

クボタ

適用範囲		モデル名		RX-306		
		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	2450		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1100~1200		
		ローアイドルリング(キャノピ/キャ)	(°C)	(70~90)		
		(作動油温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間					
	吸気弁 隙間	mm	0.18~0.22			
	排気弁 隙間	mm	0.18~0.22			
	(測定条件)	(°C)	(冷態時)			
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	3.23~3.72			
		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-クランク-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	12.4~15.0	
			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	
			[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	75~80		
	[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	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(測定時間)	mm(分)	—		
		(作動油温)	(°C)	—		
		作業装置姿勢(図面番号表示)		—		

クボタ

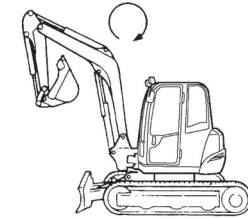
適用範囲		モデル名		RX-306	
		適用号機		10001~	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値	
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	20±	
		作業装置姿勢(図面番号表示)	負荷kg	162	
		アームシリンダ	mm	10±	
		作業装置姿勢(図面番号表示)	負荷kg	162	
		バケットシリンダ	mm	10±	
		作業装置姿勢(図面番号表示)		[図 No.1]	
		ブレードシリンダ	mm	20±	
		ゴム/鉄			
		作業装置姿勢(図面番号表示)		[図 No.8]	
		(測定時間)	(°C)	(50±5)	
	(作動油温)				
作業装置	作業機速度	ブーム	sec	3.0~3.6	
		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	3.6~4.2	
		縮め	sec	2.2~2.8	
		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	2.3~2.9	
	縮め	sec	1.3~1.9		
	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	24.5	
			kgf/cm ²	250	
		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	
	旋回減速機取付けボルトの締付け	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。		

適用範囲		モデル名		RX-306
		適用号機		10001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値
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	15.2～22.6
		エンジン回転数	rpm	1725～1875
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

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 $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 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
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