

コ マ ヅ

適用範囲		モデル名		PC30MR-5	PC35MR-5	PC45MR-5	PC55MR-5	PC30UU-6					
		適用号機		50001～	30001～	30001～	20001～	20001～					
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値									
エンジン本体	エンジン回転速度 ハイアイドルリング ローアイドルリング （冷却水温） （作動油温）	弁隙間 〔吸気弁 隙間 排気弁 隙間〕 （測定条件）	min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C)	2350±50	2350±50	2430±50	2430±50	2400±50					
				1200±50	1200±50	1225±50	1225±50	1200±50					
				(60～100)	(60～100)	(60～100)	(60～100)	(60～100)					
				(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)					
				圧縮圧力 （エンジン油温） （回転速度）	MPa kg/cm ² (°C) (min ⁻¹)	2.65	2.65	2.45	2.45	2.65			
27	27	25	25			27							
(40～60) (250)	(40～60) (250)	(40～60) (250)	(40～60) (250)			(40～60) (250)							
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm ²	19.6 ～20.6	19.6 ～20.6	コモンレール	コモンレール	18.6 ～19.6						
			200 ～210	200 ～210			190 ～200						
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り 〔測定位置・条件〕	mm	7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	5～8 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	5～8 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N						
走行性能	最高速度 〔測定位置・条件 （図面番号表示）〕	S	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.4±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.4±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.7±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.7±4 〔図No.2 参照〕	ゴム履帯 15.7±4 鉄履帯 16.4±4 〔図No.2 参照〕						
			履帯 （クローラ ベルト）	ゴム 張り（たわみ量） 〔測定方法・条件 （図面番号表示）〕	mm	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照				
						鉄 張り（たわみ量） 〔測定方法・条件 （図面番号表示）〕	mm	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	5～15 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照		
								リンクピッチの伸び 〔測定方法・ 条件〕	mm	107	107	143	143
										〔1リンク〕	〔1リンク〕	〔1リンク〕	〔1リンク〕
置	履板取付けボルト 締付けトルク 〔測定方法・ 条件〕	N・m kg・m	—	—	—	—	—						

★印：新車基準値を表す。

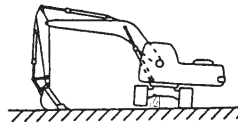
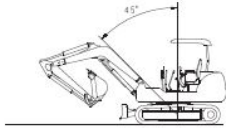
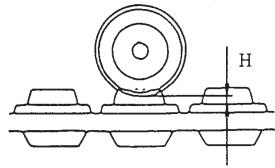
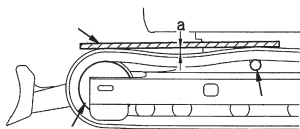
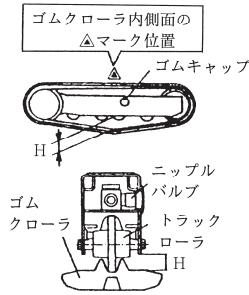
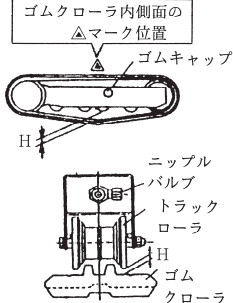
PC38UU-6	PC58UU-6							
60001～	30001～							
検 査 基 準 値								
2400±50 1200±50 (60～100) (45～55)	2550±50 1225±50 (60～100) (45～55)							
0.20±0.05 0.20±0.05	0.20±0.05 0.20±0.05							
〈常 温〉	〈常 温〉							
2.65 27	2.45 25							
(40～60) (250)	(40～60) (250)							
18.6 ～19.6 190 ～200	コモンレール							
7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N	7～10 ファンブーリー ～オルタネータ ブーリー 指圧 10kg 98N							
ゴム履帯 15.0±4 鉄履帯 15.4±4	ゴム履帯 17.1±4 鉄履帯 16.4±4							
〔図No.2 参照〕	〔図No.2 参照〕							
1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照	1～3 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 2-5 参照							
10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照	10～30 アイドラと キャリアローラ の中間部 図 3-3 参照							
107	143							
〔 1 リンク 〕	〔 1 リンク 〕							

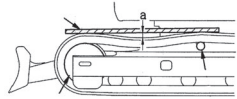
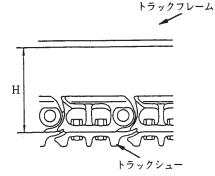
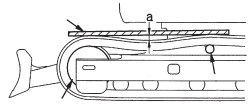
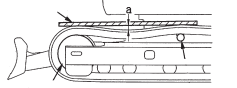
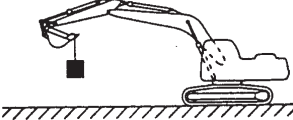
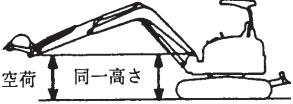
コ マ ツ

