

クボタ

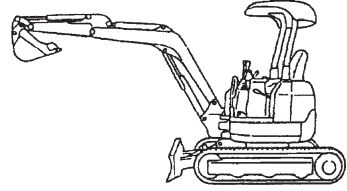
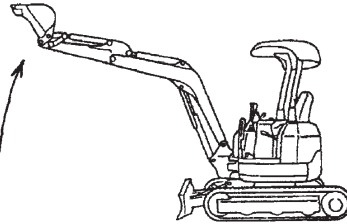
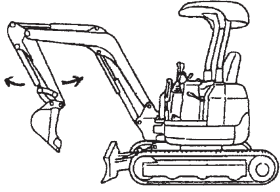
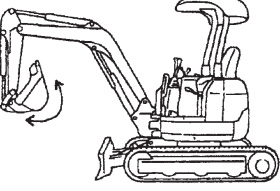
適用範囲		モデル名		K-035-3		
		適用号機		13001～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度	min ⁻¹	2550		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1000～1100		
		ローアイドルリング(キャノピ/キャブ)	(°C)	(50≥)		
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間		mm	0.18～0.22		
		吸気弁 隙間	mm	0.18～0.22		
		排気弁 隙間	(°C)	(冷態時)		
		測定条件	MPa	3.23～3.72		
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	kgf/cm ²	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/cm ²	140～150		
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7～9		
		[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	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		7.1～8.8	
			ゴム/鉄			[図 No.7]
			[測定方法・条件]			
(クローラベルト)	履帯	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]	
			L・D寸法		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)]		[図 No.5]	
			L・D寸法		D	
			リンクピッチの伸び	mm	406.4	
			[測定方法・条件]		0	
			履板取付けボルト締付けトルク	N・m kgf・m	—	
			[測定方法・条件]			
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm			
		(測定時間)	(分)			
		(作動油温)	(°C)			
		作業装置姿勢		—		
		(図面番号表示)				

クボタ

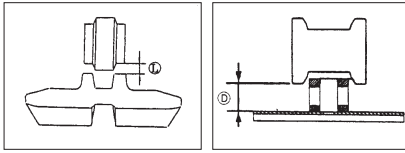
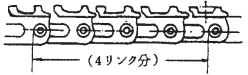
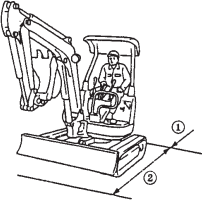
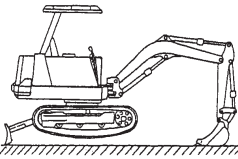
適用範囲		モデル名		K-035-3		
		適用号機		13001～		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	20≥		
		作業装置姿勢	負荷kg	198		
		(図面番号表示)		[図 No.1]		
		アームシリンダ	mm	10≥		
		作業装置姿勢	負荷kg	198		
			(図面番号表示)		[図 No.1]	
			バケットシリンダ	mm	10≥	
			作業装置姿勢		[図 No.1]	
			(図面番号表示)			
			ブレードシリンダ	mm	20≥	
		ゴム/鉄				
		作業装置姿勢		[図 No.8]		
		(図面番号表示)				
		(測定時間)	(°C)	(50±5)		
		(作動油温)				
作業装置	作業機速度	ブーム	sec	2.3～2.9		
		作業装置姿勢		[図 No.2]		
		(図面番号表示)				
		アームシリンダ伸ばし	sec	2.7～3.3		
		縮め	sec	2.6～3.2		
		作業装置姿勢		[図 No.3]		
		(図面番号表示)				
		バケットシリンダ伸ばし	sec	2.1～2.7		
		縮め	sec	1.2～1.8		
		作業装置姿勢		[図 No.4]		
		(図面番号表示)				
		性能測定条件		[無負荷]		
		(荷重・設定モード等)				
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	24.5		
			kgf/cm ²	250		
		性能測定条件① *油温	(°C)	(50±5)		
		(設定モード *エンジン回転)	(rpm)	(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		
		インナレース取付けボルトの締付け	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け	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

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	 (4リンク分) <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