

クボタ

適用範囲		モデル名		U-30-6 H仕様	U-35-6 H仕様	U-40-6E H仕様	U55-6E H仕様	
		適用号機		10001～	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		2175～2225	2175～2225	2200≥	2300≥	
		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 <sup>-1</sup> min <sup>-1</sup> (°C) (°C)	1025～1075 (50≥) (50±5)	1025～1075 (50≥) (50±5)	1100～1250 (50≥) (50±5)	1100～1250 (50≥) (50±5)	
		弁隙間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間	mm mm	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	0.13～0.17	
		(測定条件)	(°C)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
ン	燃料装置	圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	3.23～3.72 33～38	3.23～3.72 33～38	2.94～3.23 30.0～32.9	3.2 33	
		(冷却水温) (回転速度)	(°C) (rpm)	(80～90) (250rpm)	(80～90) (250rpm)	(80～90) (250rpm)	(80～90) (250rpm)	
		噴射ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	—	—	
		冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	9～11	9～11	7～9	7～9
走行装置	履帯(クローラベルト)	測定位置・条件 (中間を指で押す力)	N・m (kgf)	58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ ファンブリー	58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ ファンブリー	58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ クラックブリー	58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ クラックブリー	
		最高速度	秒	6.9～8.6 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.2～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.7～8.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	6.7～8.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕	
		張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕 L・D寸法	mm	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	
		張り(たわみ量) 〔測定方法・条件 (図面番号表示)〕 L・D寸法	mm	75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D	
履帯	鉄シユ	リンクピッチの伸び	mm	406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕	
		〔測定方法・条件〕		〔図 No. 6〕	〔図 No. 6〕	〔図 No. 6〕	〔図 No. 6〕	
履帯	鉄シユ	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kgf・m	—	—	—	—	

★印：新車基準値を表す。

RX-306E H仕様	RX-406E H仕様	RX-506 H仕様		KX-57-6E H仕様			
20001～	20001～	10001～		10001～			
検査基準値							
2450≥ 1000～1100 (50≥) (50±5)	2450≥ 1000～1100 (50≥) (50±5)	2200≥ 1100～1250 (50≥) (50±5)		2300≥ 1050～1200 (50≥) (50±5)			
0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)		0.13～0.17 0.13～0.17 (冷態時)			
3.23～3.72 33～38 (80～90) (250rpm)	3.23～3.72 33～38 (80～90) (250rpm)	2.94～3.23 30.0～32.9 (80～90) (250rpm)		3.2 33 (80～90) (250rpm)			
13.7～14.7 140～150	13.7～14.7 140～150	—		—			
7 98N(10kgf) オルタネータ～ クラックブリー	7 98N(10kgf) オルタネータ～ クラックブリー	7～9 58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ クラックブリー		7～9 58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ クラックブリー			
7.1～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.5～9.0 〔2速〕 〔図 No. 7〕	7.2～8.8 〔2速〕 〔図 No. 7〕		6.7～8.2 〔2速〕 〔図 No. 7〕			
10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D	10～15 〔図 No. 5〕 D		10～15 〔図 No. 5〕 D			
75～80 〔図 No. 5〕 D	75～80 〔図 No. 5〕 D	80～85 〔図 No. 5〕 D		80～85 〔図 No. 5〕 D			
406.4 〔図 No. 6〕	406.4 〔図 No. 6〕	540 〔図 No. 6〕		540 〔図 No. 6〕			
—	—	—		—			

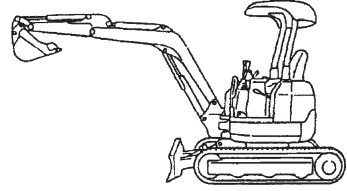
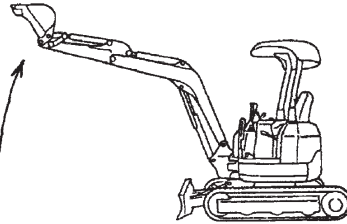
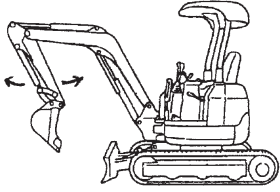
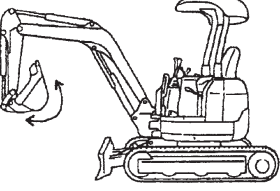
クボタ

