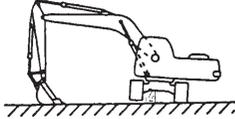
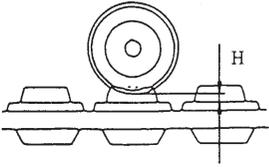
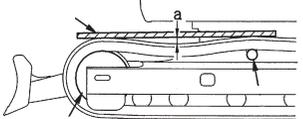
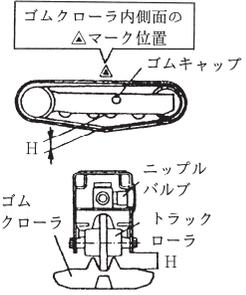
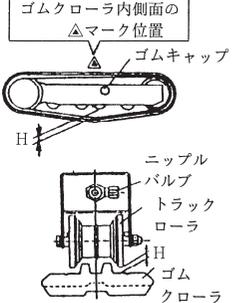


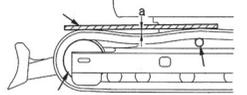
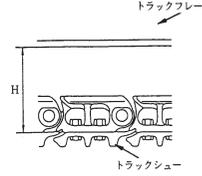
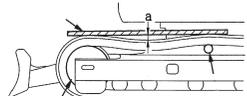
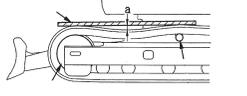
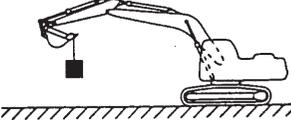
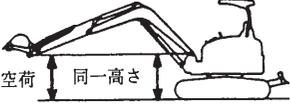
コマツ

★印：新車基準値を表す。

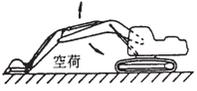
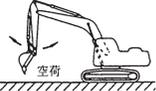
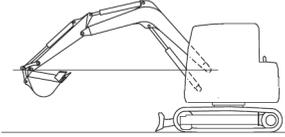
適用範囲		モデル名		PC170LC-11	
		適用号機		35001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドル	min ⁻¹	2100±100	
		ローアイドル	min ⁻¹	1050±50	
	冷却水温	℃	60～100		
	作動油温	℃	45～55		
弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.152～0.381		
	排気弁 隙間	mm	0.381～0.762		
	測定条件	℃	常温		
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	1.69以上		
	冷却水温	kgf/cm ²	17.2以上		
	回転速度	℃	40～60		
		rpm	150以上		
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa	コモンレール		
		kgf/cm ²			
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り [測定位置・条件] (中間を指で押す力) kgとNの両方で表記	mm	オートテンション		
		N・m			
		kgf			
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	秒	12.0～15.0
			鉄		
		[測定方法・条件]			20m走行
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	—
			[測定方法・条件] [図面番号表]		
	鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	10～30	
		[測定方法・条件] [図面番号表]			アイドラとキャリアローラの間中部 [図3-2]
		リンクピッチの伸び	mm	193.3	
		[測定方法・条件]		1リンク	
		旋回減速機取付けボルト	N・m	kgf・m	角度締め
		締付けトルク			

適用範囲		モデル名		PC170LC-11
		適用号機		35001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	900
		測定時間	分	15
		作動油温	℃	45～55
		作業装置姿勢図面番号		[図4-1]
		荷重	kg・N	1440・—
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	27
		アームシリンダ	mm	240
		バケットシリンダ	mm	58
		ブレードシリンダ	mm	—
		測定時間	分	15
	作動油温	℃	45～55	
	作業装置姿勢(図面番号)		[図4-1]	
	荷重	kg・N	1440・—	
作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢(図面番号) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢(図面番号) バケットシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢(図面番号) 性能測定条件(荷重・設定モード等)	sec	4.9	
		[図5]		
		sec	4.5	
		sec	3.5	
		[図6]		
		sec	3.5	
		sec	3.0	
[図7]				
			無負荷 Pモード	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	36.3～40.2
		性能測定条件	kgf/cm ²	370～410
		油温	℃	45～55
		(設定モード等)	(min ⁻¹)	Pモード・フル回転
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	716～814
		kgf・m	73.0～83.0	
	インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	588～677	
		kgf・m	60.0～69.0	
旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N・m	85±4.3	
	kgf・m	8.7±0.44		
	旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m	490～608	
		kgf・m	50.0～62.0	

<p>走行性能測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ・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 <p>(図 No. 1)</p>	
<p>ゴム履帯の張り (たわみ量) 測定方法</p>	<p>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。</p>  <p>(図 No. 2-1)</p>	<p>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。</p>  <p>(図 No. 2-2)</p>
	<p>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。</p>  <p>(図 No. 2-3)</p>	<p>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。</p>  <p>(図 No. 2-4)</p>

	<p>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。</p>	 <p>(図 No. 2-5)</p>
<p>鉄製履帯の張り (たわみ量) 測定方法</p>	<p>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。</p>  <p>(図 No. 3-1)</p>	<p>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。</p>  <p>(図 No. 3-2)</p>
	<p>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。</p>	 <p>(図 No. 3-3)</p>
<p>作業機自然降下量 及び 各シリンダの 自然伸縮量測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ・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。 <p>(図 No. 4-1)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ・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。 <p>(図 No. 4-2)</p>

コマツ

作業機速度測定姿勢	ブーム上げ	 <ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <p>(図 No. 5)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <p>(図 No. 6)</p>
	バケットシリンダ 伸ばし 及び 縮め	 <ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ <p>(図 No. 7)</p>	
旋回所要時間測定姿勢	<ul style="list-style-type: none"> ・エンジンフル ・作業モード：Lモード ・エアコンOFF  <p>(図 No. 9)</p>		