

## クボタ

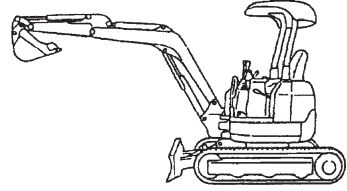
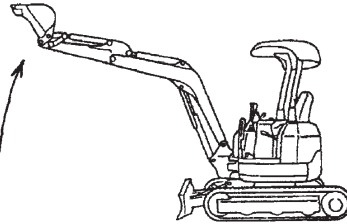
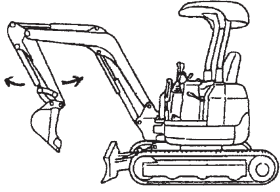
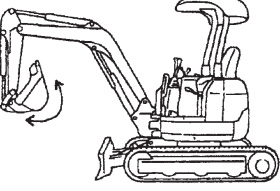
適用範囲		モデル名		KX-57-6E		
		適用号機		10001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体 【電子制御式】	エンジン回転速度	min <sup>-1</sup>	2300		
		ハイアイドルリング	min <sup>-1</sup>	1050~1200		
		ローアイドルリング(キャノピ/キャブ)	(°C)	(50≥)		
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間		mm	0.13~0.17		
		排気弁 隙間	mm	0.13~0.17		
		(測定条件)	(°C)	(冷態時)		
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	3.2		
		(冷却水温)	kgf/cm <sup>2</sup>	33		
		(回転速度)	(°C)	(80~90)		
		(rpm)	(rpm)	(250rpm)		
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa			
			kgf/cm <sup>2</sup>			
	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	ファンベルト~オルタネータ		
			kgf	58.8 ~ 68.6		
				6~7		
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒		
			2速	11.3~13.8/12.0~15.0		
			ゴム/鉄		6.7~8.2/7.2~8.8	
			[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)	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	80~85		
[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	540		
		[測定方法・条件]		[図 No.6]		
		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) (作動油温)	mm			
			(分)			
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	(°C)	—		

## クボタ

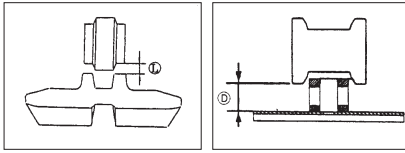
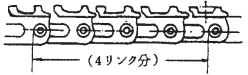
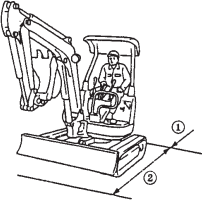
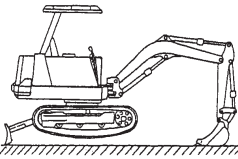
適用範囲		モデル名		KX-57-6E		
		適用号機		10001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	20≥		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	負荷kg	288		
				[図 No.1]		
		アームシリンダ	mm	10≥		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	負荷kg	288		
					[図 No.1]	
			バケットシリンダ	mm	10≥	
			作業装置姿勢 (図面番号表示)		#REF!	
					[図 No.1]	
			ブレードシリンダ	mm	20≥	
		ゴム/鉄				
		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	2.4~3.0		
		縮め	sec	2.4~3.0		
		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	27.4~28.4		
			kgf/cm <sup>2</sup>	280~290		
		性能測定条件 *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	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		
	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	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トルク	N・m	—		
			kgf・m	—		

★印：新車基準値を表す。

## クボタ

項 目	測 定 方 法
<b>シリンダの自然降下量</b> [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
<b>ブームシリンダ</b> 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
<b>アームシリンダ</b> 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
<b>バケットシリンダ</b> 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
<b>クローラの張り</b> 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"> <li>クローラ部を浮かす</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> </ul> 図 No. 5
<b>鉄シューリンクピッチの伸び</b> 測定方法	 <ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>シューリンクを張った状態で測定すること。</li> </ul> 図 No. 6
<b>走行性能</b> 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 <ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>10m間の所要時間を測定する。                ①助走                ②測定区間(10m)</li> </ul> 図 No. 7
<b>ブレードシリンダ自然伸縮</b> 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 <ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>ブレードのシリンダロッドに印をつける。</li> <li>10分後の降下量をスケールで測定する。</li> </ul> 図 No. 8