

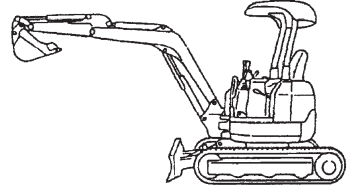
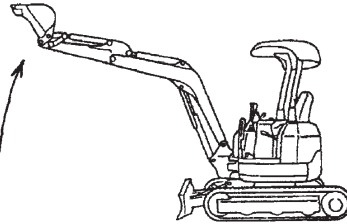
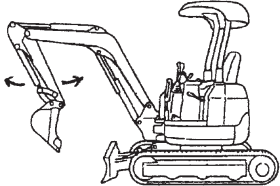
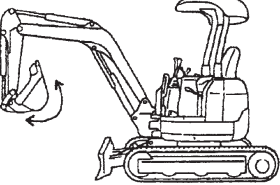
クボタ

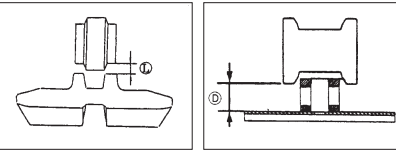
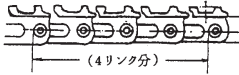
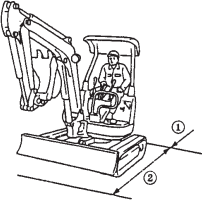
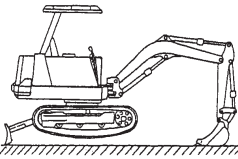
適用範囲		モデル名		K-005-3		
		仕様		H仕様		
		適用号機		30001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度	min ⁻¹	2790		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1300 ~ 1400		
		ローアイドルリング (冷却水温)	(°C)	(50≥)		
		(作動油温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間	mm	0.145 ~ 0.185			
	吸気弁 隙間	mm	0.145 ~ 0.185			
	排気弁 隙間 (測定条件)	(°C)	(冷態時)			
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	3.43~3.92			
	(冷却水温)	kgf/cm2	35~40			
	(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/cm2	142 ~ 150		
	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) kgとNの両方で表記	mm	-		
N・m			-			
kgf			-			
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	24.0 ~ 30.0	
			2速	-		
		[測定方法・条件]	[図 No.7]			
	(クローラベルト)	履帯	ゴムベルト	張り (たわみ量) [測定方法・条件 (図面番号表示)]	mm	10 ~ 20
				L・D寸法	D	
		鉄シュー	張り (たわみ量) [測定方法・条件 (図面番号表示)]	mm	-	
				L・D寸法	-	
				リンクピッチの 伸び [測定方法・条件]	mm	-
	履板取付け ボルト締付け [測定方法・条件]	N・m kg・m	-			

クボタ

適用範囲		モデル名		K-005-3	
		仕様		H仕様	
		適用号機		30001~	
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	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	30≥	
			負荷kg	19.8	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	15≥	
		負荷kg	19.8		
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10≥	
		19.8	[図 No.1]		
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10≥	
		(測定時間) (作動油温)	(°C)	(50±5)	
作業機速度	ブーム 上げ 下げ	sec	1.5 ~ 2.1		
		sec	1.5 ~ 2.1		
	作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	[図 No.2]		
	アームシリンダ 伸ばし 縮め	sec	3.0 ~ 3.6		
作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	1.7 ~ 2.3			
バケットシリンダ 伸ばし 縮め	sec	[図 No.3]			
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	3.2 ~ 3.9			
		sec	2.3 ~ 2.8		
			[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	MPa	14.7	
		性能測定条件 *油温 (設定モード等) *エンジン回転	kgf/cm2 (°C) (rpm)	150 (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 締付けトルク	アウトレース取付けボルトの	N・m	60.8~70.6	
		締付けトルク	kgf・m	6.2 ~ 7.2	
	インナレース取付けボルトの 締付けトルク	N・m	60.8~70.6		
		kgf・m	6.2 ~ 7.2		
	旋回減速機取付けボルトの締付 けトルク	油圧モータ取付けボルトの	N・m	102.9~117.6	
		締付けトルク	kgf・m	10.5 ~ 12.0	
	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。

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>