

クボタ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

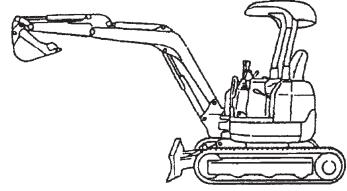
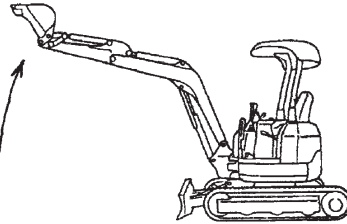
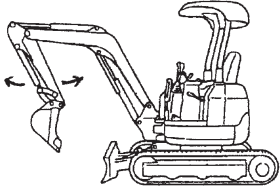
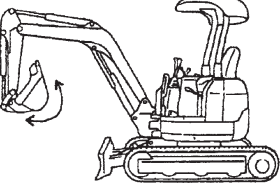
適用範囲		モデル名		U-008-5		
		仕様		H仕様		
		適用号機		10001～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度		min <sup>-1</sup>	2350	
		ハイアイドリング		min <sup>-1</sup>	1100～1300	
		ローアイドリング		(°C)	(50≥)	
		(冷却水温)		(°C)	(50±5)	
	弁すき間		mm	0.145～0.185		
	吸気弁 隙間		mm	0.145～0.185		
排気弁 隙間		(°C)	(冷態時)			
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	2.84～3.24			
		kgf/cm <sup>2</sup>	29～33			
(冷却水温)		(°C)	(80～90)			
(回転速度)		(rpm)	(250rpm)			
燃料装置		噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa	13.9～14.7	
				kgf/cm <sup>2</sup>	142～150	
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	98	
		kgとNの両方で表記		kgf	10	
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	15～18	
			2速		7.8～9.5	
			[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 (たわみ量)		mm	10～15
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]			[図 No.5]
		鉄シュー	張り (たわみ量)		mm	
[測定方法・条件 (図面番号表示)]						
リンクピッチの 伸び		mm			—	
		[測定方法・条件]				
履板取付け ボルト締付け トルク				N・m kg・m	—	
		[測定方法・条件]				

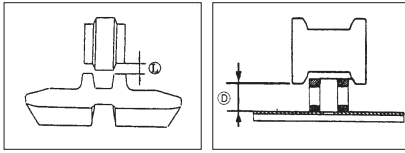
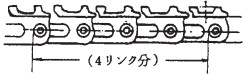
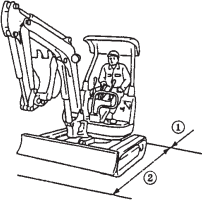
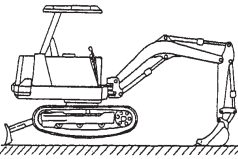
クボタ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名		U-008-5	
		仕様		H仕様	
		適用号機		10001～	
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)		mm (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	30≥
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		負荷kg	32.4
		アームシリンダ		mm	15≥
作業装置姿勢 (図面番号表示)			負荷kg	32.4	
バケットシリンダ		mm		10≥	
作業装置姿勢 (図面番号表示)				32.4	
ブレードシリンダ		mm		20≥	
作業装置姿勢 (図面番号表示)				[図 No.8]	
		(測定時間)		(°C)	(50±5)
		(作動油温)			
作業機速度	ブーム	上げ		sec	2.2～2.8
		下げ		sec	2.5～3.1
	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 縮め	sec sec		
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 縮め	sec sec			2.6±3.2 1.7～2.3
作業装置姿勢 (図面番号表示)					[図 No.4]
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)			[無負荷]
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力		MPa	16.7
		性能測定条件 *油温 (設定モード等) *エンジン回転		kgf/cm <sup>2</sup> (°C) (rpm)	170 (50±5) (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	107～117.7 10.5～12
		インナレース取付けボルトの 締付けトルク		N・m kgf・m	107～117.7 10.5～12
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの 締付けトルク		N・m kgf・m	78.0～90.0 7.9～9.2
		旋回減速機取付けボルトの 締付けトルク		N・m kgf・m	—
備考					

★印：新基準値を表す。

項目	測定方法
<b>シリンダの自然降下量</b> [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℃	 <p style="text-align: center;">図 No. 1</p>
<b>ブームシリンダ</b> 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。	 <p style="text-align: center;">図 No. 2</p>
<b>アームシリンダ</b> 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>
<b>バケットシリンダ</b> 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>

項目	測定方法
<b>クローラの張り</b> 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"> <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 style="text-align: center;">図 No. 5</p>
<b>鉄シューリンクピッチの伸び</b> 測定方法	 <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 style="text-align: center;">図 No. 6</p>
<b>走行性能</b> 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 <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。</li> <li>①助走</li> <li>②測定区間(10m)</li> </ul> <p style="text-align: center;">図 No. 7</p>
<b>ブレードシリンダ自然伸縮</b> 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 <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 style="text-align: center;">図 No. 8</p>