

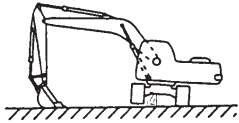
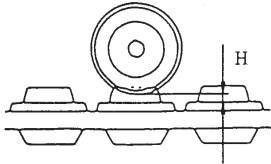
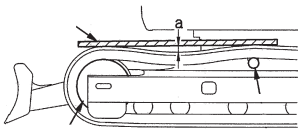
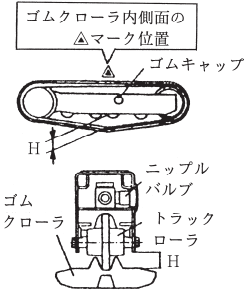
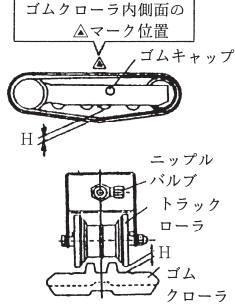
コマツ

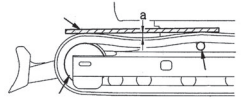
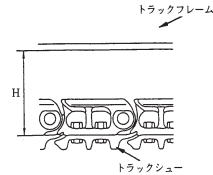
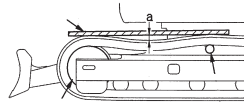
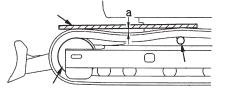
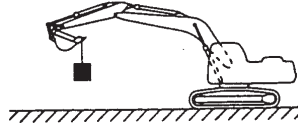
★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		PC78US-11	
		適用号機		50001～	
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			
		ハイアイドルリング		min ⁻¹	1675±50
		ローアイドルリング		min ⁻¹	1250±50
		冷却水温		℃	77～89
		作動油温		℃	45～55
	弁すき間	吸気弁 隙間		mm	0.35±0.2
		排気弁 隙間		mm	0.50±0.2
		測定条件		℃	常温
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	2.0以上
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射		kgf/cm2	20以上
		開始圧力		℃	40～60
		回転速度		rpm	320～360
走行装置	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り		mm	オートテンション
		[測定位置・条件]		N・m	
		(中間を指で押す力)		kgf	
	走行性能	最高速度		秒	18以下
		ゴム			20m走行
		鉄			
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り (たわみ量)	mm	1～3
			[測定方法・条件]		アイドラとキャリアローラの間中部
		鉄シュー	張り (たわみ量)	mm	10～30
			[測定方法・条件]		アイドラとキャリアローラの間中部
		クローラアームの伸縮	伸縮量	mm	157.3
			[測定方法・条件]		1リンク
		履板取付けボルト締付けトルク		N・m	角度締め
			[測定方法・条件]	kg・m	

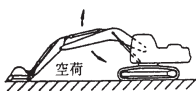
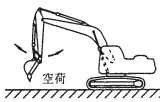
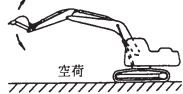
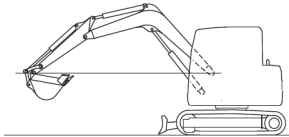
適用範囲		モデル名		PC78US-11	
		適用号機		50001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置		mm	600
		(測定時間)		分	15
		(作動油温)		℃	45～55
		作業装置姿勢（図面番号）			[図4-1]
		荷 重		kg・N	アーム長さ1650mm:450・— 2250mm:320・—
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ		mm	12
		アームシリンダ		mm	62
		バケットシリンダ		mm	38
		ブレードシリンダ		mm	刃先30
		(測定時間)		分	15
油圧装置	作業機速度	(作動油温)		℃	45～55
		作業装置姿勢（図面番号）			[図4-1]
		荷 重		kg・N	450・—
		ブーム上げ		sec	4.0
		作業装置姿勢（図面番号）			[図5]
	油圧回路設定圧力	アームシリンダ伸ばし		sec	3.5
		縮め		sec	3.1
		作業装置姿勢（図面番号）			[図6]
		バケットシリンダ伸ばし		sec	3.8
		縮め		sec	2.6
動力伝達装置	旋回減速機取付けボルトの締付け	作業装置姿勢（図面番号）			[図7]
		性能測定条件（荷重・設定モード等）			無負荷
		主回路設定圧力		MPa	30.4±1.5
		性能測定条件		kgf/cm2	305±15
		・油温		℃	45～55
	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	(設定モード等)		(min ⁻¹)	Pモード・フル回転
		アウタレース取付けボルトの締付けトルク		N・m	235～285
		インナレース取付けボルトの締付けトルク		kgf・m	23.5～29.5
		油圧モータ取付けボルトの締付けトルク		N・m	235～285
		kgf・m			23.5～29.5
走行装置	旋回減速機取付けボルトの締付け	旋回減速機取付けボルトの締付けトルク		N・m	58.8～73.5
		kgf・m			6.0～7.5
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク		N・m	235～285
		kgf・m			23.5～29.5

適用範囲		モデル名		PC78US-11
		適用号機		50001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
	クレーン時の旋回速度	旋回所要時間 旋回1回転後の5回転所要時間 アーム長： 作業装置姿勢（図面番号）	秒 mm	39以下 1720 [図9]

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)	
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	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 5)	アームシリンダ 伸ばし 及び 縮め	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 6)
	バケットシリ ンダ 伸ばし 及び 縮め	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ (図 No. 7)		
旋回所要時間測定姿勢	・エンジンフル ・作業モード：Lモード ・エアコンOFF  (図 No. 9)			