

## クボタ

適用範囲		モデル名		RX-205		
		仕様				
		適用号機		20001~		
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	エンジン回転速度		2400		
		ハイアイドリング	min <sup>-1</sup>	1350 ~ 1450		
		ローアイドリング	min <sup>-1</sup>	(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)	(rpm)	(250rpm)				
燃料装置		噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	13.9 ~ 14.7		
			kgf/cm2	142 ~ 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	15 ~ 18	
			2速		7.8 ~ 9.5	
		[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	mm	10 ~ 15	
			(たわみ量)		[図 No.5]	
		[測定方法・条件]				
		L・D寸法		D		
鉄シュー	張り	mm	75 ~ 80			
	(たわみ量)		[図 No.5]			
	[測定方法・条件]					
L・D寸法		D				
リンクピッチの伸び	mm					
[測定方法・条件]						
履板取付けボルト締付け	N・m					
[測定方法・条件]	kg・m					

## クボタ

適用範囲		モデル名		RX-205	
		仕様			
		適用号機		20001~	
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	mm		
		(測定時間)	(分)		
	(作動油温)	(°C)			
	作業装置姿勢				
	(図面番号表示)				
	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	108	
		(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	108		
(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		108			
(図面番号表示)		[図 No.1]			
ブレードシリンダ	mm	20≥			
作業装置姿勢					
(図面番号表示)		[図 No.8]			
作業機速度	ブーム	上げ	sec	3.2 ~ 3.8	
		下げ	sec	3.4 ~ 4.0	
	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	2.0 ~ 2.6		
	縮め	sec	2.1 ~ 2.7		
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)		[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	16.7	
		性能測定条件 *油温	kgf/cm2	170	
		(設定モード等) *エンジン回転	(°C)	(50±5)	
			(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けトルク	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	
油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	旋回減速機取付けボルトの	N・m	107~117.7		
	締付けトルク	kgf・m	10.5 ~ 12		
旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	旋回減速機取付けボルトの	N・m			
	締付けトルク	kgf・m			
備考					

★印：新車基準値を表す。

## クボタ

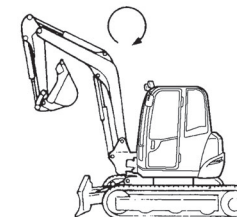
適用範囲		モデル名	RX-205	
		仕様	H仕様	
		適用号機	20001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	12.2 ~ 15.0
		エンジン回転数	rpm	1725 ~ 1875
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

## クボタ

## 旋回所要時間の測定方法

- ・測定前に左右の旋回操作を繰り返し、旋回モーターを十分温めておく。
- ・作動油温度を  $50 \pm 5$  °C にする。
- ・測定姿勢は、ブームシリンダー、アームシリンダー、バケットシリンダーを最伸長とする。
- ・旋回姿勢は、ブームを上げ、アーム掻き込み、バケット掻き込みとする。
- ・自動切替付の機種は、クレーンモードスイッチを押すと自動的に機種別のエンジン回転数になるので、2回転する時間を測定する。
- ・自動切り替え以外の機種は、エンジン最高回転で、旋回操作レバーをフルストローク操作し、旋回体が3回転する時間を測定する。

図番 G-001



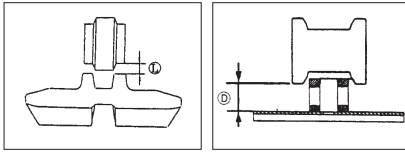
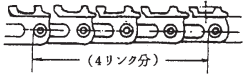
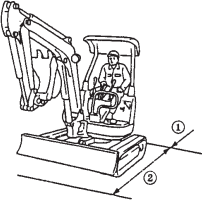
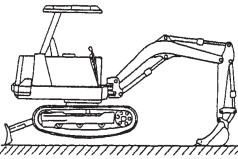
## 【注意】

- ・測定を開始する前に、旋回範囲内に人や障害物がないことを確認すること。

## 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