

クボタ

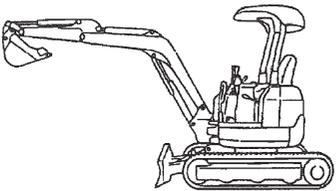
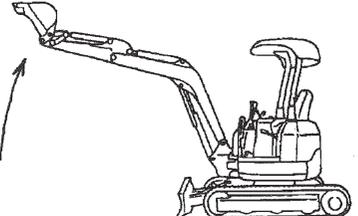
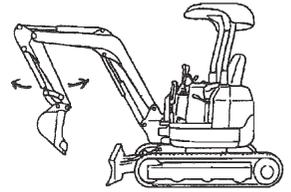
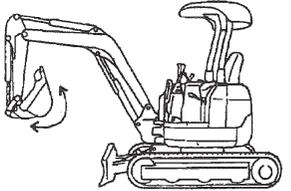
適用範囲		モデル名		RX-153S H仕様	RX-306 H仕様	RX-406 H仕様	RX-505 H仕様	
		適用号機		70001～	10001～	10001～	70001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値				
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度						
		ハイアイドルリング	min <sup>-1</sup>	2400 ≥	2450 ≥	2450 ≥	2450 ≥	
		ローアイドルリング	min <sup>-1</sup>	1275～1375	1100～1200	1100～1200	1150～1300	
		(冷却水温) (作動油温)	(°C) (°C)	(70～90) (50±5)	(70～90) (50±5)	(70～90) (50±5)	(70～90) (50±5)	
	弁すき間	吸気弁 すき間	mm	0.15～0.18	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	
		排気弁 すき間	mm	0.15～0.18	0.18～0.22	0.18～0.22	0.18～0.22	
		(測定条件)		(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	(冷態時)	
圧縮圧力	MPa	2.8～3.2	3.2～3.7	3.2～3.7	3.2～3.7			
	kgf/cm <sup>2</sup>	29～33	33～38	33～38	33～38			
	(冷却水温) (回転速度)	(°C) (min <sup>-1</sup> )	(70～90) (約250)	(70～90) (約250)	(70～90) (約250)	(70～90) (約250)		
燃料装置	燃料ノズルの 燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7	13.7～14.7		
		kgf/cm <sup>2</sup>	140～150	140～150	140～150	140～150		
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7	7	7	7～9		
	(測定位置・条件)		98N(10kg)	98N(10kg)	98N(10kg)	59～69N (6～7kg)		
			オルタネータへ クランクプーリ	オルタネータへ クランクプーリ	オルタネータへ クランクプーリ	オルタネータへ クランクプーリ		
走行性能	最高速度	S	9.2～11.0	7.1～8.8	7.5～9.1	7.8～9.5		
	(測定方法・条件)		[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]	[2速] [図 No. 7]		
走行装置	履帯 (クローラ ベルト)	張り(たわみ量)	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	
		(測定方法・条件 (図面番号表示)) L・D寸法		[図 No. 5] L	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	
	鉄	張り(たわみ量)	mm	—	75～80	75～80	80～85	
		(測定方法・条件 (図面番号表示)) L・D寸法		—	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	[図 No. 5] D	
	シ	リンクピッチの伸び	mm	—	406.4	406.4	540.0	
ユ	(測定方法・条件)		—	[図 No. 6]	[図 No. 6]	[図 No. 6]		
	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m	—	—	—	—		
	(測定方法・条件)	kgf・m	—	—	—	—		

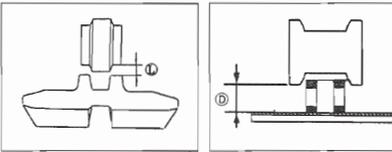
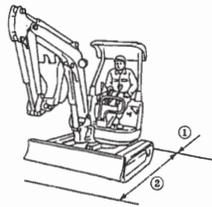
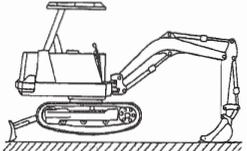
検査基準値									

