

## クボタ

適用範囲		モデル名		RX-505		
		適用号機		70001~		
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 <sup>-1</sup>	2450		
		ハイアイドルリング	min <sup>-1</sup>	1150~1300		
		ローアイドルリング(キャノピ/キャ)	(°C)	(50≥)		
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間		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		
		(冷却水温)	kgf/cm2	33~38		
		(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	7~9		
		[測定位置・条件]		オルタネータークランクプーリ		
		(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	13.6~16.7	
		ゴム/鉄	2速			
			[測定方法・条件]			7.8~9.5
						[図 No.7]
	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	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]		mm		
		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	—		
		(作動油温)	(分)	—		
		作業装置姿勢	(°C)	—		
		(図面番号表示)		—		

## クボタ

適用範囲		モデル名		RX-505	
		適用号機		70001~	
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	負荷kg	396	
		(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	396	
		(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		[図 No.1]	
		(図面番号表示)			
		ブレードシリンダ	mm	20≥	
	ゴム/鉄				
	作業装置姿勢			[図 No.8]	
	(図面番号表示)				
	(測定時間)	(°C)		(50±5)	
	(作動油温)				
作業装置	作業機速度	ブーム	sec	2.9~3.5	
		作業装置姿勢		[図 No.2]	
		(図面番号表示)			
		アームシリンダ伸ばし	sec	3.5~4.1	
		縮め	sec	2.7~3.3	
		作業装置姿勢		[図 No.3]	
(図面番号表示)					
バケットシリンダ伸ばし	sec	3.0~3.6			
縮め	sec	1.8~2.4			
	作業装置姿勢			[図 No.4]	
	(図面番号表示)				
	性能測定条件			[無負荷]	
	(荷重・設定モード等)				
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	24.5	
			kgf/cm2	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	
	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					

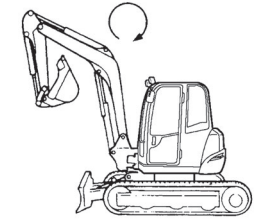
★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		RX-505
		適用号機		70001~
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	13.6~20.7
		エンジン回転数	rpm	1575~1725
		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。

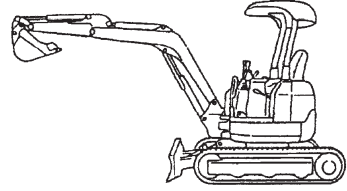
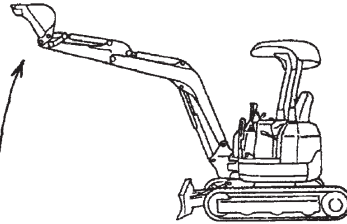
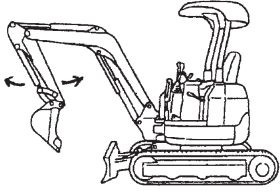
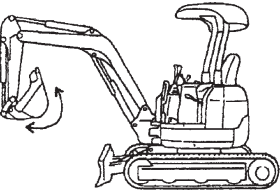
図番G-001



## 【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
<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