

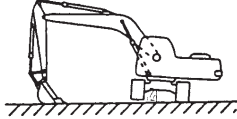
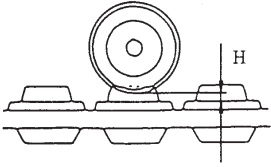
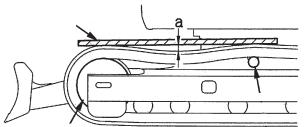
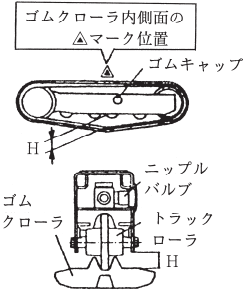
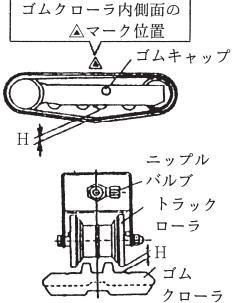
コマツ

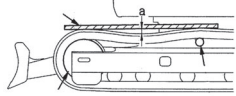
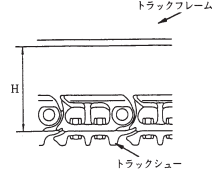
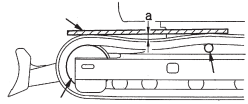
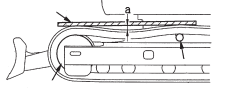
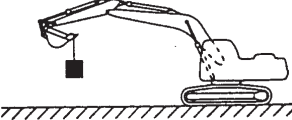
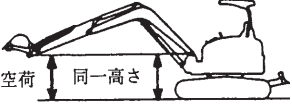
適用範囲		モデル名 適用号機		PC50UU-2 12772~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2575±50	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1000±50	
		冷却水温	℃	—	
		作動油温	℃	—	
		弁すき間			
	吸気弁 隙間	mm	0.20		
	排気弁 隙間	mm	0.20		
	測定条件	℃	常温		
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	3.43±0.1		
	kgf/cm2	35±1			
	℃	40~60			
	rpm	250			
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力		MPa kgf/cm2	コモンレール	
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		10~15 オルタネータ 指圧6kg 58N	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム 鉄	秒	22 (Hi走行) 20m走行
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	—
			[測定方法・条件]		—
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	—
			[測定方法・条件]		—
		リンクピッチの伸び	mm	—	
	履板取付けボルト締付けトルク	N・m kg・m		—	

★印：新車基準値を表す。

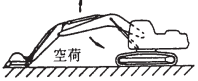

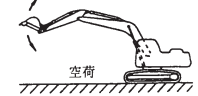
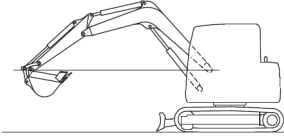
コマツ

適用範囲		モデル名 適用号機		PC50UU-2 12772~
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 (測定時間)	mm 分	615以下 15
		(作動油温)	℃	45~55
		作業装置姿勢 (図面番号) 荷重	kg・N	[図4-1] 360・—
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	41以下
		アームシリンダ	mm	45以下
		バケットシリンダ ブレードシリンダ	mm mm	15以下 30以下
作業機速度	(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] 360・—	
油圧装置	油圧回路設定圧力	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号)	sec	3.6以下 [図5]
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	4.6以下 3.8以下
		作業装置姿勢 (図面番号) バケットシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	[図6] 4.4以下 2.8以下
	性能測定条件 (荷重・設定モード等)	作業装置姿勢 (図面番号)	sec	[図7]
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)		無負荷
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	主回路設定圧力	MPa kgf/cm2	21.6+0.69 220+7
		性能測定条件 (設定モード等)	℃ (min ⁻¹)	45~55 フル回転
	アウタレース取付けボルトの締付けトルク	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	— —	
備考				

<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>		