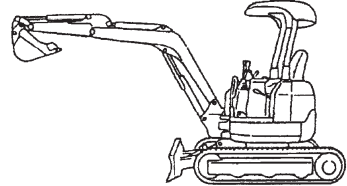
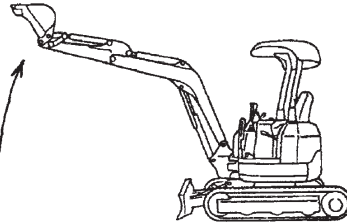
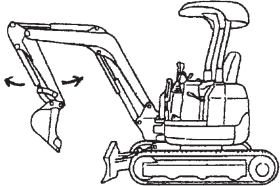
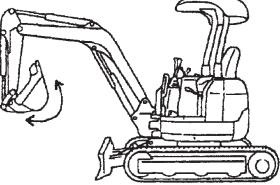


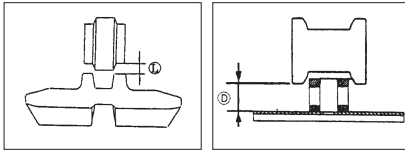
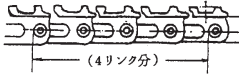
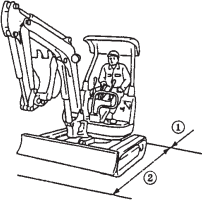
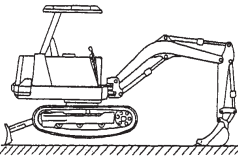
適用範囲		モデル名		U-17-3a	
		仕様		H仕様	
		適用号機		50001～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度		min ⁻¹	2600
		ハイアイドリング		min ⁻¹	1300～1400
		ローアイドリング		(°C)	(50≧)
		(冷却水温)		(°C)	(50±5)
	弁すき間		mm	0.14～0.18	
吸気弁 隙間		mm	0.14～0.18		
排気弁 隙間		(°C)	(冷態時)		
(測定条件)		MPa	2.84～3.24		
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		kgf/cm ²	29～33		
(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 ²	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	ゴム	秒	[1速]15.7～18.9
			鉄		[2速]8～9.7
		[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	L・D寸法		D
			張り (たわみ量)	mm	25～30
[測定方法・条件 (図面番号表示)]				[図 No.5]	
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 トルク		N・m kg・m	—		
[測定方法・条件]					

適用範囲		モデル名		U-17-3a	
		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 (測定時間)	mm	(分)	—
		(作動油温)	(°C)		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)			
作業機速度	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	25≧	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	負荷kg	72	
		[図 No.1]			
		アームシリンダ	mm	15≧	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	負荷kg	72	
		[図 No.1]			
		バケットシリンダ	mm	10≧	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		72	
		[図 No.1]			
		ブレードシリンダ	mm	25≧	
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)			
油圧装置	油圧回路設定圧力	ブーム 上げ	sec	1.81～2.41	
		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	3.0～3.6	
		縮め	sec	1.85～2.45	
		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	2.38～2.98	
		縮め	sec	1.52～2.12	
		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]			
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	103～117.7 10.5～12.0	
		インナレース取付けボルトの 締付けトルク	N・m kgf・m	103～117.7 10.5～12.0	
備考		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	
		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。

クボタ

項目	測定方法
<p>シリンダの自然降下量</p> <p>〔測定要領〕</p> <ol style="list-style-type: none"> 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>
<p>ブームシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 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>
<p>アームシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 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>
<p>バケットシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 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
<p>クローラの張り</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"> ・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。 <p style="text-align: center;">図 No. 5</p>
<p>鉄シューリンクピッチの伸び</p> <p>測定方法</p>	 <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。 <p style="text-align: center;">図 No. 6</p>
<p>走行性能</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"> ・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) <p style="text-align: center;">図 No. 7</p>
<p>ブレードシリンダ自然伸縮</p> <p>測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <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。 <p style="text-align: center;">図 No. 8</p>