

クボタ

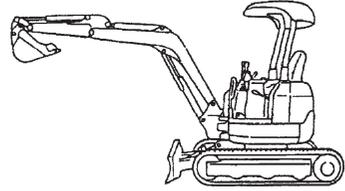
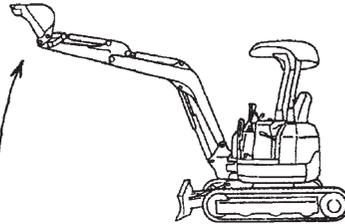
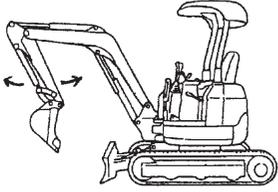
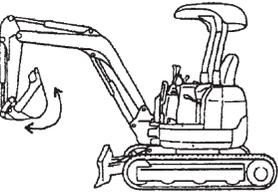
適用範囲		モデル名		U-17
		適用号機		10001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度	min ⁻¹	2600
		ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)	min ⁻¹ (°C) (°C)	1300 ~ 1400 (50≧) (50±5)
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm mm mm (°C)	0.14 ~ 0.18 0.14 ~ 0.18 (冷態時)
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差 (冷却水温) (回転速度)	MPa kgf/cm ² (°C) (rpm)	2.84 ~ 3.24 29~33 (80~90) (250rpm)
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm ²	13.9~14.7 142~150	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張り [測定位置・条件] (中間を指で押す力) kgとNの両方で表記	mm N・m kgf	7 98 10	
走行装置	走行性能	最高速度 ゴム 鉄 [測定方法・条件]	秒	[1速]15.7 ~ 18.9 [2速]8 ~ 9.7 [図 No.7]
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト 張り(たわみ量) [測定方法・条件(図面番号表示)]	mm	10~15 [図 No.5]
			L・D寸法	D
		鉄シュー 張り(たわみ量) [測定方法・条件(図面番号表示)]	mm	25 ~ 30 [図 No.5]
			L・D寸法	D
	リンクピッチの伸び [測定方法・条件]	mm	360 [図 No.6]	
履板取付けボルト締付けトルク [測定方法・条件]	N・m 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) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	—

クボタ

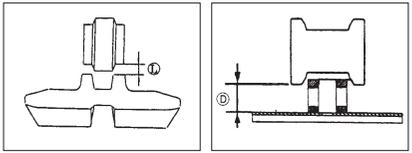
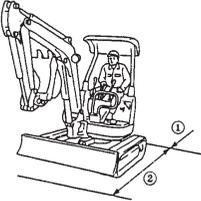
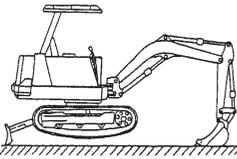
適用範囲		モデル名		U-17
		適用号機		10001～
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	20≧ 72 [図 No.1]
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm 負荷kg	10≧ 72 [図 No.1]
作業装置	作業機速度	バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10≧ 72 [図 No.1]
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間)	mm	20≧ [図 No.8]
		(作動油温)	(°C)	(50±5)
		ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	1.81 ~ 2.41 [図 No.2]
作業装置	アームシリンダ伸ばし 縮め	作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	3.0 ~ 3.6
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	1.85 ~ 2.45
作業装置	バケットシリンダ伸ばし 縮め	作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	[図 No.3]
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	2.38 ~ 2.98 1.52 ~ 2.12 [図 No.4]
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 ² (°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 アウタレース取付けボルトの締付けトルク	締付けトルク	N・m kgf・m	103~117.7 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	103~117.7 10.5~12
	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 kgf・m	166.7~196.1 17.0~20.0
備考		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。

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