

## クボタ

適用範囲		モデル名		RX-306E	
		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 【非電子制御式】	エンジン回転速度 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 <sup>-1</sup> min <sup>-1</sup> (°C) (°C)	2450 1000～1100 (50≥) (50±5)	
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm mm (°C)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差  (冷却水温) (回転速度)	MPa kgf/cm2 (°C) (rpm)	3.23～3.72 33～38 (80～90) (250rpm)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm2	13.7～14.7 140～150	
	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 N・m kgf	7～9 オルタネータ-クランク-リ 98 10	
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	12.4～15.0
		ゴム/鉄 [測定方法・条件]	2速		
	(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]
		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)] L・D寸法		[図 No.5] D
リンクピッチの	mm	406.4			
[測定方法・条件]		0			
履板取付けボルト	N・m kgf・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)	mm (分)		
		(作動油温)  作業装置姿勢 (図面番号表示)	(°C)	—	

## クボタ

適用範囲		モデル名		RX-306E
		適用号機		20001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
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)	mm	20≥	
		負荷kg	162 [図 No.1]	
	mm	10≥ 162 [図 No.1]		
	mm	10≥ [図 No.1]		
ブレードシリンダ ゴム/鉄 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm	20≥		
	(°C)	[図 No.8] (50±5)		
作業機速度	ブーム 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし 縮め	sec	3.4～4.0	
		sec	[図 No.2] 3.6～4.2 2.2～2.8	
	sec	[図 No.3] 2.3～2.9		
	sec	1.3～1.9		
	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	MPa	25.5	
		kgf/cm2 (°C) (rpm)	260 (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	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	166.7～196.1 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	—

★印：新車基準値を表す。

## クボタ

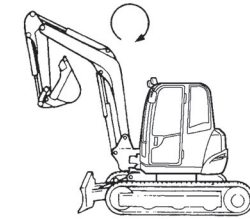
適用範囲		モデル名		RX-306E
		適用号機		20001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	15.2～22.6
		エンジン回転数	rpm	1725～1875
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

## 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  $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$  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
<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。</li> <li>①助走</li> <li>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