

クボタ

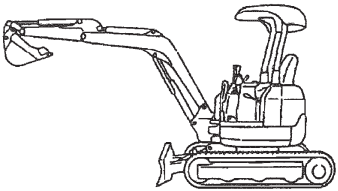
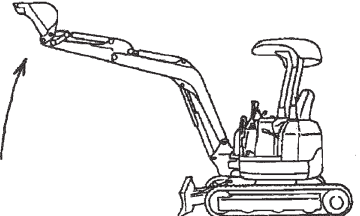
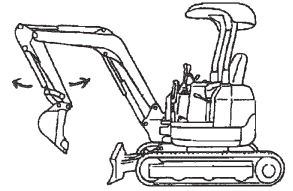
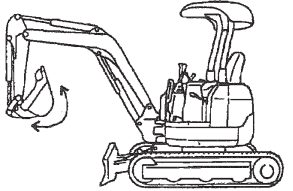
適用範囲		モデル名	RX-153S H仕様	RX-306 H仕様	RX-406 H仕様	RX-505 H仕様	
検査箇所		検査項目(条件)	70001~	10001~	10001~	70001~	
エ ン ジ ン	エンジン本体	エンジン回転速度	min ⁻¹	2400 ≥	2450 ≥	2450 ≥	2450 ≥
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1275~1375	1100~1200	1100~1200	1150~1300
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	(°C) (°C)	(70~90) (50±5)	(70~90) (50±5)	(70~90) (50±5)	(70~90) (50±5)
		弁すき間	mm	0.15~0.18	0.18~0.22	0.18~0.22	0.18~0.22
		吸気弁 スキ間	mm	0.15~0.18	0.18~0.22	0.18~0.22	0.18~0.22
		排気弁 スキ間	mm	0.15~0.18	0.18~0.22	0.18~0.22	0.18~0.22
		(測定条件)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)
		圧縮圧力	MPa	2.8~3.2	3.2~3.7	3.2~3.7	3.2~3.7
		(冷却水温) (回転速度)	kgf/cm ² (°C) (min ⁻¹)	29~33 (70~90) (約250)	33~38 (70~90) (約250)	33~38 (70~90) (約250)	33~38 (70~90) (約250)
ン	燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7~14.7	13.7~14.7	13.7~14.7	13.7~14.7
		kgf/cm ²	140~150	140~150	140~150	140~150	
走	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7	7~9
		(測定位置・条件)	98N(10kg) オルタネータ〜 クランクプーリ	98N(10kg) オルタネータ〜 クランクプーリ	98N(10kg) オルタネータ〜 クランクプーリ	59~69N (6~7kg) オルタネータ〜 クランクプーリ	
走	行 性 能	最高速度	S	9.2~11.0	7.1~8.8	7.5~9.1	7.8~9.5
		(測定方法・条件)	[2速] [図No.7]	[2速] [図No.7]	[2速] [図No.7]	[2速] [図No.7]	
置	履 帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	10~15	10~15	10~15	10~15
		(測定方法・条件 (図面番号表示)) L・D寸法	[図No.5] L	[図No.5] D	[図No.5] D	[図No.5] D	
	履 帯 (鉄 ユ)	張り(たわみ量)	mm	-	75~80	75~80	80~85
		(測定方法・条件 (図面番号表示)) L・D寸法	-	[図No.5] D	[図No.5] D	[図No.5] D	
履 帯 (鉄 ユ)	リンクピッチの伸び	mm	-	406.4	406.4	540.0	
	(測定方法・条件)	-	[図No.6]	[図No.6]	[図No.6]		
		覆板取付けボルト 締付けトルク	N・m kgf・m	-	-	-	-
		(測定方法・条件)	-	-	-	-	

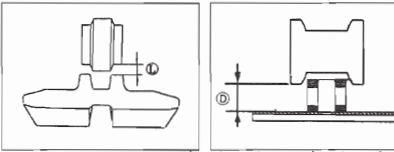

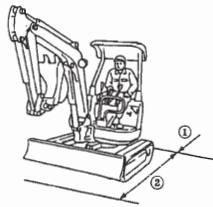
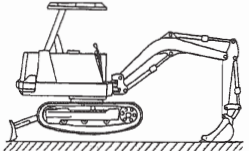
検査基準値							

