コマツ

適用範囲		モデル名			PC05-7
		仕様			
		適用号機			3001～
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 ハイアイドリング ローアイドリング (冷却水温) (作動油温)		 min^{-1} min^{-1} (℃) (℃)	 2750 900 60～100 45～55
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)		 mm mm (℃)	 0.2 0.2 常温
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)		 MPa kgf/cm2 (℃) (rpm)	 2.94 30 40～60 250
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa kgf/cm2	14±1 137±10
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張 [測定位置・条件] （中間を指で押す力） kgとNの両方で表記		mm N・m kgf	10～15 ファンプーリ～オルタネータープーリ 58.8 6
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 [測定方法・条件]		秒	39.0±4 20m走行・ハイアイドリング
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り (たわみ量) [測定方法・条件(図面番号表示)]	mm	1～3 [図2-2]
		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]	mm	- -
			履板取付けボルト締付けトルク [測定方法・条件]	N・m kg・m	- -

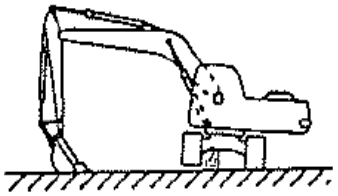
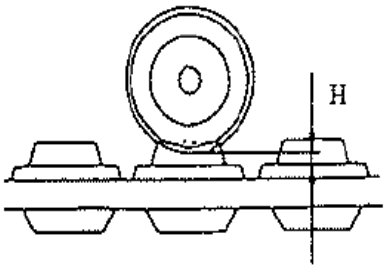
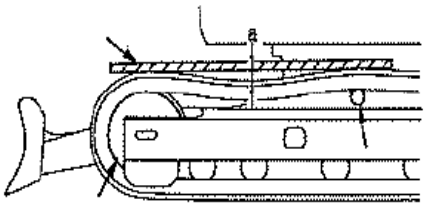
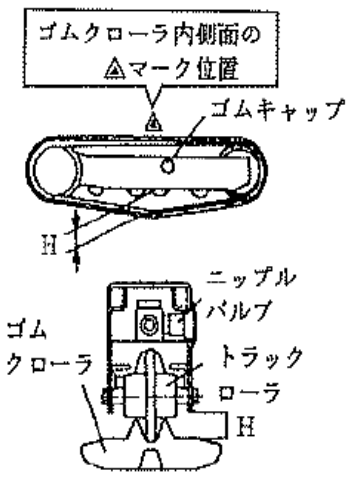
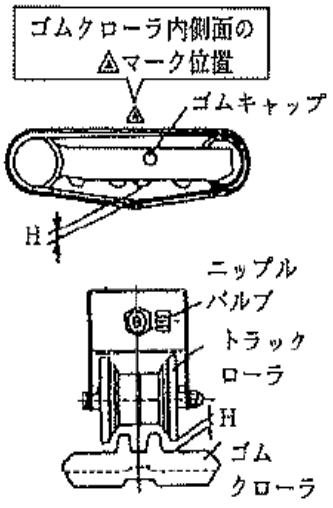
コマツ

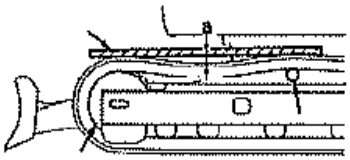
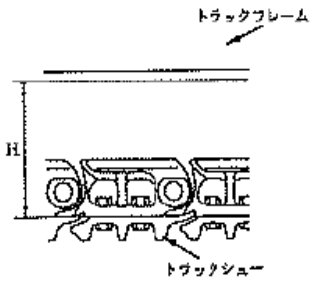
適用範囲		モデル名		PC05-7
		仕様		
		適用号機		3001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	175
		(測定時間)	(分)	15
		(作動油温)	(℃)	45～55
		作業装置姿勢		[図4-1]
		(図面番号表示)		
		荷　重	kg・N	72kg
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	21
		作業装置姿勢		[図4-1]
		(図面番号表示)		
		アームシリンダ	mm	24
		作業装置姿勢		[図4-1]
		(図面番号表示)		
		バケットシリンダ	mm	10
		作業装置姿勢		[図4-1]
		(図面番号表示)		
		ブレードシリンダ	mm	-
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		
		(測定時間)		15
		(作動油温)	(℃)	45～55
	作業機速度	ブーム上げ	sec	2.8＋0.4
		作業装置姿勢		[図5]
		(図面番号表示)		
		アームシリンダ伸ばし	sec	4.2±0.3
		縮め	sec	2.8±0.3
		作業装置姿勢		[図6]
		(図面番号表示)		
		バケットシリンダ伸ばし	sec	3.1＋0.3
		縮め	sec	2.2±0.3
		作業装置姿勢		[図7]
		(図面番号表示)		
		性能測定条件		ハイアイドリング
		(荷重･設定モード等)		無負荷
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	18.6～19.1
			kgf/cm2	190～195
		性能測定条件　・油温	(℃)	45～55
		(設定モード等)　・エンジン回転	(min^{-1})	ハイアイドリング
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締	アウタレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	-
			kgf・m	-
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	-
			kgf・m	-
	旋回減速機取付けボルトの締付	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N・m	-
			kgf・m	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m	-
			kgf・m	
備考				

