

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		D85EXi/PXi-18		
		適用号機		EXi/PXi:22083～		
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	min ⁻¹	2075±50		
		ローアイドル	min ⁻¹	775±25		
		トルコンストール状態	min ⁻¹	—		
		(冷却水温)	(℃)	60～100		
		(作動油温)	(℃)	45～55		
		エンジン油圧	kgf/cm ²	1.8以上		
		(油 温)	MPa	0.18以上		
	(回転速度)	(min ⁻¹)	60～100 ハイアイドル			
	弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.33		
排気弁 隙間 (測定条件)		mm	0.31 (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)		kgf/cm ²	20以上			
		MPa	2.0以上			
		(℃)	40～60			
		(min ⁻¹)	200～250			
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]	ファンプーリー～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・シリンダー・自然伸縮	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	0.98以下		
				kg/cm ²	10以下	
			ミッション潤滑油圧	MPa	0.6～0.8	
				kg/cm ²	6.0～8.0	
クラッチ油圧		MPa	1.96以上			
			kg/cm ²	20以上		
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	98～123		
			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			
(油 温)		(℃)	HSSモータ			
(回転速度)		(rpm)				

コマツ

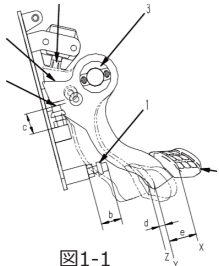
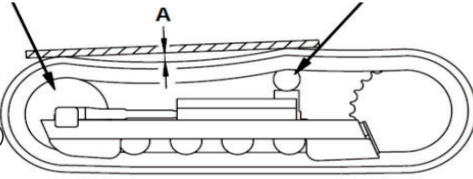
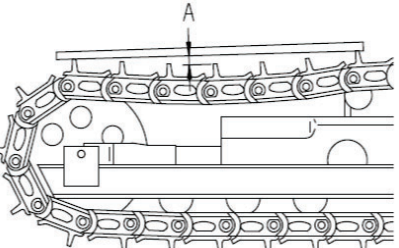
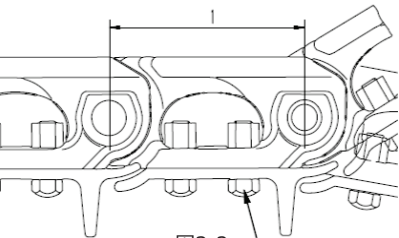
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名		D85EXi/PXi-18			
		適用号機		EXi/PXi:22083～			
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	EX:20～30 PX:10～15 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	219.3 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:343±39(35±4) レギュラリンク(湿地):539±49(55±5) PLUSタイプレギュラリンク:392±39(40±4) マスタリンク:343±39(35±4) マスタリンク(湿地):343±39(35±4) PLUSタイプマスタリンク:588±59(60±6)	
				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	300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	160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)	(℃)	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	4.1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:3.7以下 シグマドーザ:3.5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	—		
			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) (エンジン回転速度) (作動油温)	秒 (℃)	4.0以下 接地～上げエンド間 [図5-4] ピッチイン:2.1以下 ピッチアウト:2.3以下 ブレードピッチインエンド～アウトエンド [図5-5] 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 (℃)	218～242 21.4～23.7 45～55		
備考							

★印：新車基準値を表す。

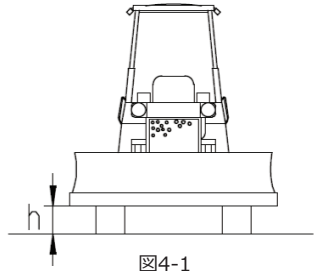
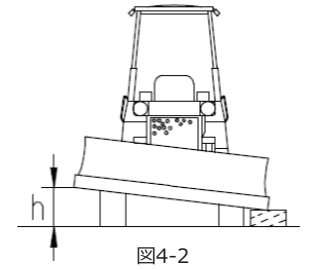
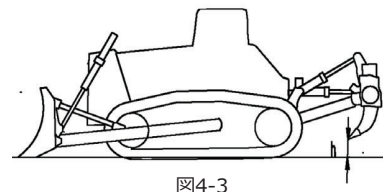
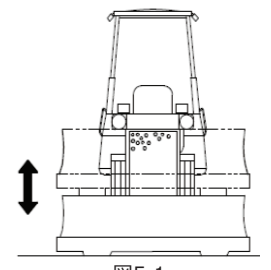
コマツ

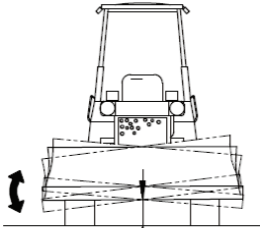
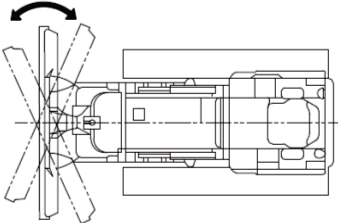
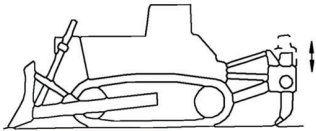
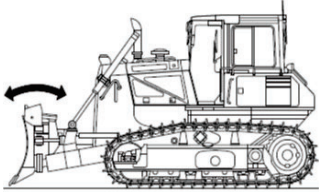
令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

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