

クボタ

令和4年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

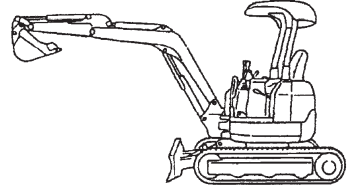
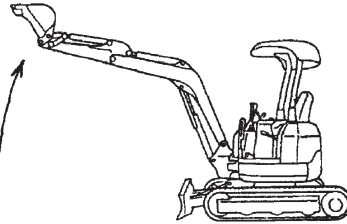
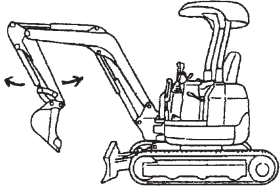
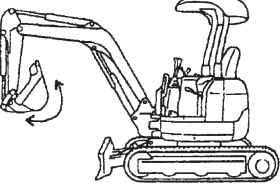
適用範囲		モデル名		U-010-5			
		仕様		H仕様			
		適用号機		10001～			
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度		min <sup>-1</sup>	2350		
		ハイアイドリング		min <sup>-1</sup>	1100～1300		
		ローアイドリング		(°C)	(50≥)		
		(冷却水温)		(°C)	(50±5)		
	弁すき間		mm	0.145～0.185			
	吸気弁 隙間		mm	0.145～0.185			
排気弁 隙間		(°C)	(冷態時)				
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	2.84～3.24				
		kgf/cm <sup>2</sup>	29～33				
		(°C)	(80～90)				
		(rpm)	(250rpm)				
燃料装置		噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa	13.9～14.7		
				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	12.9～15.7		
			2速		7.2～8.8		
			[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)]				—
			L・D寸法			D	
			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 kgf・m	—		
		[測定方法・条件]			—		

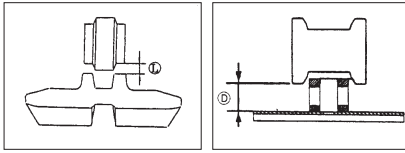
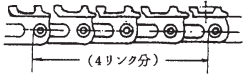
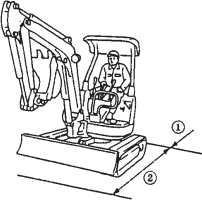
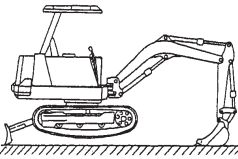
クボタ

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-010-5		
		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	39.6	
		アームシリンダ		mm	15≥	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		負荷kg	39.6	
			バケットシリンダ		mm	10≥
			作業装置姿勢 (図面番号表示)			39.6
			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	
	アームシリンダ	作業装置姿勢 (図面番号表示)				[図 No.2]
		伸ばし 縮め		sec	3.7～4.3	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		sec	2.5～3.1	
		バケットシリンダ		sec	[図 No.3]	
		伸ばし 縮め		sec	2.6～3.2	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)			1.7～2.3	
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)			[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		MPa	17.7	
		性能測定条件 *油温 (設定モード等) *エンジン回転 (rpm)		kgf/cm <sup>2</sup> (°C)	180	
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	
	旋回減速機取付け ボルトの締付け	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	166.7～196.1		
	旋回減速機取付けボルトの 締付けトルク		N・m kgf・m	17.0～20.0		
備考						

★印：新車基準値を表す。

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>