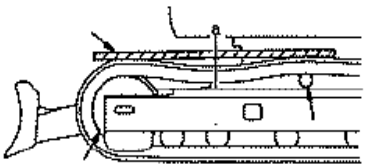
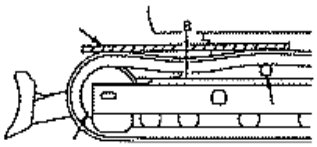
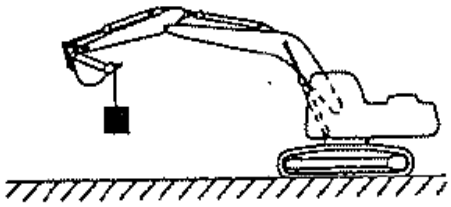
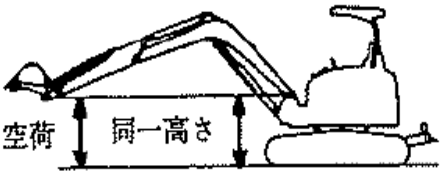
★印：新車基準値を表す。

コマツ

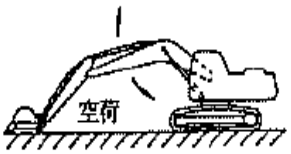
適用範囲		モデル名		PC05-7
		仕様		
		適用号機		3001～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
作業装置	クレーン時の旋回速度			

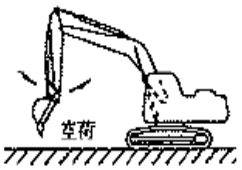
項目	測定方法	
走行性能測定姿勢	 ・エンジンフル ・作動油温：45～55℃ ・履帯を片側ずつ持上げて1回転空転後の5回転の空転所要時間 （図No.1）	
ゴム履帯の張り（たわみ量）測定方法	履帯を浮かせゴムクローラの継ぎ目部（Mマーク）をアイドラ・スプロケット間中心上側にし、トラッククローラとゴムクローラ転動面とのすき間を測定する。  （図No.2－1）	アイドラと1番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきまaを測定する。  （図No.2－2）
	履帯を浮かせ、ゴムクローラ内周面の▲マークをクローラフレーム上部のスラセ板の上に合わせた状態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

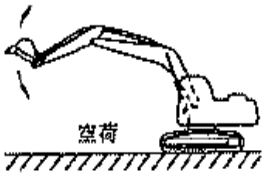
<table>
<tr><th>項目</th><th colspan="2">測定方法</th></tr>
<tr><td></td><td colspan="2">アイドラからキャリアローラまで届く角材を履帯上に置く。
履帯上面と角材下面間の最大たるみ量を測定する。

（図 No. 2－5）</td></tr>
<tr><td rowspan="3">鉄製履帯の張り
（たわみ量）
測定方法</td><td>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。


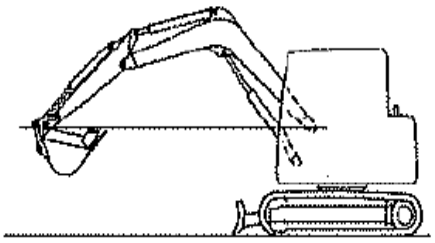
（図 No. 3－1）</td><td>アイドラと 1 番目のキャリアローラ間のトラックシューの上に角材を乗せる。角材とトラックシューの間の最大すきまａを測定する。

（図 No. 3－2）</td></tr>
<tr><td colspan="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）</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>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</td><td>
・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）</td><td>

・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）</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>項目</th><th colspan="4">測定方法</th></tr>
<tr><td rowspan="2">作業機速度測定姿勢</td><td>ブーム上げ</td><td>

・エンジンフル
・作動油温：45～55℃
（図 No. 5）</td><td>アームシリンダ
伸ばし 及び
縮め</td><td>

・エンジンフル
・作動油温：45～55℃
（図 No. 6）</td></tr>
<tr><td>バケットシリンダ
伸ばし 及び
縮め</td><td>

・エンジンフル
・作動油温：45～55℃
（図 No. 7）</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>旋回所要時間測定姿勢</td><td colspan="4">・エンジンフル
・作業モード：Lモード
・エアコンOFF

（図 No. 9）</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="4"></td></tr>
</table>