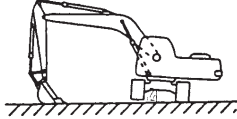
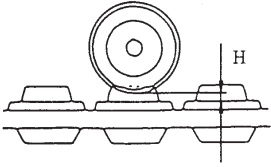
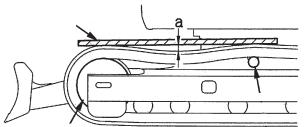
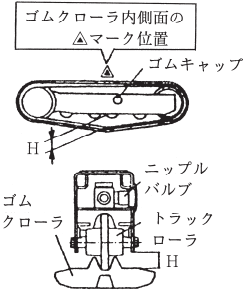
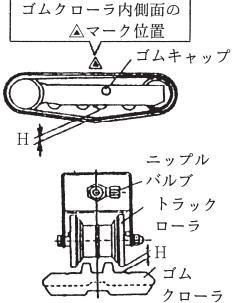


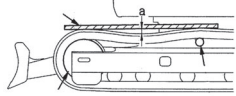
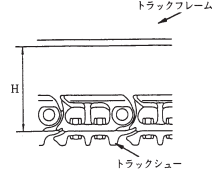
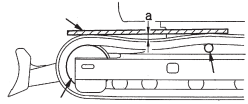
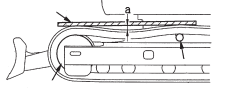
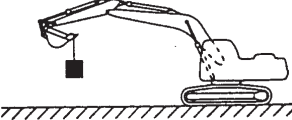
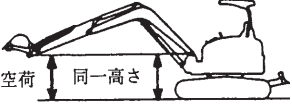
コマツ

適用範囲		モデル名		PC30E-6		
		適用号機		5001~		
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		モータ回転数		
		ハイアイドルリング	min <sup>-1</sup>	2350±50		
		ローアイドルリング	min <sup>-1</sup>	1200±50		
		冷却水温	℃	—		
	作動油温	℃	—			
	弁すき間					
吸気弁 隙間	mm	—				
排気弁 隙間	mm	—				
測定条件	℃	—				
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	—				
	kgf/cm <sup>2</sup>	—				
	冷却水温	℃	—			
	回転速度	rpm	—			
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa				
		kgf/cm <sup>2</sup>	—			
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				
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	秒	15.7±4	
			鉄		16.0±4	
					20m走行	
	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 (図面番号表示)]			アイドラとキャリアローラの間中部 [図2-5]
鉄シュー		張り(たわみ量)	mm		10~30	
		[測定方法・条件 (図面番号表示)]			アイドラとキャリアローラの間中部 [図3-3]	
	リンクピッチの伸び	mm		107		
	[測定方法・条			1リンク		
	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m			—	
	[測定方法・条				kg・m	

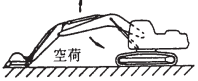

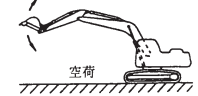
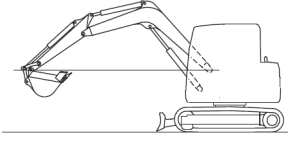
コマツ

適用範囲		モデル名		PC30E-6
		適用号機		5001~
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	450
		(測定時間)	分	15
		(作動油温)	℃	45~55
		作業装置姿勢 (図面番号) 荷重	kg・N	[図4-1] 144・1410
シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ アームシリンダ バケットシリンダ ブレードシリンダ (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号) 荷重	mm	30	
		mm	30	
		mm	30	
		mm	45	
		分	15	
		℃	45~55	
kg・N	[図4-1] 144・1410			
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	3.6	
			[図5]	
		sec	3.2	
		sec	3.1	
			[図6]	
		sec	3.2	
		sec	2.6	
	[図7] 無負荷			
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	24.53~26.98
		性能測定条件	kgf/cm <sup>2</sup>	250~275
		・油温	℃	45~55
	(設定モード等)	・エンジン回転	(min <sup>-1</sup> )	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	117.6~137.2
			kgf・m	12.0~14.0
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	117.6~137.2
		kgf・m	12.0~14.0	
	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	—
		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				

<p>走行性能測定姿勢</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・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</li> </ul> <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"> <li>・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。</li> <li>・水平・平坦地</li> <li>・バケット：定格負荷</li> <li>・レバー中立</li> <li>・エンジン停止</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・セッティング直後に測定開始</li> <li>・5分毎に降下量を測定し、15分間にて判定する。</li> </ul> <p>(図 No. 4-1)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジン：停止</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> <li>・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする。</li> <li>・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。</li> <li>・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。</li> </ul> <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"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <p>(図 No. 5)</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <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"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作動油温：45～55℃</li> </ul> <p>(図 No. 7)</p>	
旋回所要時間測定姿勢	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エンジンフル</li> <li>・作業モード：Lモード</li> <li>・エアコンOFF</li> </ul>  <p>(図 No. 9)</p>		