

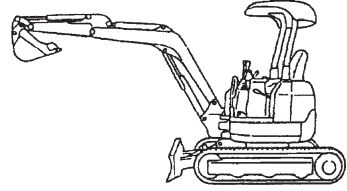
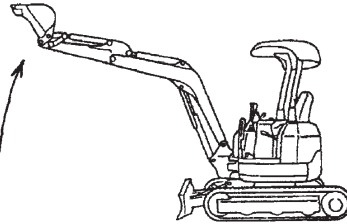
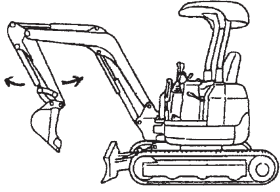
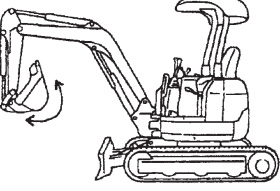
クボタ

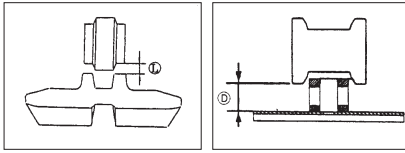
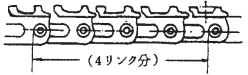
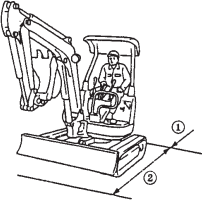
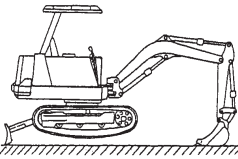
適用範囲		モデル名		RX-153S			
		仕様					
		適用号機		50001~			
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値			
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度		2600			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1275 ~ 1375			
		ローアイドルリング	min ⁻¹	(50≥)			
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)			
	弁すき間						
		吸気弁 隙間	mm	0.145 ~ 0.185			
		排気弁 隙間	mm	0.145 ~ 0.185			
		(測定条件)	(°C)	(冷態時)			
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	2.84~3.24			
		(冷却水温)	kgf/cm2	29~33			
		(回転速度)	(°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	mm	7			
		[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	67			
		kgとNの両方で表記	kgf	7			
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	16.4 ~ 20		
			2速		9.0 ~ 11.3		
		[測定方法・条件]			[図 No.7]		
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り (たわみ量) [測定方法・条件 (図面番号表示)]	mm	10 ~ 15	[図 No.5]	
							L・D寸法
		鉄シュー	張り (たわみ量) [測定方法・条件 (図面番号表示)]	mm	25 ~ 30	—	D
				リンクピッチの 伸び [測定方法・条件]	mm	360	[図 No.6]
				履板取付け ボルト締付け [測定方法・条件]	N・m kg・m	—	

クボタ

適用範囲		モデル名		RX-153S		
		仕様				
		適用号機		50001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
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)			
	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) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm	25≥		
			負荷kg	64.8	[図 No.1]	
			mm	15≥	[図 No.1]	
			負荷kg	64.8	[図 No.1]	
			mm	10≥	[図 No.1]	
		mm	64.8	[図 No.1]		
		mm	20≥	[図 No.8]		
		(°C)	(50±5)			
作業機速度	ブーム	上げ	sec	2.5 ~ 3.1		
		下げ	sec	2.7 ~ 3.3		
		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	2.8 ~ 3.4	
		縮め	sec	2.7 ~ 3.3		
		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	2.2 ~ 2.8	
		縮め	sec	1.5 ~ 2.1		
		作業装置姿勢 (図面番号表示) 性能測定条件 (荷重・設定モード等)			[図 No.4] [無負荷]	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	21.6		
		性能測定条件 *油温 (設定モード等) *エンジン回転	kgf/cm2 (°C) (rpm)	220 (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 締付けトルク	アウトレース取付けボルトの	N・m	107~117.7		
		インナレース取付けボルトの	kgf・m	10.5 ~ 12		
	旋回減速機取付けボルトの締付	油圧モータ取付けボルトの	N・m	107~117.7		
		締付けトルク	kgf・m	10.5 ~ 12		
		締付けトルク	N・m	123.6~147.1		
		旋回減速機取付けボルトの	kgf・m	12.6~15.0		
		締付けトルク	N・m	—		
		締付けトルク	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

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 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