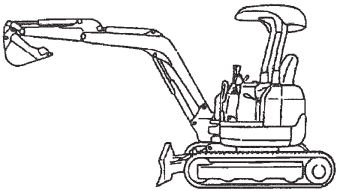
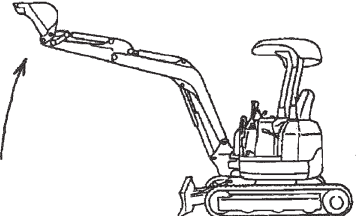
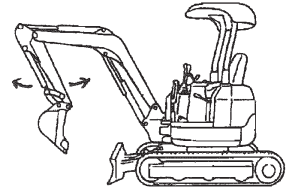
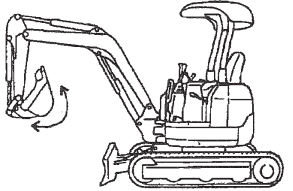
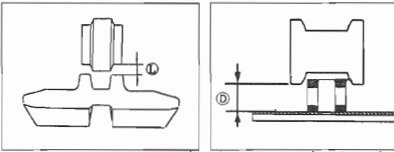

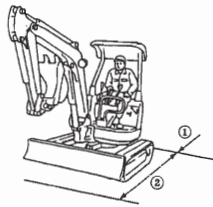
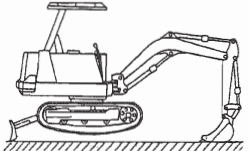






クボタ

<p><b>シリンダの自然降下量</b> 〔測定要領〕</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。</li> <li>2. アームシリンダを一杯縮め、バケットシリンダを一杯伸ばす。</li> <li>3. バケットの底面地上高さを、1m程度の位置にする。</li> <li>4. ブーム、アーム、バケットのシリンダロッドに印をつける。</li> <li>5. 10分間の降下量を、スケールで測定する。 油温：50±5℃</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">図 No. 1</p>
<p><b>ブームシリンダ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. アームシリンダ、バケットシリンダを最小。</li> <li>2. エンジンを最高回転にする。</li> <li>3. 接地→シリンダエンド間の所要時間を測定する。 注、クッション作動時間は含まない。</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">図 No. 2</p>
<p><b>アームシリンダ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ブーム、アームを図の状態にする。</li> <li>2. エンジンを最高回転にする。</li> <li>3. アームシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">図 No. 3</p>
<p><b>バケットシリンダ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ブーム、アームを図の状態にする。</li> <li>2. エンジンを最高回転にする。</li> <li>3. バケットシリンダのフルストロークの所要時間を測定する。</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">図 No. 4</p>

<p><b>クローラの張り</b> 注) ゴムクローラの場合は継目マーク(∞)を上部中央にくるようにして調整する。 調整後 1~2 回クローラを回して張代を確認する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● クローラ部を浮かす</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>● トラックローラの踏面と、リンク踏面とのすき間 L 又 D を測定する。</li> </ul> <p style="text-align: center;">図 No. 5</p>
<p><b>鉄シューリンクピッチの伸び</b> 測定方法</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>● マスタピンから 1~2 リンク離れた 4 リンク分を測定する。</li> <li>● シューリンクを張った状態で測定すること。</li> </ul> <p style="text-align: center;">図 No. 6</p>
<p><b>走行性能</b> 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>● 走行姿勢にし、各速度の最高速度が得られるまで助走する。</li> <li>● 10m間の所要時間を測定する。</li> <li>①助走</li> <li>②測定区間(10m)</li> </ul> <p style="text-align: center;">図 No. 7</p>
<p><b>ブレードシリンダ自然伸縮</b> 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>● フロントとブレードを使用し上図のように車体を持ち上げる。</li> <li>● ブレードのシリンダロッドに印を付ける。</li> <li>● 10分後の降下量をスケールで測定する。</li> </ul> <p style="text-align: center;">図 No. 8</p>

クボタ

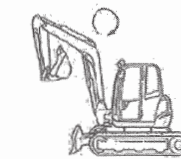
クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名	U-30-5	U-35-5	U-40-6	U-55-6	
		適用号機	70001～	70001～	10001～	10001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	2回転の所要時間	秒	14.3～21.4	15.2～22.6	14.3～21.4	13.5～20.3
		エンジン回転数	rpm	1575～1725	1580～1730	1575～1725	1580～1730
		測定姿勢	参照図	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001

適用範囲		モデル名	RX-203S	RX-306	RX-406	RX-505	
		適用号機	10001～	10001～	10001～	70001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	2回転の所要時間	秒	14.8～22.6	15.2～22.6	15.2～22.6	14.0～20.7
		エンジン回転数	rpm	1725～1875	1725～1875	1725～1875	1575～1725
		測定姿勢	参照図	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001

適用範囲		モデル名	K-70-3	K-75US-3	K-75UR-3	K-120-3	K-135US-3	
		適用号機	1P1-80000～	1P3-60001～	1P6-50001～	1R1-80001～	1R4-80003～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	24.6±1.0	24.6±1.0	23.3±1.0	19.0±1.0	19.3±1.0
		測定姿勢	参照図	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001

適用範囲		モデル名	K-200-3				
		適用号機	1U1-200001～				
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
達動 装力 置伝	クレーン 時の旋回 速度	3回転の所要時間	秒	19.3±1.0			
		測定姿勢	参照図	図番 G-001			

G. 旋回所要時間の測定方法	
<p>図番 G-001</p>  <p>測定前に左右の旋回操作を繰り返して、旋回モーターを十分に温めておく。 作動油温度を 50±5℃にする。 測定姿勢は、ブームシリンダー、アームシリンダー、バックネットシリンダーを最伸長とする。 旋回姿勢は、ブームを上げ、アーム掻き込み、バケット書き込みとする。</p> <p>自動切替付の機種は、クレーンモードスイッチを押すと自動的に機種別のエンジン回転数になるので、2回転する時間を測定する。 自動切り替え以外の機種は、エンジン最高回転で、旋回操作レバーをフルストローク操作し、旋回体が3回転する時間を測定する。</p> <p><b>【注意】</b> 測定を開始する前に、旋回範囲内に人や障害物がないことを確認すること。</p>	