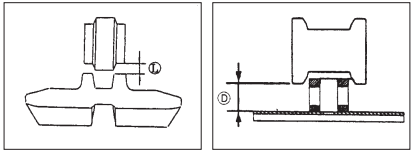
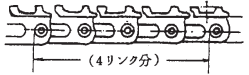
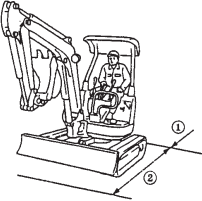
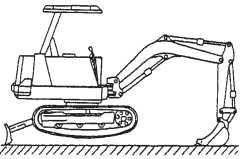
適用範囲		モデル名	U-30-6 H仕様	U-35-6 H仕様	U-40-6E H仕様	U55-6E H仕様	
		適用号機	10001～	10001～	10001～	10001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	—	—	—	—
	シリンダー 自然伸縮	ブームシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	20≧ 162 〔図 No. 1〕	20≧ 198 〔図 No. 1〕	20≧ 252 〔図 No. 1〕	20≧ 270 〔図 No. 1〕
		アームシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	10≧ 162 〔図 No. 1〕	10≧ 198 〔図 No. 1〕	10≧ 252 〔図 No. 1〕	10≧ 270 〔図 No. 1〕
		バケットシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷 kg	10≧ 162 〔図 No. 1〕	10≧ 198 〔図 No. 1〕	10≧ 252 〔図 No. 1〕	10≧ 270 〔図 No. 1〕
		ブレードシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示) (作動油温)	mm (°C)	20≧ 〔図 No. 8〕 50±5	20≧ 〔図 No. 8〕 50±5	20≧ 〔図 No. 8〕 50±5	20≧ 〔図 No. 8〕 50±5
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.6±0.3 〔図 No. 2〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕	2.6±0.3 〔図 No. 2〕
		アームシリンダー伸ばし 縮め	S	2.5±0.3 2.8±0.3	2.5±0.3 2.8±0.3	2.5±0.3 2.3±0.3	2.9±0.3 2.6±0.3
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕	〔図 No. 3〕
		バケットシリンダー伸ばし 縮め	S	2.7±0.3 1.9±0.3	2.7±0.3 1.8±0.3	2.8±0.3 2.0±0.3	2.8±0.3 1.9±0.3
		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)	S	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕
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 kgf/cm <sup>2</sup> 油温/ Eng	24.5 250 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転	27.9 280 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	アウトレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 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 Kgf・m	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0
	旋回減速機取 付けボルトの 締付け	油圧モーター取付けボ ルトの締付けトルク	N・m kgf・m	166.7～196.1 17.0～20.0	166.7～196.1 17.0～20.0	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 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	— —	— —	— —	— —

★印：新車基準値を表す。

RX-306E H仕様	RX-406E H仕様	RX-506 H仕様		KX-57-6E H仕様			
20001～	20001～	10001～		10001～			
検査基準値							
—	—	—		—			
20≧ 162 〔図 No. 1〕 10≧ 162 〔図 No. 1〕 10≧ 162 〔図 No. 1〕 10≧ 162 〔図 No. 1〕 20≧ 〔図 No. 8〕 50±5	20≧ 198 〔図 No. 1〕 10≧ 198 〔図 No. 1〕 10≧ 198 〔図 No. 1〕 10≧ 198 〔図 No. 1〕 20≧ 〔図 No. 8〕 50±5	20≧ 378 〔図 No. 1〕 10≧ 378 〔図 No. 1〕 10≧ 378 〔図 No. 1〕 20≧ 〔図 No. 8〕 50±5		20≧ 288 〔図 No. 1〕 10≧ 288 〔図 No. 1〕 10≧ 288 〔図 No. 1〕 20≧ 〔図 No. 8〕 50±5			
3.7±0.3 〔図 No. 2〕 3.9±0.3 2.5±0.3	3.7±0.3 〔図 No. 2〕 4.0±0.3 2.6±0.3	3.4±0.3 〔図 No. 2〕 3.2±0.3 2.6±0.3		2.7±0.3 〔図 No. 2〕 2.7±0.3 2.7±0.3			
〔図 No. 3〕 2.6±0.3 1.6±0.3	〔図 No. 3〕 2.6±0.3 1.6±0.3	〔図 No. 3〕 3.4±0.3 2.0±0.3		〔図 No. 3〕 3.0±0.3 2.1±0.3			
〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	〔図 No. 4〕 〔無負荷〕		〔図 No. 4〕 〔無負荷〕			
25.5 260 50±5°C/ フル回転	25.5 260 50±5°C/ フル回転	24.5 250 50±5°C/ フル回転		27.9±0.5 285±5 50±5°C/ フル回転			
259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0		259.9～304.0 26.5～31.0			
259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0	259.9～304.0 26.5～31.0		259.9～304.0 26.5～31.0			
166.7～196.1 17.0～20.0	166.7～196.1 17.0～20.0	259.9～304.0 26.5～31.0		259.9～304.0 26.5～31.0			
—	—	—		—			

クボタ

項目	測定方法
<p><b>シリンダの自然降下量</b></p> <p>〔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分間後の降下量を、スケールで測定する。 油温：50±5℃</li> </ol>	 <p>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縮小。</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>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>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>図 No. 4</p>

項目	測定方法
<p><b>クローラの張り</b></p> <p>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>図 No. 5</p>
<p><b>鉄シューリンクピッチの伸び</b></p> <p>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>図 No. 6</p>
<p><b>走行性能</b></p> <p>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。 ①助走 ②測定区間(10m)</li> </ul> <p>図 No. 7</p>
<p><b>ブレードシリンダ自然伸縮</b></p> <p>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つける。</li> <li>・10分後の降下量をスケールで測定する。</li> </ul> <p>図 No. 8</p>

## クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名		U-30-6	U-35-6	U-40-6E	U-55-6E	
		適用号機		10001～	10001～	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	13.9～20.6	13.9～20.6	14.3～21.4	13.5～20.3	
		エンジン回転数	rpm	1775～1825	1775～1825	1575～1725	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		RX-306E	RX-406E	RX-506		
		適用号機		20001～	20001～	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	15.2～22.6	15.2～22.6	14.3～21.4		
		エンジン回転数	rpm	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		

## 旋回所要時間の測定方法

- ・測定前に左右の旋回操作を繰り返し、旋回モーターを十分温めておく。
- ・作動油温度を  $50 \pm 5$  °C 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、バケット掻き込みとする。
- ・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。

**【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。

図番 G-001

