

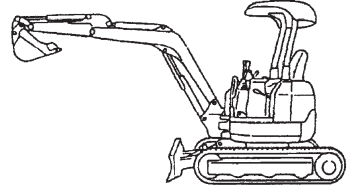
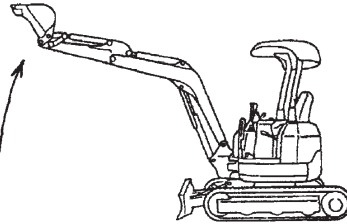
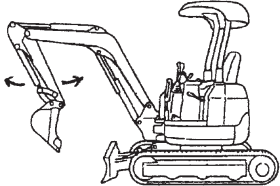
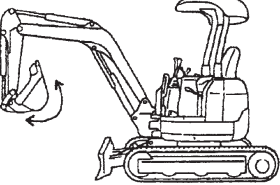
## クボタ

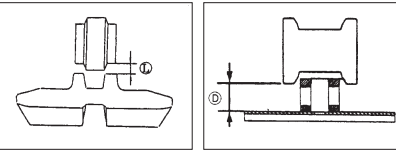
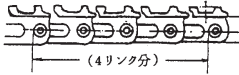
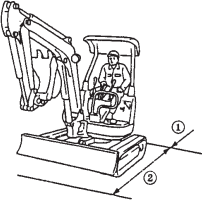
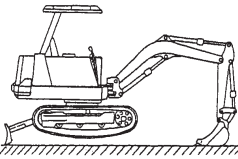
適用範囲		モデル名		U-17-3a		
		仕様				
		適用号機		50001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値		
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度	min <sup>-1</sup>	2600		
		ハイアイドリング	min <sup>-1</sup>	1300 ~ 1400		
		ローアイドリング (冷却水温)	(°C)	(50≧)		
		(作動油温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間	mm	0.14 ~ 0.18			
	吸気弁 隙間	mm	0.14 ~ 0.18			
	排気弁 隙間 (測定条件)	(°C)	(冷態時)			
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	2.84 ~ 3.24			
	(冷却水温)	kgf/cm <sup>2</sup>	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/cm <sup>2</sup>	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	ゴム	秒	[1速]15.7 ~ 18.9	
			鉄		[2速]8 ~ 9.7	
		[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)]		[図 No.5]	
		L・D寸法		D		
		鉄シュー	張り (たわみ量)	mm	25 ~ 30	
[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	360			
	[測定方法・条件]		[図 No.6]			
	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-17-3a	
		仕様			
		適用号機		50001~	
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)	mm (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	25≧	
		(図面番号表示)	負荷kg	72	
		[図 No.1]			
		アームシリンダ	mm	15≧	
	アームシリンダ	作業装置姿勢	mm	72	
		(図面番号表示)	負荷kg	72	
	[図 No.1]				
	バケットシリンダ	mm	10≧		
バケットシリンダ	mm	72			
作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図 No.1]			
ブレードシリンダ	mm	25≧			
ブレードシリンダ	mm	72			
作業装置姿勢 (図面番号表示)		[図 No.8]			
(測定時間)					
(作動油温)	(°C)	(50±5)			
作業機速度	ブーム 上げ	作業装置姿勢	sec	1.81 ~ 2.41	
		(図面番号表示)		[図 No.2]	
	アームシリンダ 伸ばし 縮め	作業装置姿勢	sec	3.0 ~ 3.6	
		(図面番号表示)	sec	1.85 ~ 2.45	
バケットシリンダ 伸ばし 縮め	作業装置姿勢	sec	2.38 ~ 2.98		
	(図面番号表示)	sec	1.52 ~ 2.12		
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	21.6	
		性能測定条件 *油温 (設定モード等) *エンジン回転	kgf/cm <sup>2</sup> (°C) (rpm)	220 (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	103~117.7 10.5~12.0	
		インナレース取付けボルトの 締付けトルク	N・m kgf・m	103~117.7 10.5~12.0	
	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 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：新基準値を表す。

項 目	測 定 方 法
<p><b>シリンダの自然降下量</b></p> <p>〔測定要領〕</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 水平な場所に機械を置く。バケット山積負荷とする。</li> <li>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。</li> <li>3. バケットの底面地上高さを、1m程度の位置にする。</li> <li>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。</li> <li>5. 10分間の降下量を、スケールで測定する。 油温：50±5℃</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">図 No. 1</p>
<p><b>ブームシリンダ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. アームシリンダ、バケットシリンダを最縮小。</li> <li>2. エンジンを最高回転にする。</li> <li>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。</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">図 No. 2</p>
<p><b>アームシリンダ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ブーム、アームを図の状態にする。</li> <li>2. エンジンを最高回転にする。</li> <li>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。</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">図 No. 3</p>
<p><b>バケットシリンダ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ブーム、アームを図の状態にする。</li> <li>2. エンジンを最高回転にする。</li> <li>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。</li> </ol>	 <p style="text-align: center;">図 No. 4</p>

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