・走行シフト・クラッチ・H・S・T油圧	主クラッチ型	プースタ油圧	MPa
		ダイレクトシフト型	ミッション潤滑油圧	kg/cm ² MPa
		流体継ぎ手型	トルコン油圧	MPa
			ミッション潤滑油圧	kg/cm ² MPa
			クラッチ油圧	kg/cm ² MPa
		HST	HST油圧	MPa
			（ミッション(HST)油温） （エンジン回転速度）	kg/cm ² (℃) (min ⁻¹)
	フロベラシャフト	ボルト締付けトルク	N・m kg・m	39.2～45.1 400～460 ハイアイドル
				—
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） （回転速度）		kg/cm ² (℃) (rpm)	HSTモータ

コマツ

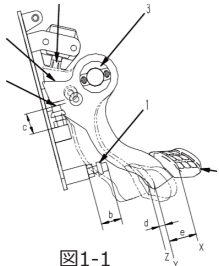
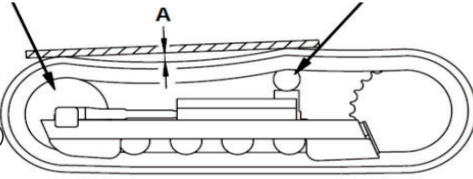
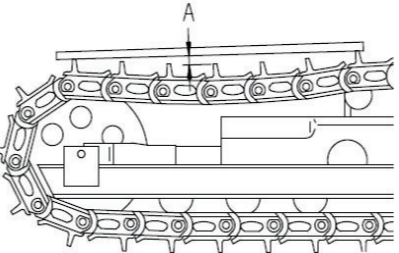
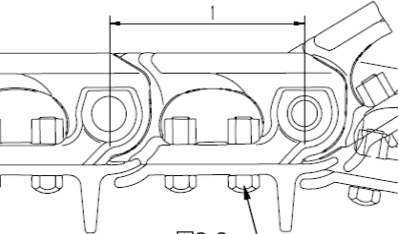
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲			モデル名		D51PX/PXi-24	
			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 ル 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	20～30 アイドラ～キャリアローラ間 〔図3-1〕
				リンクピッチの伸び 測定方法・条件 （図面番号表示）	mm	178.3(PLUSタイプ:178.5) 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:196±20(20±2) PLUSタイプレギュラリンク:245±29(25±3) マスタリンク:196±20(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	100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	200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	2.8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	2.0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	5.1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	—	
			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。

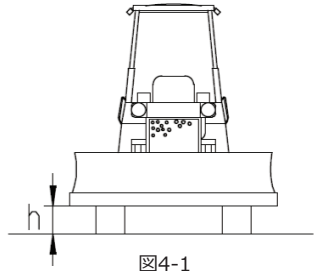
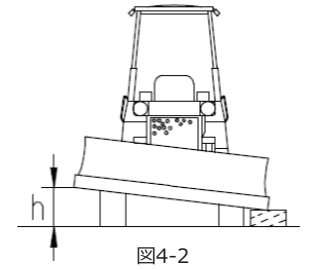
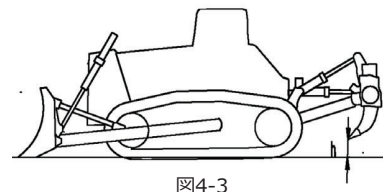
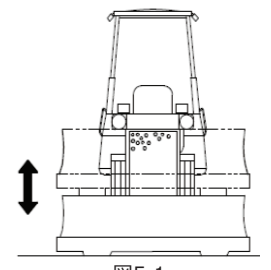
コマツ

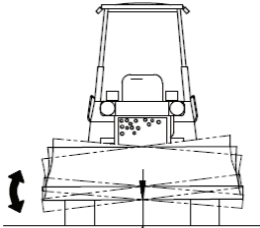
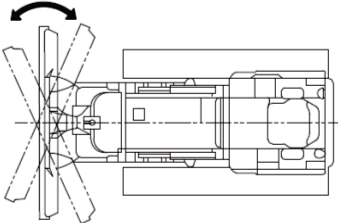
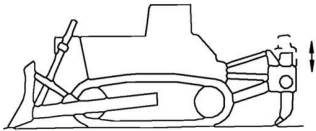
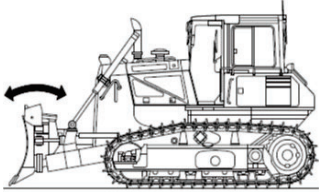
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

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