

クボタ

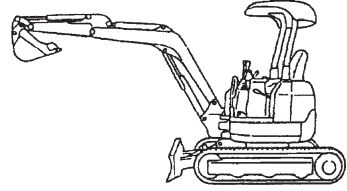
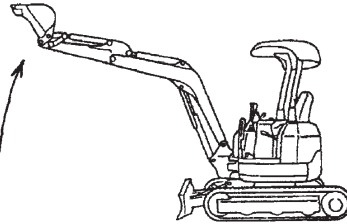
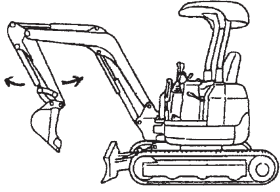
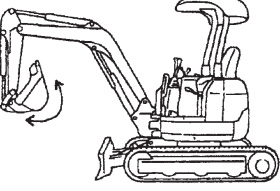
適用範囲		モデル名		K-030-3	
		適用号機		13001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度		min ⁻¹	2450
		ハイアイドリング		min ⁻¹	1000 ~ 1100
		ローアイドリング(キャノピ/キャブ)		(°C)	(50≥)
		(冷却水温)		(°C)	(50±5)
	弁すき間				
吸気弁 隙間		mm	0.18 ~ 0.22		
排気弁 隙間		mm	0.18 ~ 0.22		
(測定条件)		(°C)	(冷態時)		
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	3.23~3.72		
		kgf/cm2	33~38		
(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	13.7~14.7		
		kgf/cm2	140~150		
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	0		
	[測定位置・条件]		オルタネーター-クランクプーリ		
	(中間を指で押す力)	N・m	58.8 ~ 68.6		
	kgとNの両方で表記	kgf	6~7		
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	10.9 ~ 13.3
			2速		
		ゴム/鉄	[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	75 ~ 80
[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	406.4		
	[測定方法・条件]		23.5(240)		
履板取付けボルト締付けトルク		N・m	—		
	[測定方法・条件]	kg・m	—		
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)			

クボタ

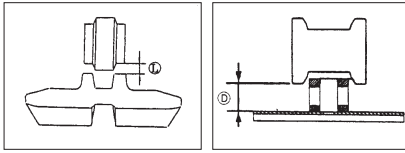
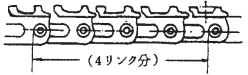
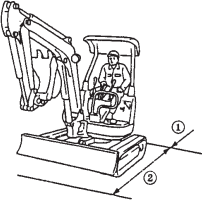
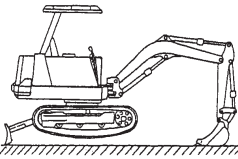
適用範囲		モデル名		K-030-3	
		適用号機		13001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	作業装置姿勢	mm	20≥
			(図面番号表示)	負荷kg	180
		アームシリンダ	作業装置姿勢	mm	10≥
			(図面番号表示)	負荷kg	180
		バケットシリンダ	作業装置姿勢	mm	10≥
			(図面番号表示)		[図 No.1]
		ブレードシリンダ	作業装置姿勢	mm	20≥
			(図面番号表示)		[図 No.1]
		ゴム/鉄	作業装置姿勢		
			(図面番号表示)		[図 No.8]
作業機速度	ブーム	(測定時間)	(°C)		(50±5)
		(作動油温)			
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	23.5	
			kgf/cm2	240	
		性能測定条件	(°C)	(50±5)	
		(設定モード * エンジン回転	(rpm)	(フル回転)	
		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締付けトルク	N・m	259.9~304.0
			kgf・m	26.5~31.0	
		インナレース取付けボルトの締付けトルク		N・m	259.9~304.0
				kgf・m	26.5~31.0
動力伝達装置	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締付けトルク	N・m	166.7~196.1	
			kgf・m	17.0~20.0	
			N・m	—	
		kgf・m	—		
備考					

★印：新車基準値を表す。

クボタ

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

クボタ

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"> 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