適用範囲		モデル名		PC30MR-5	PC35MR-5	PC45MR-5	PC55MR-5	PC30UU-6		
		適用号機		20001～	20001～	20002～	30001～	15001～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値						
業 装 置	作業機 自然降下	バケット先端位置	mm	450	450	450	450	450		
		(測定時間)	(min)	(15)	(15)	(15)	(15)	(15)		
		(作動油温)	(℃)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)		
	シリンダー 自然伸縮	〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	〔kg N〕	〔図4-1参照〕	〔図4-1参照〕	〔図4-1参照〕	〔図4-1参照〕	〔図4-1参照〕		
				144	108	230	250	144		
				1410	1058	2254	2450	1410		
	作 業 機 速 度	ブームシリンダー アームシリンダー バケットシリンダー ブレードシリンダー (測定時間) (作動油温) 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 荷重〕	mm mm mm mm (min) (℃) 〔kg N〕	30	15	30	30	30		
				30	44	30	30	30		
				30	24	30	30	30		
				45	45	45	45	45		
(15)				(15)	(15)	(15)	(15)			
(45～55)				(45～55)	(45～55)	(45～55)	(45～55)			
〔図4-1参照〕				〔図4-1参照〕	〔図4-1参照〕	〔図4-1参照〕	〔図4-1参照〕			
144				108	230	250	144			
1410				1058	2254	2450	1410			
作 業 機 速 度				ブーム上げ 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダー伸ばし 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダー伸ばし 縮め 〔作業装置姿勢 (図面番号表示) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)〕	S S S S S 〔無負荷〕	3.2	3.0	3.4	3.4	4.0
						〔図5参照〕	〔図5参照〕	〔図5参照〕	〔図5参照〕	〔図5参照〕
						3.4	3.0	3.6	3.7	4.1
						3.1	2.6	3.0	3.0	3.3
						〔図6参照〕	〔図6参照〕	〔図6参照〕	〔図6参照〕	〔図6参照〕
	3.2	3.2	3.5			3.4	3.2			
	2.5	2.6	2.4			2.4	2.5			
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 〔性能測定条件 (設定モード等) ・油温 ・エンジン回転〕	MPa kg/cm ² (℃) (min ⁻¹)	25.5～26.9	26.0±0.98	26.5±0.98	26.5±0.98	24.5±0.98		
				260～275	265±10	270±10	270±10	250±10		
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウターレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	118～137	118～137	118～137	118～137	98～123		
				12.0～14.0	12.0～14.0	12.0～14.0	12.0～14.0	10.0～12.5		
				118～123	118～137	98～123	98～123	98～123		
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モーター取付けボルトの締付けトルク	N・m kg・m	10～12.5	12.0～14.0	10～12.5	10～12.5	10.0～12.5		
				—	—	—	—	—		
				—	—	—	—	—		

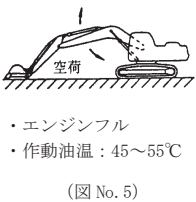
★印：新車基準値を表す。

PC38UU-6	PC58UU-6							
15001～	15001～							
検 査 基 準 値								
450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 180 1760 〕	450 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 360 3530 〕							
30 30 30 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 180 1760 〕	15 45 22 45 (15) (45～55) 〔 図 4-1 参照 360 3530 〕							
3.0 〔 図 5 参照 〕 4.6 3.9 〔 図 6 参照 〕 4.1 2.7 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕	3.6 〔 図 5 参照 〕 4.2 3.7 〔 図 6 参照 〕 3.9 2.8 〔 図 7 参照 〕 〔 無 負 荷 〕							
25.5～26.9 260～275 (45～55) (フル回転)	26.5±0.98 270±10 (45～55) (フル回転)							
98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5							
98～123 10.0～12.5	98～123 10.0～12.5							

走行性能測定姿勢	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・履帯を片側ずつ持ち上げて 1 回転空転後の 5 回転の空転所要時間 (図 No. 1)	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・平坦地で10m助走後からの20m走行所要時間 (図 No. 2)
ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法	履帯を浮かせゴムクローラの継ぎ目部(Mマーク)をアイドラ・スプロケット間中心上側にし、トラックローラとゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-1)	アイドラと 1 番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきま a を測定する。  (図 No. 2-2)
	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、クローラフレーム下面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-3)	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態で、アイドラ側より 2 番目のトラックローラ転動面とゴムクローラ踏面とのすき間を測定する。  (図 No. 2-4)

	アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。 履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。  (図 No. 2-5)	
鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法	履帯を浮かせ、トラックローラ踏面とトラックリンク上面とのすき間を測定する。  (図 No. 3-1)	アイドラと1番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきま a を測定する。  (図 No. 3-2)
	アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。 履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。  (図 No. 3-3)	
作業機自然降下量 及び 各シリンダーの 自然伸縮量測定姿勢	 ・上記の姿勢から各シリンダの伸び量、縮み量およびバケットツース先端の降下量を測定する。 ・水平・平坦地 ・バケット：定格負荷 ・レバー中立 ・エンジン停止 ・作動油温：45～55℃ ・セッティング直後に測定開始 ・5分毎に降下量を測定し、15分間にて判定する。 (図 No. 4-1)	 ・エンジン：停止 ・作動油温：45～55℃ ・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。 ・上記の本機姿勢で10分間の各シリンダロッドの伸び量又は縮み量を測定する。 ・ブレード自然降下量は最大上げ位置より10分間のシリンダロッド縮み量を測定する。 (図 No. 4-2)

コ マ ツ

作業機速度測定姿勢	ブーム上げ		アームシリンダ 伸ばし 及び 縮め	
	バケットシリ ンダ 伸ばし 及び 縮め	