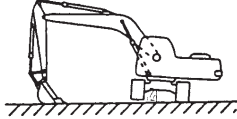
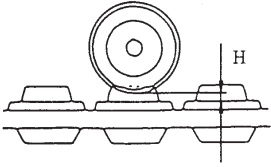
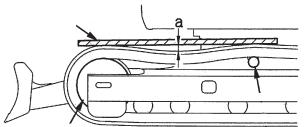
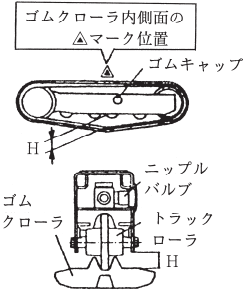
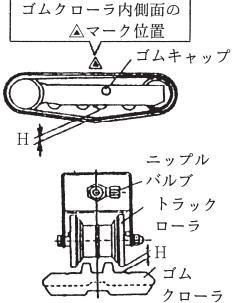


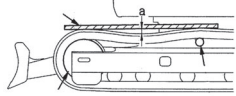
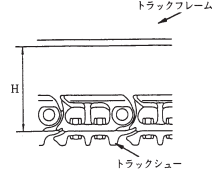
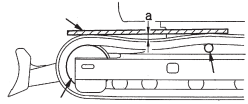
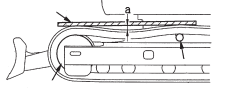
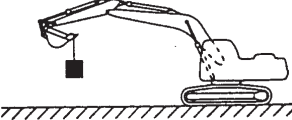
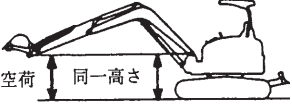
コマツ

★印：新車基準値を表す。

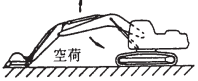

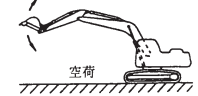
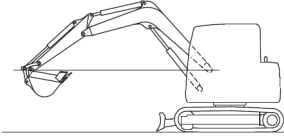
適用範囲		モデル名		PC120-5	
		適用号機		30001～	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2400(+60/-100)	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	900±50	
		冷却水温	℃	—	
	作動油温	℃	—		
	弁すき間				
	吸気弁 隙間	mm	0.35		
	排気弁 隙間	mm	0.50		
	測定条件	℃	常温		
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	22以上		
冷却水温	℃	—			
回転速度	rpm	320～360			
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa 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 N・m kgf	6～10 オルタネータ 指圧6kg		
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム 鉄	秒	Hi 13.1±3 Lo 20±4 20m走行
	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)	mm	—
		鉄シュー	張り (たわみ量) [測定方法・条件] (図面番号表)	mm	—
		リンクピッチの伸び	[測定方法・条件] (図面番号表)	mm	—
		履帯取付けボルト 締付けトルク	[測定方法・条件] (図面番号表)	N・m kg・m	—

適用範囲		モデル名		PC120-5
		適用号機		30001～
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以下
		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	バケット定格負荷
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	10以下
		アームシリンダ	mm	80以下
		バケットシリンダ	mm	40以下
		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	バケット定格負荷		
作業機速度	ブーム上げ	sec	3.8以下	
	作業装置姿勢 (図面番号)		[図5]	
	アームシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	4.7以下 3.4以下	
	作業装置姿勢 (図面番号)		[図6]	
	バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	4.3以下 2.7以下	
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)		—		
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	—
		性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm ² ℃ (min ⁻¹)	330±25 45～55 重掘削 + H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 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け	N・m kgf・m	— —
	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 kgf・m	— —
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	— —

<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>		