

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		D61EX/PX/PXi-24
		適用号機		40001～
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	975±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
		（油 温）	(℃)	30～100
		（回転速度）	(min ⁻¹)	ハイアイドル
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.152～0.381
		排気弁 隙間	mm	0.381～0.762
	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
			Y-Z	mm
			(図面番号表示)	[図1-1]
	ト ラ ン ス ミ 走 行 シ ク ロ ア ン ツ ・ チ H ・ S T 油 圧	主クラッチ型	ブースタ油圧	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)		(℃)	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	
			kg/cm ² (℃)	HSTモータ
	(油 温)		(r p m)	
	(回転速度)			

コマツ

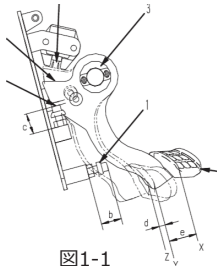
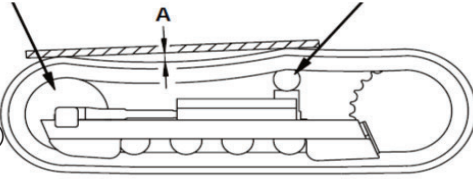
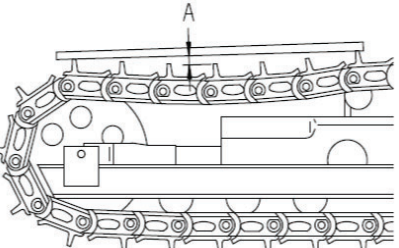
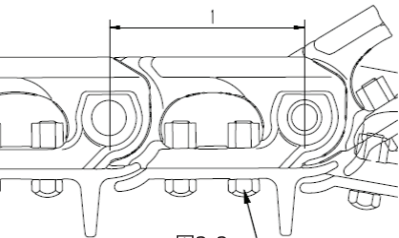
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用 範 囲		モデル名		D61EX/PX/PXi-24	
		適用号機		40001～	
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	—
			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	193.3 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:539±49(55±5) PLUSタイプレギュラリンク:490±49(50±5) マスタリンク:343±39(35±4) PLUSタイプマスタリンク:343±39(35±4)
		増し締め角		レギュラリンク(PLUS共通):120±10° マスタリンク(PLUS共通):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	50以下 [図4-3]
			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	2.9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	2.4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	4.7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	1.7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。

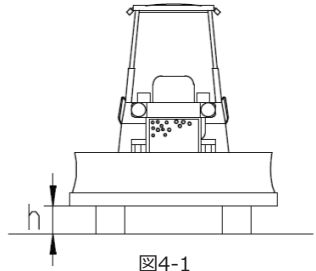
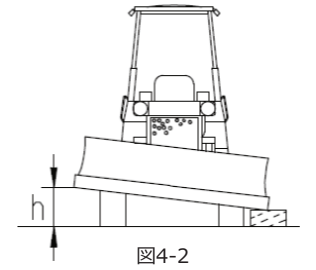
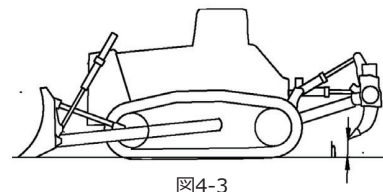
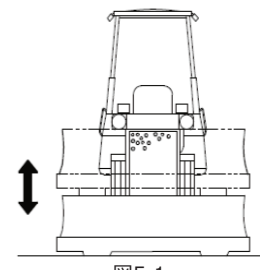
コマツ

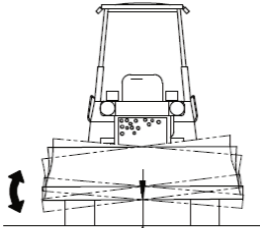
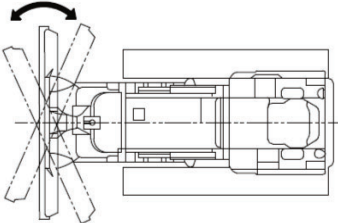
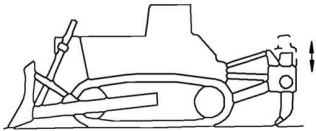
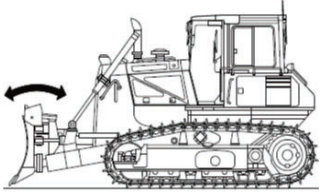
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

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