

クボタ

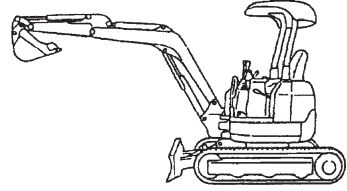
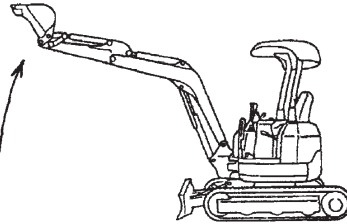
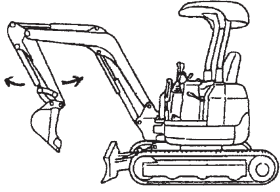
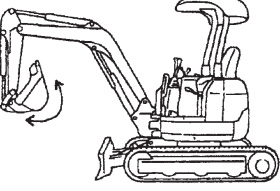
適用範囲		モデル名		U-17	
		適用号機		10001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度	min ⁻¹	2600	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1300～1400	
		ローアイドルリング (冷却水温)	(°C)	(50≧)	
		(作動油温)	(°C)	(50±5)	
弁すき間	吸気弁 隙間	mm	0.14～0.18		
	排気弁 隙間	mm	0.14～0.18		
	(測定条件)	(°C)	(冷態時)		
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	2.84～3.24		
		kgf/cm ²	29～33		
	(冷却水温)	(°C)	(80～90)		
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 ²	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]		オルタネータへクランクプーリ		
	(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	秒	[1速]15.7～18.9	
		ゴム			
		鉄		[2速]8～9.7	
		[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	L・D寸法		D
			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]		—		
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)			—	

クボタ

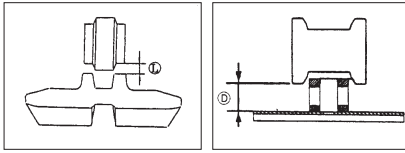
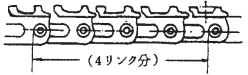
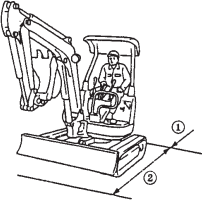
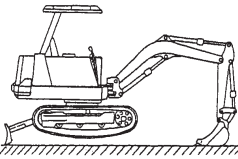
適用範囲		モデル名		U-17
		適用号機		10001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	20≧
		作業装置姿勢	負荷kg	72
		(図面番号表示)		[図 No.1]
		アームシリンダ	mm	10≧
		作業装置姿勢	負荷kg	72
		(図面番号表示)		[図 No.1]
		バケットシリンダ	mm	10≧
		作業装置姿勢		72
		(図面番号表示)		[図 No.1]
		ブレードシリンダ	mm	20≧
	作業装置姿勢			
	(図面番号表示)		[図 No.8]	
	(測定時間)			
	(作動油温)	(°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	sec	3.0～3.6
		縮め	sec	1.85～2.45
		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	2.38～2.98	
	縮め	sec	1.52～2.12	
	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	21.6
		性能測定条件 *油温	kgf/cm ²	220
		(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	アウタレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	103～117.7
			kgf・m	10.5～12
	インナレース取付けボルトの締付け		N・m	103～117.7
			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	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。

クボタ

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

クボタ

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