

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 0.18～0.22	0.18～0.22 0.18～0.22	0.13～0.17 0.13～0.17	
	(測定条件)	(°C)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)		
		圧縮圧力又は 気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	MPa kgf/cm <sup>2</sup> (°C) (rpm)	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)	
	燃料装置	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  測定位置・条件 (中間を指で押す力)	mm N・m (kgf)	9～11 58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ ファンブリー	9～11 58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ ファンブリー	7～9 58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ クラランクブリー	7～9 58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ クラランクブリー	
	走行性能	最高速度  (測定方法・条件)	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〕	
走行装置	履帯(クローラベルト)	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	
	鉄シユール	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〕	
		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～ クラランクブリー	7 98N(10kgf) オルタネータ～ クラランクブリー	7～9 58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ クラランクブリー		7～9 58.8～68.6N (6～7Kgf) オルタネータ～ クラランクブリー			
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〕			
—	—	—		—			

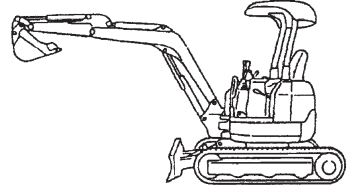
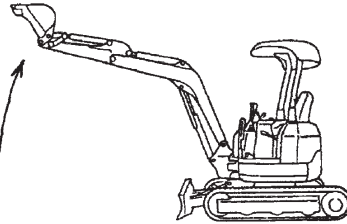
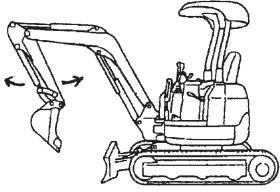
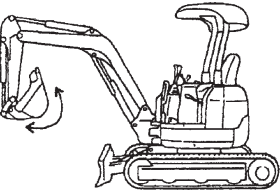
クボタ

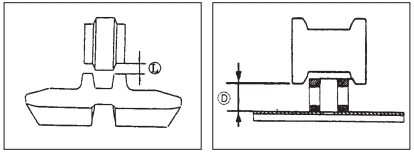
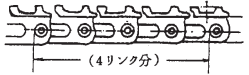
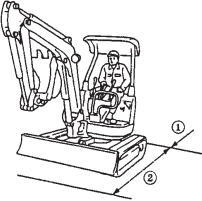
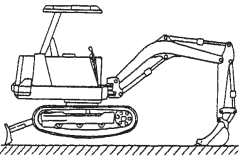
適用範囲		モデル名		U-30-6	U-35-6	U-40-6E	U55-6E	
		適用号機		H仕様	H仕様	H仕様	H仕様	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
作業装置	作業機 自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	—	—	—	—	
	シリンダー 自然伸縮	ブームシリンダー 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	20≧ 162 〔図 No. 1〕	20≧ 198 〔図 No. 1〕	20≧ 252 〔図 No. 1〕	20≧ 270 〔図 No. 1〕	
		アームシリンダー 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	
置	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	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウトターレース取付け 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	
		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	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	
伝達装置	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	RX-406E	RX-506		KX-57-6E			
H仕様	H仕様	H仕様		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〕 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〕 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 〔図 No. 3〕 2.6±0.3 1.6±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	3.7±0.3 〔図 No. 2〕 4.0±0.3 3.2±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 2.6±0.3 1.6±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕	3.4±0.3 〔図 No. 2〕 3.2±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 3.4±0.3 2.0±0.3 〔図 No. 4〕 〔無負荷〕		2.7±0.3 〔図 No. 2〕 2.7±0.3 2.6±0.3 〔図 No. 3〕 3.0±0.3 2.1±0.3 〔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 26.5~31.0 166.7~196.1 17.0~20.0	259.9~304.0 26.5~31.0 259.9~304.0 26.5~31.0 166.7~196.1 17.0~20.0	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			
—	—	—		—			

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

