

クボタ

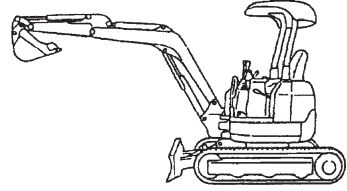
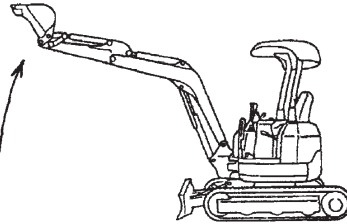
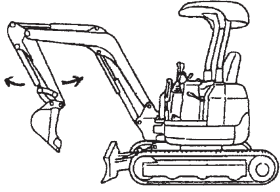
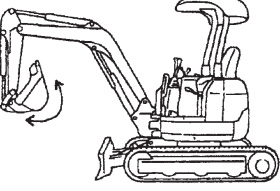
適用範囲		モデル名		K-035-3S		
		適用号機		60001~		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度	min ⁻¹	2550		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1000 ~ 1100		
		ローアイドルリング(キャノピ/キャ)	(°C)	(50≥)		
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間		mm	0.18 ~ 0.22		
	吸気弁 隙間		mm	0.18 ~ 0.22		
	排気弁 隙間		(°C)	(冷態時)		
	測定条件		MPa	3.23~3.72		
	圧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]		オルタネータークラックプーリ		
		(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]				
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り (たわみ量)	mm	10 ~ 15	[図 No.5]
			[測定方法・条件(図面番号表示)]			
		L・D寸法		D		
鉄シュー		張り (たわみ量)	mm	75~80	[図 No.5]	
	[測定方法・条件(図面番号表示)]					
	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				
	[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	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

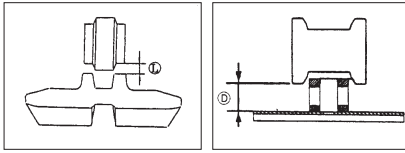
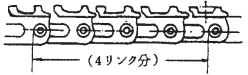
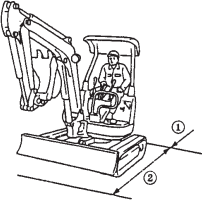
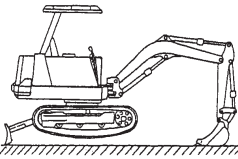
適用範囲		モデル名		K-035-3S	
		適用号機		60001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	20≥	
		作業装置姿勢	負荷kg	0	
		(図面番号表示)		[図 No.1]	
		アームシリンダ	mm	10≥	
		作業装置姿勢	負荷kg	0	
		(図面番号表示)		[図 No.1]	
		バケットシリンダ	mm	10≥	
		作業装置姿勢		[図 No.1]	
		(図面番号表示)			
		ブレードシリンダ	mm	20≥	
	ゴム/鉄				
	作業装置姿勢				[図 No.8]
	(図面番号表示)				
	(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	2.5 ~ 3.1	
		縮め	sec	2.3 ~ 2.9	
		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	(°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	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		N・m	259.9~304.0	
			kgf・m	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	166.7~196.1		
		kgf・m	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	 <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