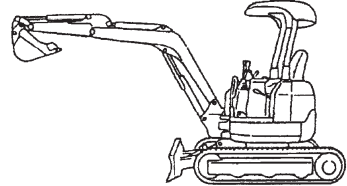
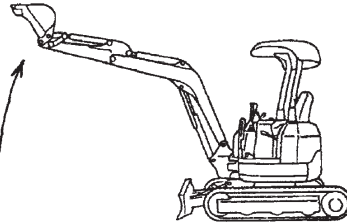
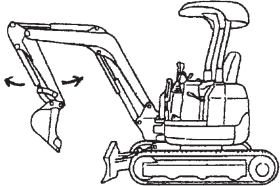
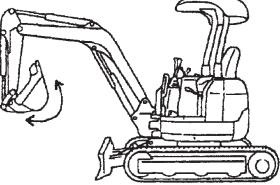


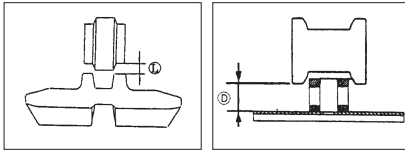
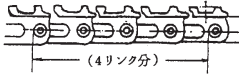
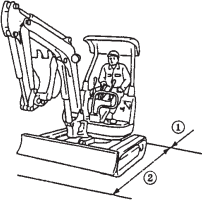
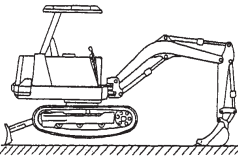
適用範囲		モデル名		RX-153S	
		仕様		H仕様	
		適用号機		50001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度		min ⁻¹	2600
		ハイアイドリング		min ⁻¹	1275 ~ 1375
		ローアイドリング		(°C)	(50≥)
		(冷却水温)		(°C)	(50±5)
	弁すき間		mm	0.145 ~ 0.185	
	吸気弁 隙間		mm	0.145 ~ 0.185	
排気弁 隙間		(°C)	(冷態時)		
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	2.84~3.24		
		kgf/cm2	29~33		
		(°C)	(80~90)		
		(rpm)	(250rpm)		
燃料装置		噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	13.7 ~ 14.7	
			kgf/cm2	140 ~ 150	
冷却装置		ファン駆動ベルトの張り	mm	7	
		[測定位置・条件]		オルタネータ〜クランクプーリ	
		(中間を指で押す力)	N・m	67	
		kgとNの両方で表記	kgf	7	
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	16.4 ~ 20
			2速		9.0 ~ 11.3
		[測定方法・条件]			[図 No.7]
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り	mm	10 ~ 15
			(たわみ量)		[図 No.5]
			L・D寸法		D
		鉄シュー	張り	mm	25 ~ 30
			(たわみ量)		—
		L・D寸法		D	
		リンクピッチの伸び	mm	360	
	[測定方法・条件]		[図 No.6]		
	履板取付けボルト締付け	N・m	—		
	[測定方法・条件]	kg・m			

適用範囲		モデル名		RX-153S	
		仕様		H仕様	
		適用号機		50001～	
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	mm		—
		(測定時間)	(分)		
			(作動油温)	(°C)	
			作業装置姿勢		
			(図面番号表示)		
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	25≥	
		作業装置姿勢	負荷kg	64.8	[図 No.1]
		(図面番号表示)			
		アームシリンダ	mm	15≥	
	作業装置姿勢	負荷kg	64.8	[図 No.1]	
(図面番号表示)					
バケットシリンダ	mm	10≥			
作業装置姿勢		64.8	[図 No.1]		
(図面番号表示)					
ブレードシリンダ	mm	20≥			
作業装置姿勢			[図 No.8]		
(図面番号表示)					
		(測定時間)	(°C)	(50±5)	
		(作動油温)			
作業機速度	ブーム	上げ	sec	2.5 ~ 3.1	
		下げ	sec	2.7 ~ 3.3	
	作業装置姿勢	(図面番号表示)		[図 No.2]	
		アームシリンダ	伸ばし	sec	2.8 ~ 3.4
		縮め	sec	2.7 ~ 3.3	
	作業装置姿勢	(図面番号表示)		[図 No.3]	
		バケットシリンダ	伸ばし	sec	2.2 ~ 2.8
		縮め	sec	1.5 ~ 2.1	
作業装置姿勢		[図 No.4]			
(図面番号表示)					
性能測定条件		[無負荷]			
(荷重・設定モード等)					
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	21.6	
		性能測定条件 *油温	kgf/cm2	220	
		(設定モード等) *エンジン回転	(°C)	(50±5)	
			(rpm)	(フル回転)	
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの	アウトレース取付けボルトの	N・m	107~117.7	
		締付けトルク	kgf・m	10.5 ~ 12	
	インナレース取付けボルトの	締付けトルク	N・m	107~117.7	
			kgf・m	10.5 ~ 12	
	旋回減速機取付けボルトの締付	油圧モータ取付けボルトの	N・m	123.6~147.1	
		締付けトルク	kgf・m	12.6~15.0	
	旋回減速機取付けボルトの	N・m	—		
	締付けトルク	kgf・m			
備考					

★印：新車基準値を表す。

クボタ

項目	測定方法
シリンダの自然降下量 [測定要領] 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℃	 図 No. 1
ブームシリンダ 1. アームシリンダ、バケットシリンダを最縮小。 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。	 図 No. 2
アームシリンダ 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。	 図 No. 3
バケットシリンダ 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。	 図 No. 4

項目	測定方法
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。	<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。 図 No. 5
鉄シューリンクピッチの伸び 測定方法	 <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。 図 No. 6
走行性能 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 <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。 ①助走 ②測定区間(10m) 図 No. 7
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℃	 <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つける。 10分後の降下量をスケールで測定する。 図 No. 8