

## クボタ

適用範囲		モデル名		RX-506	
		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 【電子制御式】	エンジン回転速度		min <sup>-1</sup>	2200
		ハイアイドリング			
		ローアイドリング(キャノピ/キャビ)		min <sup>-1</sup>	1000～1100
			(冷却水温)	(°C)	(50≧)
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	
弁すき間				mm	0.18～0.22
吸気弁 隙間				mm	0.18～0.22
排気弁 隙間				(°C)	(冷態時)
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	2.94～3.23
				kgf/cm <sup>2</sup>	30.0～32.9
				(°C)	(80～90)
				(rpm)	(250rpm)
燃料装置		噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa	
				kgf/cm <sup>2</sup>	
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-クランク-リ
		(中間を指で押す力)			58.8～68.6
		kgとNの両方で表記			6～7
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	12.4～15.7
			2速		
	ゴム/鉄				7.2～8.8
	[測定方法・条件]				[図 No.7]
	(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)]		
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	
		フックピッチの伸び	mm	540	
		[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	—
		(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-506		
		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	378	
		アームシリンダ		mm	10≧	
		作業装置姿勢(図面番号表示)		負荷kg	378	
		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	3.1～3.7	
		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	2.9～3.5	
		縮め		sec	2.3～2.9	
		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	3.1～3.7	
		縮め		sec	1.7～2.3	
		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	
		性能測定条件 *油温		kgf/cm <sup>2</sup>	250	
		(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	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トルク		N・m	259.9～304.0
			kgf・m			26.5～31.0
動力伝達装置	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	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トルク		N・m	—	
		kgf・m			—	

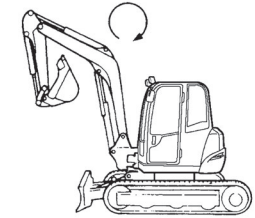
★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		RX-506
		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	14.3～21.4
		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  $50 \pm 5$  °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