

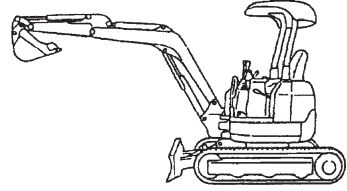
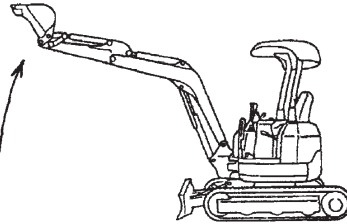
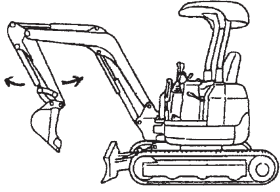
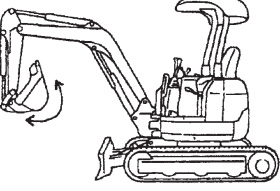
クボタ

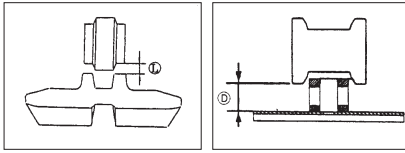
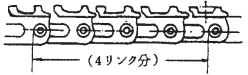
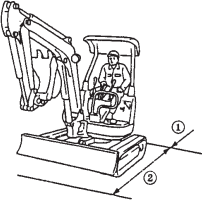
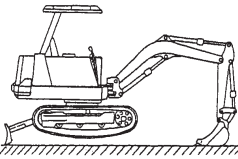
適用範囲		モデル名		U-10-5		
		仕様				
		適用号機		10001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度	min ⁻¹	2350		
		ハイアイドリング	min ⁻¹	1100 ~ 1300		
		ローアイドリング (冷却水温)	(°C)	(50≥)		
		(作動油温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間	mm	0.145 ~ 0.185			
	吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm (°C)	0.145 ~ 0.185 (冷態時)			
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	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 (中間を指で押す力) kgとNの両方で表記]	N・m	98		
			kgf	10		
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	12.9 ~ 15.7	
			2速		7.2 ~ 8.8	
		[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 (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	—	
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]		—	
			L・D寸法		D	
			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 kgf・m	—		
		[測定方法・条件]		—		

クボタ

適用範囲		モデル名		U-010-5		
		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 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	—		
		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) ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm 負荷kg mm 負荷kg mm mm mm (°C)	30≥ 39.6 [図 No.1] 15≥ 39.6 [図 No.1] 10≥ 39.6 [図 No.1] 20≥ [図 No.8] (50±5)	
	作業機速度	ブーム	上げ 下げ	sec sec	2.2 ~ 2.8 2.5 ~ 3.1	
		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 sec	[図 No.2] 3.7 ~ 4.3 2.5 ~ 3.1	
		作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ	伸ばし 縮め	sec sec	[図 No.3] 2.6 ~ 3.2 1.7 ~ 2.3	
		作業装置姿勢 (図面番号表示) 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	主回路設定圧力	MPa	17.7	
			性能測定条件 *油温 (設定モード等) *エンジン回転	kgf/cm2 (°C) (rpm)	180 (50±5) (フル回転)	
	動力伝達装置	旋回ベアリング取付け ボルトの締付け	アウトレース取付けボルトの 締付けトルク	N・m kgf・m	107~117.7 10.5 ~ 12	
			インナレース取付けボルトの 締付けトルク	N・m kgf・m	107~117.7 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 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	—		
備考						

★印：新単基準値を表す。

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

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