

クボタ

適用範囲		モデル名		A333	
		仕様		H仕様	
		適用号機		90001~	
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 【非電子制御式】	エンジン回転速度 ハイアイドルリング ローアイドルリング(キャノピ/キャビン) (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ min ⁻¹ (°C) (°C)	2200 1150/1300 (50±) (50±5)	
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm mm (°C)	0.18~0.22 0.18~0.22 (冷態時)	
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	MPa kgf/cm ² (rpm)	3.0~3.2 31~33 (80~90) (250rpm)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	18.7~20.1 190~205	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り [測定位置・条件] (中間を指で押す力) kgfとNの両方で表記	mm N・m kgf	9~11 オルタネータ~ファンブリー 58.8~68.6 6~7		
走行装置	走行性能	最高速度(ゴム/鉄) 1速 2速 [測定方法・条件]	秒	12.0 ~ 15.0/12.4 ~ 15.0 6.8 ~ 8.4/7.1 ~ 8.6 [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)] L・D寸法		[図 No.5] D
		鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	75~80
			[測定方法・条件(図面番号表示)] L・D寸法		[図 No.5] D
リンクピッチの伸び	[測定方法・条件]	mm	406.4	[図 No.6]	
履板取付けボルト締付けト	[測定方法・条件]	N・m kg・m	—		

クボタ

適用範囲		モデル名		A333	
		仕様		H仕様	
		適用号機		90001~	
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) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	—	
		シリンダ自然伸縮	mm 負荷kg	20± 162 [図 No.1]	
	作業機速度	アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm 負荷kg mm 負荷kg mm mm mm	15± 162 [図 No.1] 10± 162 [図 No.1] 40±(キャノピ仕様) 42±(キャビン仕様) [図 No.8]	
		ブーム上げブーム 上げ 作業装置姿勢 下げ (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 (図面番号表示) 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)	sec sec sec sec sec	2.7/2.6 2.5/2.4 [図 No.2] 2.7 2.3 [図 No.3] 2.7 1.8 [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 性能測定条件 *油温 (設定モード等) *エンジン回転	MPa kgf/cm ² (°C) (rpm)	24.5 250 (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	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	259.9~304.0 26.5~31.0	
		インレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	259.9~304.0 26.5~31.0	
	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締付けトルク	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	—	
備考	—				

★印：新車基準値を表す。

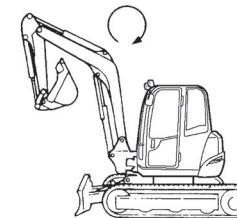
クボタ

適用範囲		モデル名		A333
		仕様		H仕様
		適用号機		90001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	3回転の所要時間	秒	高速(18.4~27.3) 低速(20.4~31.0)
		エンジン回転数	rpm	1775 ~1825
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

旋回所要時間の測定方法

- ・測定前に左右の旋回操作を繰り返し、旋回モーターを十分温めておく。
- ・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、バケ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、バケット掻き込みとする。
- ・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。

図番G-001



【注意】

- ・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。

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(∞)を上部中央にのり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