

クボタ

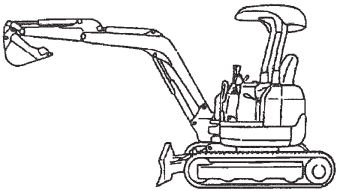
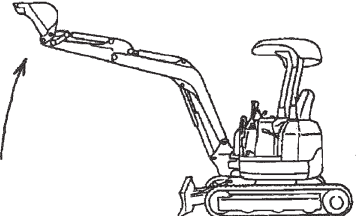
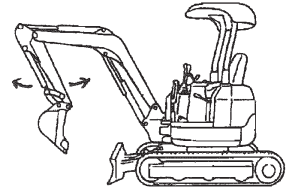
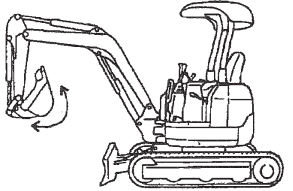
| 適用範囲 | | モデル名 | RX-153S H仕様 | RX-306 H仕様 | RX-406 H仕様 | RX-505 H仕様 | |
|--------------------|---|--|--|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---|
| | | 適用号機 | 70001~ | 10001~ | 10001~ | 70001~ | |
| 区分 | 検査箇所 | 検査項目(条件) | 単位 | 検査基準値 | | | |
| エンジン | エンジン本体 | エンジン回転速度 | | 2400 ≥ | 2450 ≥ | 2450 ≥ | 2450 ≥ |
| | | ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温) | min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C) | 1275~1375 (70~90) (50±5) | 1100~1200 (70~90) (50±5) | 1100~1200 (70~90) (50±5) | 1150~1300 (70~90) (50±5) |
| | 弁すき間 | 吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間 | mm mm | 0.15~0.18 0.15~0.18 | 0.18~0.22 0.18~0.22 | 0.18~0.22 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) |
| | 圧縮圧力 | MPa | 2.8~3.2 | 3.2~3.7 | 3.2~3.7 | 3.2~3.7 | |
| | kgf/cm ² (冷却水温) (回転速度) | 29~33 (70~90) (約250) | 33~38 (70~90) (約250) | 33~38 (70~90) (約250) | 33~38 (70~90) (約250) | | |
| 燃料装置 | 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 |
| 冷却装置 | 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 | 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] |
| 走行装置 | 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 |
| | 鉄 シ 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 |
| 履板取付けボルト 締付けトルク | 履板取付けボルト 締付けトルク | [測定方法・条件] | | — | 406.4 | 406.4 | 540.0 |
| | | | | — | — | — | — |

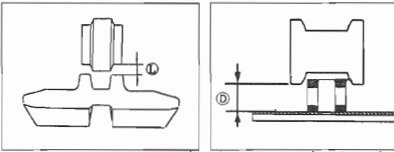

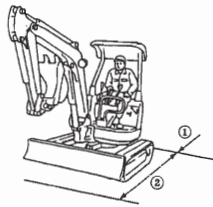
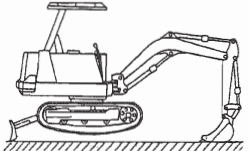
| 検査基準値 | | | | | | | |
|-------|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

| 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) | 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 | — | — | — | — | |
| | | (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) | mm | 25≧ | 20> | 20≧ | 20≧ | |
| | | | 負荷 kg | 64 | 162 | 198 | 396 | |
| | | [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) | mm | 15≧ | 11> | 11≧ | 11≧ | |
| | | | 負荷 kg | 64 | 162 | 198 | 396 | |
| | [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) | mm | 10≧ | 10> | 10≧ | 10≧ | | |
| | | 負荷 kg | 64 | 162 | 198 | 396 | | |
| [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) | mm | 20≧ | 20≧ | 20≧ | 20≧ | | | |
| | (°C) | [図 No. 8] | [図 No. 8] | [図 No. 8] | [図 No. 8] | | | |
| [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) | S | 2.8±0.3 | 3.3±0.3 | 3.8±0.3 | 3.2±0.3 | | |
| | | [図 No. 2] | [図 No. 2] | [図 No. 2] | [図 No. 2] | | | |
| | アームシリンダ伸ばし 縮め | S | 3.1±0.3 | 3.9±0.3 | 4.0±0.3 | 3.8±0.3 | | |
| | | S | 3.0±0.3 | 2.5±0.3 | 2.6±0.3 | 3.0±0.3 | | |
| | 作業装置姿勢 (図面番号表示) | [図 No. 3] | [図 No. 3] | [図 No. 3] | [図 No. 3] | | | |
| | | [図 No. 3] | [図 No. 3] | [図 No. 3] | [図 No. 3] | | | |
| バケットシリンダ伸ばし 縮め | S | 2.5±0.3 | 2.6±0.3 | 2.6±0.3 | 3.3±0.3 | | | |
| | 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] | | | | | |
| [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) 性能測定条件 | MPa | 20.6 | 24.5 | 24.5 | 25.0 | |
| | | | kgf/cm ² | 210 | 250 | 250 | 255 | |
| | | | 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 | |
| | | | 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 | N・m | 103~117 | 260~304 | 260~304 | 260~304 | | |
| | | kgf・m | 10.5~12 | 26.5~31.0 | 26.5~31.0 | 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 | 103~117 | 260~304 | 260~304 | 260~304 | | |
| | | kgf・m | 10.5~12 | 26.5~31.0 | 26.5~31.0 | 26.5~31.0 | | |
| | 旋回減速機 取付けボルト の締付け | N・m | 124~147 | 167~196 | 167~196 | 260~304 | | |
| | | kgf・m | 12.6~15.0 | 17~20 | 17~20 | 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

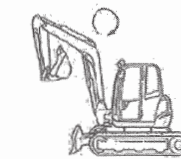
クレーン時の旋回速度測定

| 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 | IU1-200001～ | | | |
| 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、アーム抜き込み、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> | |