

コマツ

適用範囲		型式	PC210LC-8 20L	PC210LC-8 20S	PC210LC-8 20W	
仕様	最大高さ		mm	13,460	15,220	15,230
	ブーム及びアーム収納			2折れ	2折れ	3折れ
ブーム及びアーム	基本ブーム	m	7.85	9.07	7.95	
	第二ブーム	m			2.0	
	第三ブーム	m				
	第一アーム	m	4.87	5.3	4.3	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値		
安全装置	作業範囲規制装置	警報装置の仕様				
		警報鳴作業半径	mm			
		警報鳴作業半径 （縦向）	mm			
	ブーム降下 防止装置	ブームシリンダー		図 4-26.1 参照	図 4-26.1 参照	図 4-26.2 参照
		伸縮量	mm	3.5	3.5	3.5
		測定時間	分	5	5	5

特定解体用機械

PC350LC-8 2PB	PC350LC-8 20M	PC450LC-8 2PB	PC450LC-8 24M				
14,384	20,510	15,141	24,665				
3折れ	3折れ	3折れ	3折れ				
4.04	3.47	4.29	3.7				
4.69	7.07	4.86	8.4				
—	2.3	—	2.3				
2.97	5.85	3.59	8.35				
検査基準値							
警報型	警報型	警報型	警報型				
11,000	11,000	13,000	13,000				
11,000	11,000	13,000	13,000				
図 4-26.3 参照	図 4-26.2 参照	図 4-26.3 参照	図 4-26.2 参照				
3.5	3.5	3.0	3.0				
5	5	5	5				

1. シリンダー伸縮量の測定

(1) 測定条件

- ①水平堅固な平坦地で測定すること。
- ②シリンダー交換直後は、シリンダー内のエア抜き後に実施すること。
- ③エンジン停止状態で実施すること。
- ④作動油の温度は 45℃～55℃で測定すること。
- ⑤測定姿勢にセッティングして 1～2 分経過後に測定を開始すること。

(2) 測定姿勢

- ①アタッチメント装着無し
- ②測定姿勢は 2 折れ、3 折れの参考図の通りとする。

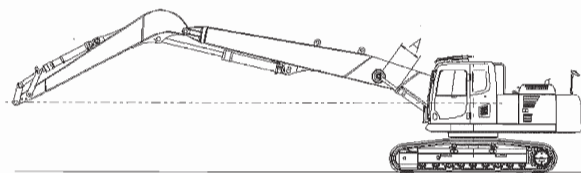


図 4-26.1 2 折れロングタイプ測定姿勢

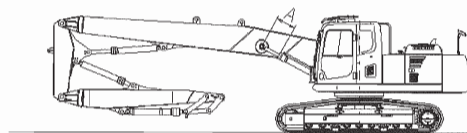


図 4-26.2 3 折れロングタイプ測定姿勢

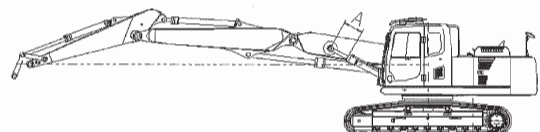


図 4.26.3 3 折れ 2 ピースブームタイプ測定姿勢

(3) 測定

- ①測定開始 5 分間経過後の伸縮量を測定すること。
- ②ブームシリンダーの測定位置 A を測定する。

2. 作業範囲制限装置の確認

①PC350LC-8 2PB

ブーム及びアームの角度に関わらず、アーム先端がベースマシンの旋回中心から 11m の位置に動かし、作業範囲規制装置の警報音を確認する。（下部走行体は図の通り前後方向で確認すること）