適用範囲		モデル名		RX-153S H仕様	RX-306 H仕様	RX-406 H仕様	RX-505 H仕様	
		適用号機		70001～	10001～	10001～	70001～	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値				
作業機	自然降下	バケット先端位置	mm	—	—	—	—	
		(測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	(min) (°C)					
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	伸縮	mm mm	25 ≥ 64	20 > 162	20 ≥ 198	20 ≥ 396
			負荷 kg	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	伸縮	mm mm	15 ≥ 64	11 > 162	11 ≥ 198	11 ≥ 396
			負荷 kg	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	
バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	伸縮	mm mm	10 ≥ 64	10 > 162	10 ≥ 198	10 ≥ 396		
	負荷 kg	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]	[図 No. 1]			
ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)		伸縮	mm (°C)	20 ≥ 50 ± 5	20 ≥ 50 ± 5	20 ≥ 50 ± 5	20 ≥ 50 ± 5	
		負荷 kg	[図 No. 8]	[図 No. 8]	[図 No. 8]	[図 No. 8]		
作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	伸縮	S	2.8 ± 0.3	3.3 ± 0.3	3.8 ± 0.3	3.2 ± 0.3	
		負荷 kg	[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]	[図 No. 2]		
	アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示)	伸縮	S	3.1 ± 0.3	3.9 ± 0.3	4.0 ± 0.3	3.8 ± 0.3	
		負荷 kg	S	3.0 ± 0.3	2.5 ± 0.3	2.6 ± 0.3	3.0 ± 0.3	
	バケットシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)	伸縮	S	2.5 ± 0.3	2.6 ± 0.3	2.6 ± 0.3	3.3 ± 0.3	
		負荷 kg	S	1.8 ± 0.3	1.6 ± 0.3	1.6 ± 0.3	2.1 ± 0.3	
			[図 No. 4]	[図 No. 4]	[図 No. 4]	[図 No. 4]		
油圧装置	油圧回路 設定圧力	主回路設定圧力 (P1/P2)	MPa kgf/cm ²	20.6 210	24.5 250	24.5 250	25.0 255	
		性能測定条件	油温/Eng	50 ± 5°C/ フル回転	50 ± 5°C/ フル回転	50 ± 5°C/ フル回転	50 ± 5°C/ 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	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103~117 10.5~12	260~304 26.5~31.0	260~304 26.5~31.0	260~304 26.5~31.0	
		インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	103~117 10.5~12	260~304 26.5~31.0	260~304 26.5~31.0	260~304 26.5~31.0	
	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	124~147 12.6~15.0	167~196 17~20	167~196 17~20	260~304 26.5~31.0	
		旋回減速機取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	— —	— —	— —	— —	

検査基準値								

クボタ

<p>シリンダの自然降下量 〔測定要領〕</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。 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。 3. バケットの底面地上高さを、1m程度の位置にする。 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。 5. 10分間の降下量を、スケールで測定する。 油温：50±5℃ 	 <p style="text-align: center;">図 No. 1</p>
<p>ブームシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. アームシリンダ、バケットシリンダを最小。 2. エンジンを最高回転にする。 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。 	 <p style="text-align: center;">図 No. 2</p>
<p>アームシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ブーム、アームを図の状態にする。 2. エンジンを最高回転にする。 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。 	 <p style="text-align: center;">図 No. 3</p>
<p>バケットシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ブーム、アームを図の状態にする。 2. エンジンを最高回転にする。 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。 	 <p style="text-align: center;">図 No. 4</p>

<p>クローラの張り 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"> ● クローラ部を浮かす  <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 <p style="text-align: center;">図 No. 5</p>
<p>鉄シューリンクピッチの伸び 測定方法</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● シューリンクを張った状態で測定すること。 <p style="text-align: center;">図 No. 6</p>
<p>走行性能 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 10m間の所要時間を測定する。 <p>①助走 ②測定区間(10m)</p> <p style="text-align: center;">図 No. 7</p>
<p>ブレードシリンダ自然伸縮 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● ブレードのシリンダロッドに印を付ける。 ● 10分後の降下量をスケールで測定する。 <p style="text-align: center;">図 No. 8</p>

クボタ

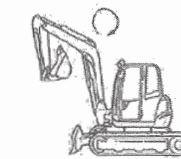
クレーン時の旋回速度測定

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、バックケ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>【注意】 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>	