

クボタ

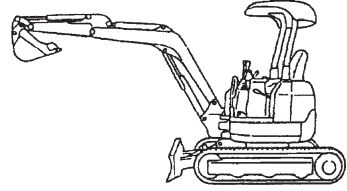
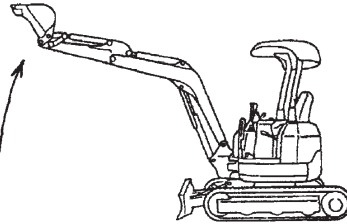
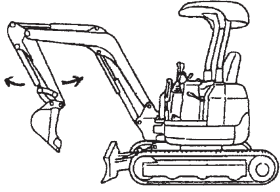
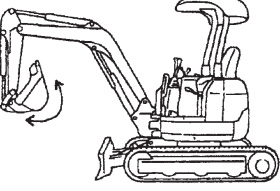
適用範囲		モデル名		U-20-3	
		適用号機		10001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度	min ⁻¹	2400	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1300 ~ 1400	
		ローアイドルリング	(°C)	(50≥)	
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)	
	弁すき間				
	吸気弁 隙間	mm		0.145 ~ 0.185	
	排気弁 隙間	mm		0.145 ~ 0.185	
	(測定条件)	(°C)		(冷態時)	
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa		2.84 ~ 3.23	
	(冷却水温)	kgf/cm ²		29 ~ 33	
	(回転速度)	(°C)		(80~90)	
	(rpm)	(rpm)		(250rpm)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	13.72	
			kgf/cm ²	140	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7~9	
		[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	58.8 ~ 68.6	
		kgとNの両方で表記	kgf	6~7	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	[1速]15 ~ 18	
			鉄	[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 (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	75~80	
	[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		—	
	[測定方法・条件]	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)	mm (分)	—	
		(作動油温)	(°C)	—	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		—	

クボタ

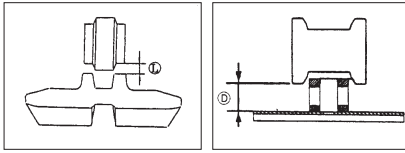
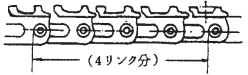
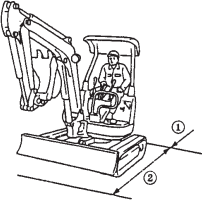
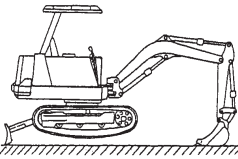
適用範囲		モデル名		U-20-3
		適用号機		10001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	mm	20≥
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	負荷kg	118.8
		アームシリンダ	mm	10≥
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	負荷kg	118.8
		バケットシリンダ	mm	
	作業装置姿勢 (図面番号表示)			118.8
	ブレードシリンダ	mm		20≥
	作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図 No.8]
	(測定時間)			
	(作動油温)	(°C)		(50±5)
作業装置	作業機速度	ブーム上げ	sec	2.6 ~ 3.2
		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	2.5 ~ 3.1
		縮め	sec	2.4 ~ 3.0
		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		2.9 ~ 3.5
	縮め	sec		1.8 ~ 2.4
	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
			kgf/cm ²	220
		性能測定条件 *油温	(°C)	(50±5)
	(設定モード *エンジン回転	(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	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	103~117.7
			kgf・m	10.5~12.0
	旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	103~117.7
			kgf・m	10.5~12.0
備考	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	103~117.7
			kgf・m	10.5~12.0
	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