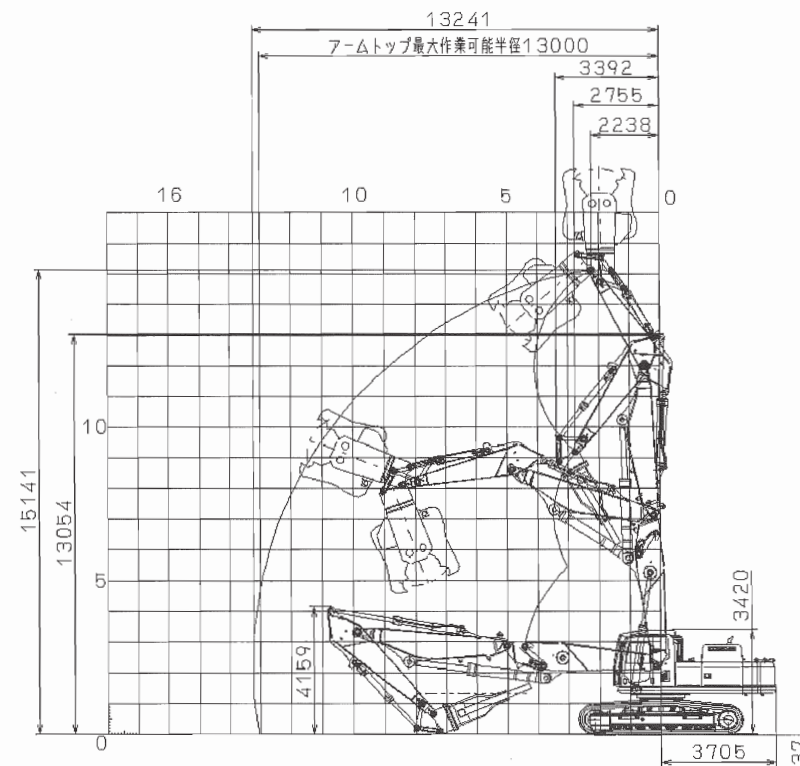


図 4-27.1 PC350LC-8 2PB 作業範囲装置の確認

コマツ

②PC350LC-8 20M

ブーム及びアームの角度に関わらず、アーム先端がベースマシンの旋回中心から 11m の位置に動いたとき作業範囲規制装置の警報音を確認する。（下部走行体は図の通り前後方向で確認すること）

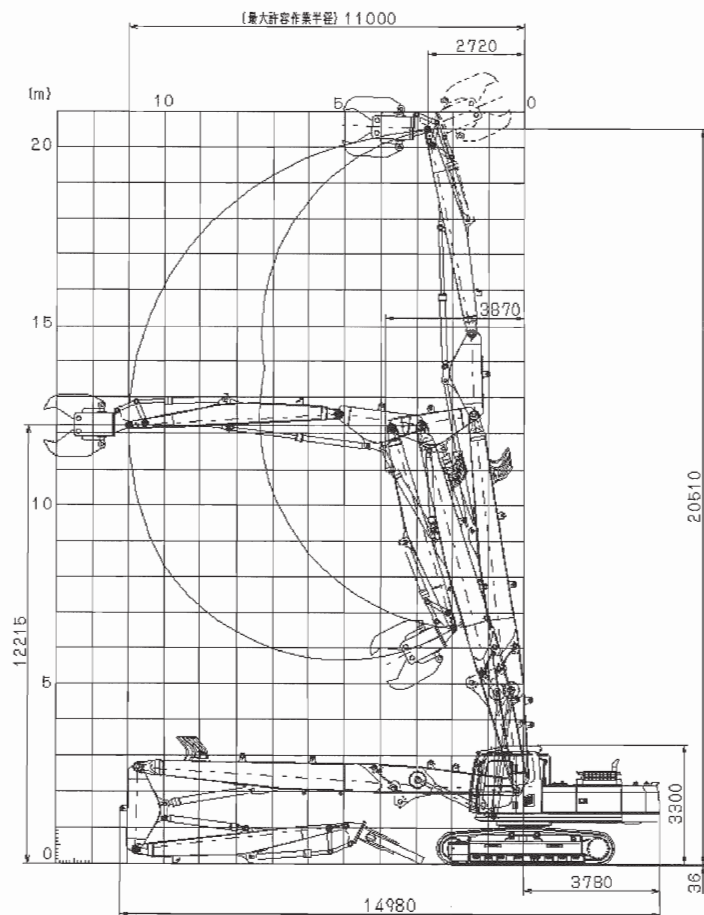


図 4-27.2 PC350LC-8 20M 作業範囲装置の確認

特定解体用機械

③PC450LC-8 2PB

ブーム及びアームの角度に関わらず、アーム先端がベースマシンの旋回中心から 13m の位置に動いたとき作業範囲規制装置の警報音を確認する。（下部走行体は図の通り前後方向で確認すること）

