

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		D65EX/PX/EXi/PXi-18
		適用号機		90001～
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	2100±50
		ローアイドルリング	min ⁻¹	825±25
		トルコンストール状態	min ⁻¹	—
		（冷却水温）	(℃)	75～85
		（作動油温）	(℃)	45～55
		エンジン油圧	kgf/cm ²	2.1以上
		（油 温）	MPa	0.21以上
		（油 温）	(℃)	75～85
		（回転速度）	(min ⁻¹)	ハイアイドル
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.22～0.38
		排気弁 隙間	mm	0.48～0.64
	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	12～15
		〔測定位置・条件〕 〔kgとNの両方で表記〕	[N]	ファンプーリ～オルタネータプーリ間 指圧10kg(98N)
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）	
	トランスミッター・クラッチ油圧	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	MPa	2.6以上
				kg/cm ²
		HST	HST油圧	MPa
				kg/cm ²
		（ミッション(HST)油温）	(℃)	70～80
		（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
				10.0～12.5
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	40±15
		N～右旋回	mm	40±15
	ステアリングクラッチ油圧		MPa	
			kg/cm ²	
			(℃)	HSSモータ
			(rpm)	

コマツ

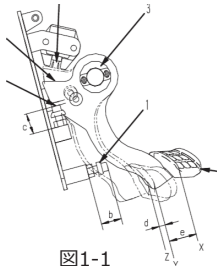
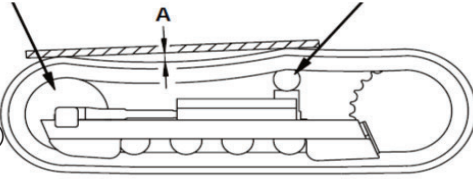
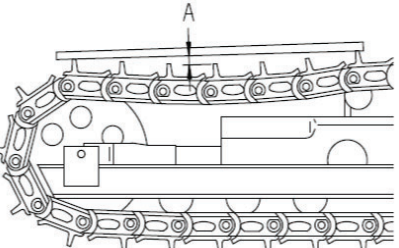
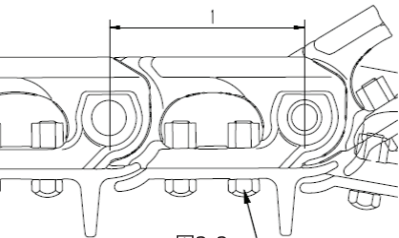
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名		D65EX/PX/EXI/PXI-18	
		適用号機		90001～	
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 ュ 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	206.5 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:539±49(55±5) PLUSタイプレギュラリンク:343±39(35±4) 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	35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	70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)	—
			(作動油温)	(℃)	リフト/チルト:5、リッパ:15 45～55
	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	3.3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	ストレートチルト/シグマ:2.1以下 パワーアングル/チルト:2.2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	(EX/PX) 5.0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	2.5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	1.6以下 ブレードピッチインエンド～アウトエンド [図5-5]
			(エンジン回転速度) (作動油温)	(℃)	ハイアイドル 45～55
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 (℃)	280以上 27.9以上 45～55
備考					

★印：新車基準値を表す。

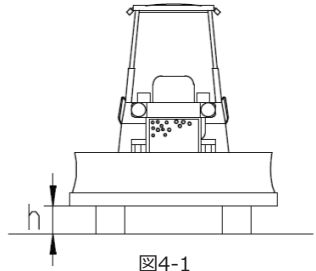
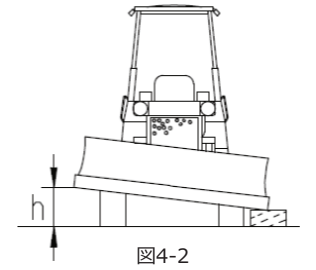
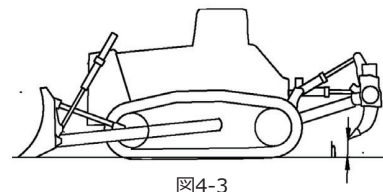
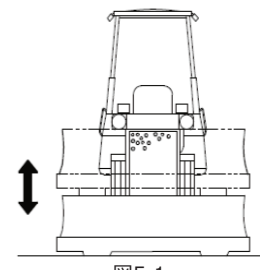
コマツ

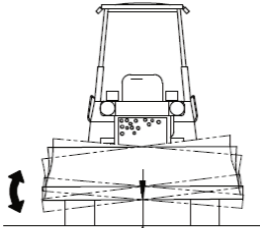
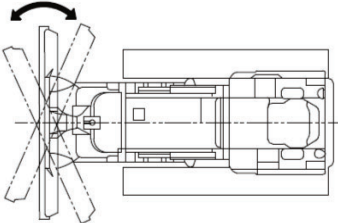
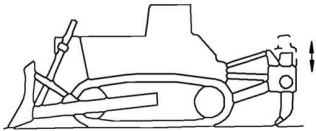
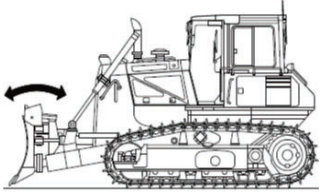
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

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