

クボタ

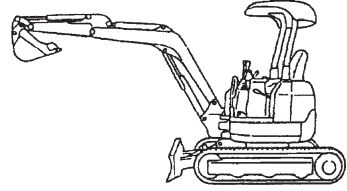
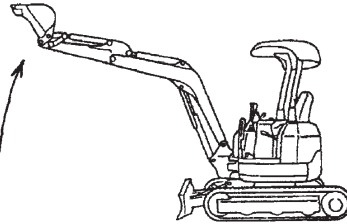
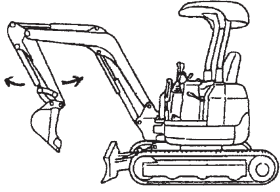
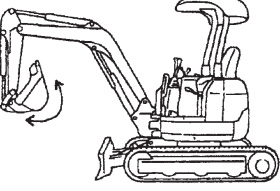
適用範囲		モデル名		KX-57-6	
		適用号機		10001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度		min ⁻¹	2400
		ハイアイドルリング ローアイドルリング(キャノピ/キャ (冷却水温) (作動油温)			min ⁻¹ (°C) (°C)
		弁すき間		mm	0.18 ~ 0.22
		吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)			mm (°C)
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	3.23~3.72		
		kgf/cm2	33~38		
		(°C)	(80~90)		
		(rpm)	(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 [測定位置・条件] (中間を指で押す力) kgとNの両方で表記	mm	7~9		
		N・m	オルタネーター-クランクプーリ		
		kgf	58.8 ~ 68.6		
			6~7		
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	11.6 ~ 14.4
			2速		6.7 ~ 8.2
			[測定方法・条件]		[図 No.7]
	(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	80 ~ 85	
		[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	mm	540	
		[測定方法・条件]		0	
		履板取付けボルト締 付けトルク	N・m kg・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 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)		—

クボタ

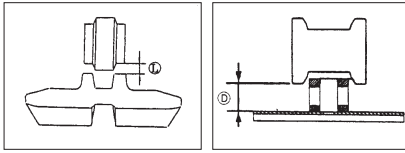
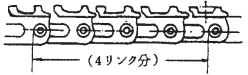
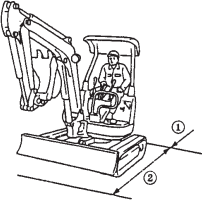
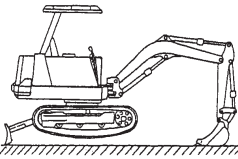
適用範囲		モデル名		KX-57-6	
		適用号機		10001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)		mm 負荷kg	20≥ 288 [図 No.1]
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)		mm 負荷kg	20≥ 288 [図 No.1]
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)		mm	10≥ [図 No.1]
		ブレードシリンダ		mm	20≥
		ゴム/鉄 作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図 No.8]
		(測定時間)		(°C)	(50±5)
		(作動油温)			
作業装置	作業機速度	ブーム		sec	2.4 ~ 3.0
		作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図 No.2]
		アームシリンダ伸ばし		sec	2.9 ~ 3.5
		縮め		sec	2.5 ~ 3.1
		作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図 No.3]
		バケットシリンダ伸ばし		sec	2.7 ~ 3.3
		縮め		sec	1.8 ~ 2.4
		作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図 No.4]
		性能測定条件 (荷重・設定モード等)			[無負荷]
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力		MPa	26.5
		性能測定条件 *油温 (設定モード *エンジン回転)		kgf/cm2 (°C) (rpm)	270 (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	アウタ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	259.9~304.0 26.5~31.0
		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)
鉄シューリンクピッチの伸び <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	<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