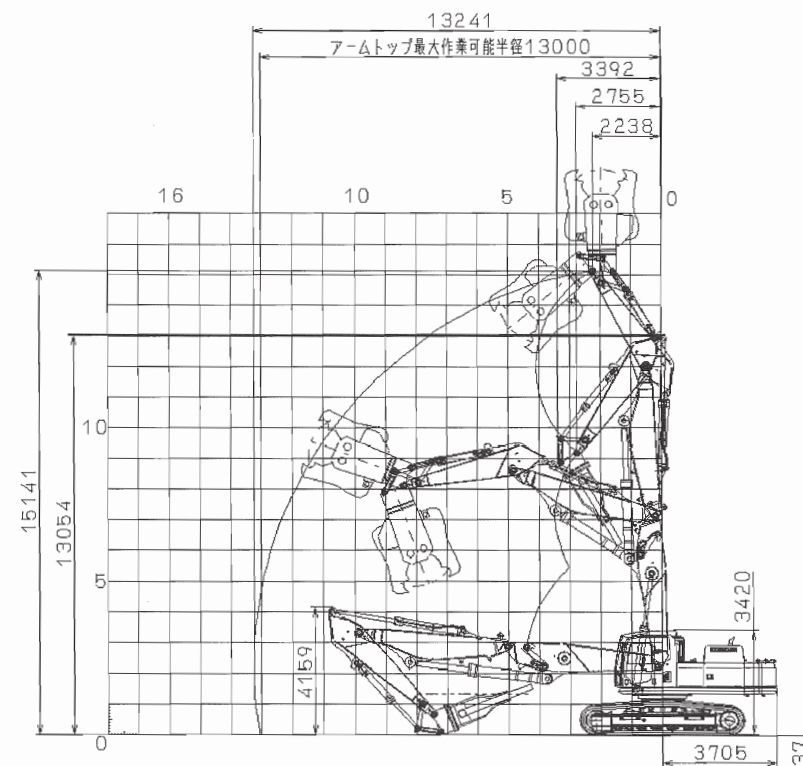


図 4-27.3 PC450LC-8 2PB 作業範囲装置の確認

④PC450LC-8 24M

ブーム及びアームの角度に関わらず、アーム先端がベースマシンの旋回中心から 13m の位置に動いたとき作業範囲規制装置の警報音を確認する。（下部走行体は図の通り前後方向で確認すること）

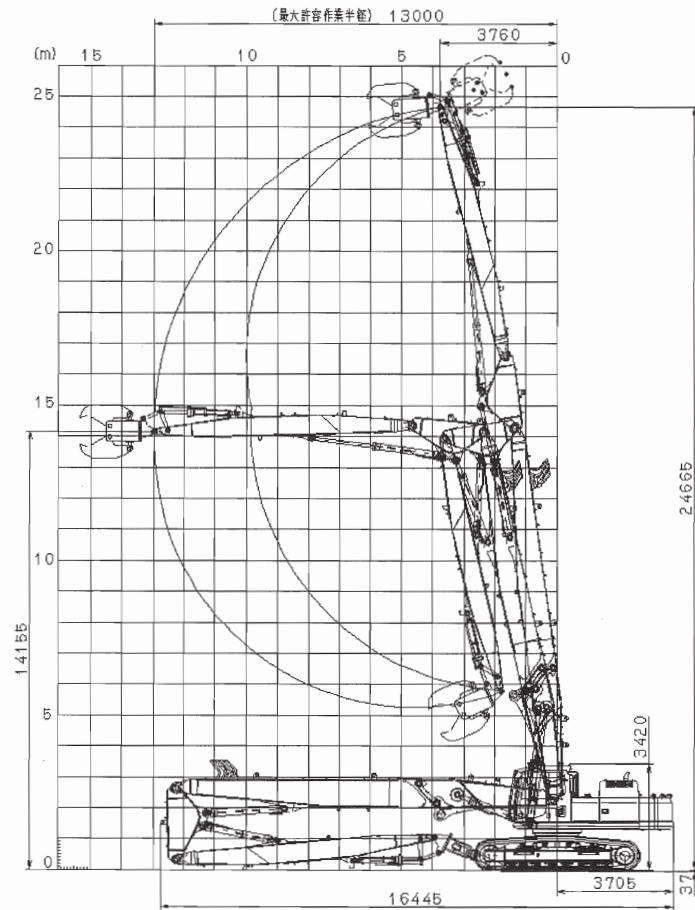


図 4-27.4 PC450LC-8 24M 作業範囲装置の確認