

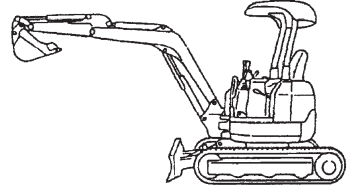
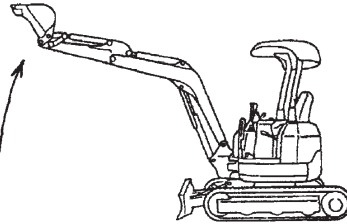
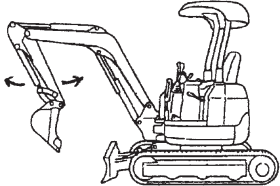
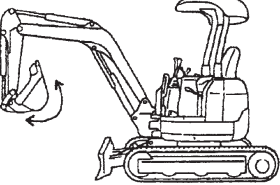
クボタ

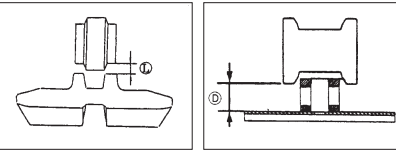
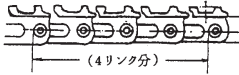
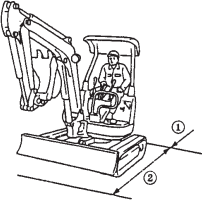
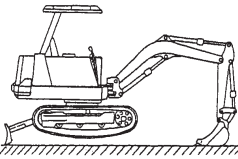
適用範囲		モデル名		U-008-5		
		仕様				
		適用号機		10001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度		2350		
		ハイアイドリング	min ⁻¹	1100 ~ 1300		
		ローアイドリング	min ⁻¹	(50≥)		
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間					
	吸気弁 隙間	mm	0.145 ~ 0.185			
排気弁 隙間	mm	0.145 ~ 0.185				
		(測定条件)	(冷態時)			
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	2.84~3.24		
		(冷却水温)	kgf/cm2	29~33		
		(回転速度)	(°C)	(80~90)		
			(rpm)	(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	98		
		kgとNの両方で表記	kgf	10		
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 (図面番号表示)]			
		L・D寸法		D		
鉄シュー	張り	mm		—		
	(たわみ量)					
	[測定方法・条件 (図面番号表示)]					
	L・D寸法					
	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 トルク	N・m kg・m		—		
	[測定方法・条件]					

クボタ

適用範囲		モデル名		U-008-5	
		仕様			
		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	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	作業装置姿勢	mm	30≥
(図面番号表示)			負荷kg	32.4	[図 No.1]
アームシリンダ		mm	15≥		
作業装置姿勢		負荷kg	32.4	[図 No.1]	
		(図面番号表示)			
		バケットシリンダ	mm	10≥	
		作業装置姿勢		32.4	[図 No.1]
		(図面番号表示)			
		ブレードシリンダ	mm	20≥	
		作業装置姿勢			[図 No.8]
		(図面番号表示)			
		(測定時間)	(°C)	(50±5)	
作業機速度	ブーム	上げ	sec	2.2 ~ 2.8	
		下げ	sec	2.5 ~ 3.1	
	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	2.8 ~ 3.8
		縮め	sec	1.9 ~ 2.5	
	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	2.6 ~ 3.2	
	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		[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	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	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	107~117.7	
			kgf・m	10.5 ~ 12	
	インナレース取付けボルトの締付けトルク		N・m	107~117.7	
			kgf・m	10.5 ~ 12	
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	78.0~90.0		
		kgf・m	7.9 ~ 9.2		
		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：新基準値を表す。

項 目	測 定 方 法
<p>シリンダの自然降下量</p> <p>〔測定要領〕</p> <ol style="list-style-type: none"> 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℃ 	 <p style="text-align: center;">図 No. 1</p>
<p>ブームシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 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。 	 <p style="text-align: center;">図 No. 2</p>
<p>アームシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 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。 	 <p style="text-align: center;">図 No. 3</p>
<p>バケットシリンダ</p> <ol style="list-style-type: none"> 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。 	 <p style="text-align: center;">図 No. 4</p>

項 目	測 定 方 法
<p>クローラの張り</p> <p>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。</p>	<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。 <p style="text-align: center;">図 No. 5</p>
<p>鉄シューリンクピッチの伸び</p> <p>測定方法</p>	 <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。 <p style="text-align: center;">図 No. 6</p>
<p>走行性能</p> <p>最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <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) <p style="text-align: center;">図 No. 7</p>
<p>ブレードシリンダ自然伸縮</p> <p>測定方法 条件 作動油温度：50±5℃</p>	 <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。 <p style="text-align: center;">図 No. 8</p>