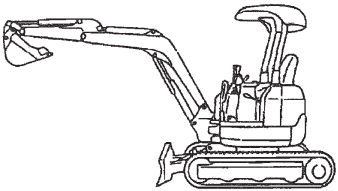
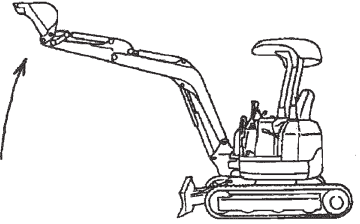
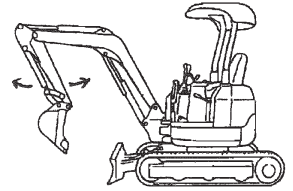
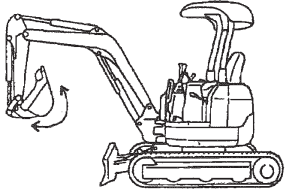


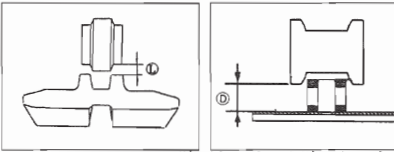

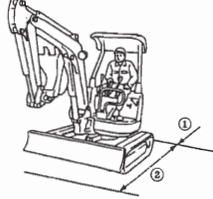
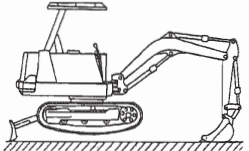
クボタ

適用範囲		モデル名	U-17 H仕様	U-40-6 H仕様	U-55-6 H仕様				
		適用号機	10001～	10001～	10001～				
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	H仕様	2600 \geq	2400 \geq	2400 \geq			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1300～1400	1050～1200	1050～1200			
		ローアイドルリング	min ⁻¹	(70～90)	(70～90)	(70～90)			
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)	(50±5)	(50±5)			
弁すき間	吸気弁 スキ間 排気弁 スキ間	mm	0.15～0.18	0.13～0.17	0.13～0.17				
		mm	0.15～0.18	0.13～0.17	0.13～0.17				
		(測定条件)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)				
圧縮圧力	(冷却水温) (回転速度)	MPa	3.5～4.0	3.2	3.2				
		kgf/cm ² (°C) (min ⁻¹)	36～41 (70～90) (約 250)	33 (70～90) (150)	33 (70～90) (約 150)				
燃料装置	噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	21.6	21.6				
		kgf/cm ²	140～150	220	220				
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7～9	7～9				
		[測定位置・条件]	98N(10Kg) オルタネータ～ クランクプーリ	58.8～68.6N (6～7Kg) ダイヤモンド～ クランクプーリ	58.8～68.6N (6～7Kg) ダイヤモンド～ クランクプーリ				
走行性能	最高速度	S	8.0～9.7	6.7～8.2	6.7～8.2				
		[測定方法・条件]	[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)	ゴム ベルト	張り (たわみ量)	mm	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] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D			
	鉄 シ ユ ー リ	張り (たわみ量)	Mm	25～30	80～85	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			
	リンクピッチの伸び	mm	360	540	540				
	[測定方法・条件]	[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]					
	履板取付けボルト 締め付けトルク	N・m	—	—	—				
	[測定方法・条件]	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

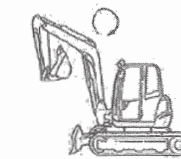
クレーン時の旋回速度測定

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>	