適用範囲		モデル名	RX-153S H仕様	RX-306 H仕様	RX-406 H仕様	RX-505 H仕様		
		適用号機	70001～	10001～	10001～	70001～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	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 (min) (°C)	— — —	— — —	— — —	— — —	
	シリンダ 自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	25≥	20>	20≥	20≥	
			mm	64	162	198	396	
		mm	15≥	11>	11≥	11≥		
		mm	64	162	198	396		
		mm	10≥	10>	10≥	10≥		
		mm	64	162	198	396		
	ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) 作動油温	mm	20≥	20≥	20≥	20≥		
			mm	50±5	50±5	50±5	50±5	
		作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	2.8±0.3	3.3±0.3	3.8±0.3	3.2±0.3
				S	3.1±0.3	3.9±0.3	4.0±0.3	3.8±0.3
	アームシリンダ伸ばし 縮め	作業装置姿勢 (図面番号表示)	S	3.0±0.3	2.5±0.3	2.6±0.3	3.0±0.3	
			S	2.5±0.3	2.6±0.3	2.6±0.3	3.3±0.3	
バケットシリンダ伸ばし 縮め		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	1.8±0.3	1.6±0.3	1.6±0.3	2.1±0.3	
			S	—	—	—	—	
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	20.6	24.5	24.5	25.0
				kgf/cm <sup>2</sup>	210	250	250	255
	油温/ Eng			50±5°C/ フル回転	50±5°C/ フル回転	50±5°C/ フル回転	50±5°C/ フル回転	
	Eng			—	—	—	—	
動力 伝達装置	旋回ベアリング 取付けボルトの 締付け	アウターレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	103～117	260～304	260～304	260～304	
			kgf・m	10.5～12	26.5～31.0	26.5～31.0	26.5～31.0	
	旋回減速機 取付けボルトの 締付け	インナーレース取付け ボルトの締付けトルク	N・m	103～117	260～304	260～304	260～304	
			kgf・m	10.5～12	26.5～31.0	26.5～31.0	26.5～31.0	
		油圧モータ取付け ボルトの締付けトルク	N・m	124～147	167～196	167～196	260～304	
			kgf・m	12.6～15.0	17～20	17～20	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	—	—	—	—		

検査基準値							

クボタ

<p><b>シリンダの自然降下量</b> 〔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分間の降下量を、スケールで測定する。 油温：50±5℃</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">図 No. 4</p>

<p><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。</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 style="text-align: center;">図 No. 5</p>
<p><b>鉄シューリンクピッチの伸び</b> 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 style="text-align: center;">図 No. 6</p>
<p><b>走行性能</b> 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。</li> <li>①助走</li> <li>②測定区間(10m)</li> </ul> <p style="text-align: center;">図 No. 7</p>
<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℃</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付ける。</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>

クボタ

クレーン時の旋回速度測定

適用範囲		モデル名	U-30-5	U-35-5	U-40-6	U-55-6	
		適用号機	70001～	70001～	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	14.3～21.4	15.2～22.6	14.3～21.4	13.5～20.3
		エンジン回転数	rpm	1575～1725	1580～1730	1575～1725	1580～1730
		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-203S	RX-306	RX-406	RX-505	
		適用号機	10001～	10001～	10001～	70001～	
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	14.8～22.6	15.2～22.6	15.2～22.6	14.0～20.7
		エンジン回転数	rpm	1725～1875	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	図番 G-001

適用範囲		モデル名	K-70-3	K-75US-3	K-75UR-3	K-120-3	K-135US-3	
		適用号機	1P1-80000～	1P3-60001～	1P6-50001～	1R1-80001～	1R4-80003～	
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	3回転の所要時間	秒	24.6±1.0	24.6±1.0	23.3±1.0	19.0±1.0	19.3±1.0
		測定姿勢	参照図	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001	図番 G-001

適用範囲		モデル名	K-200-3				
		適用号機	1U1-200001～				
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	3回転の所要時間	秒	19.3±1.0			
		測定姿勢	参照図	図番 G-001			

G. 旋回所要時間の測定方法	
<p>図番 G-001</p>  <p>測定前に左右の旋回操作を繰り返して、旋回モーターを十分に温めておく。 作動油温度を 50±5℃にする。 測定姿勢は、ブームシリンダー、アームシリンダー、バックネ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、バケット書き込みとする。</p> <p>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。</p> <p><b>【注意】</b> 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。</p>	