

## クボタ

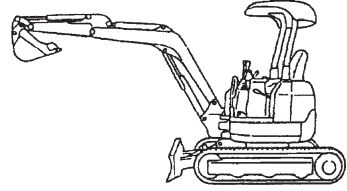
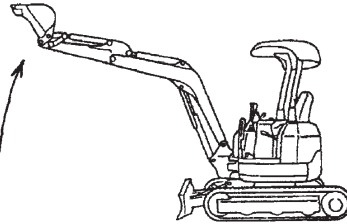
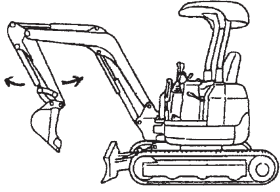
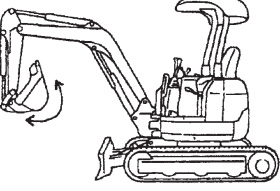
適用範囲		モデル名		U-20-3S		
		適用号機		10001~		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度		min <sup>-1</sup>	2400	
		ハイアイドルリング ローアイドルリング (冷却水温)			min <sup>-1</sup>	1300 ~ 1400
		(作動油温)		(°C)	(50≥)	
		(作動油温)		(°C)	(50±5)	
	弁すき間					
吸気弁 隙間		mm	0.145 ~ 0.185			
排気弁 隙間		mm	0.145 ~ 0.185			
(測定条件)		(°C)	(冷態時)			
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	3.72 ~ 4.12			
(冷却水温)		kgf/cm <sup>2</sup>	37.9 ~ 42.0			
(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	13.72	
				kgf/cm <sup>2</sup>	140	
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	7~9	
				N・m	オルタネータ~クランクプーリ 58.8 ~ 68.6	
				kgf	6~7	
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	15 ~ 18	
			2速		7.8 ~ 9.5	
		ゴム/鉄		[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) [測定方法・条件(図面 番号表示)]		mm	10~15
			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	75~80
L・D寸法			D			
リンクピッチの伸び		mm	360		[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) (作動油温)		mm (分)	—	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(°C)		

## クボタ

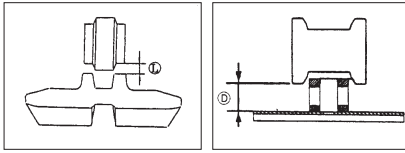
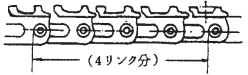
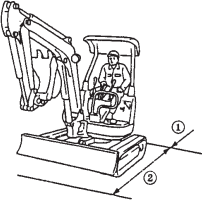
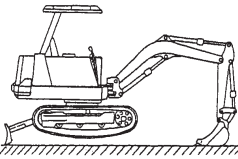
適用範囲		モデル名		U-20-3S	
		適用号機		10001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ		mm	20≥
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		負荷kg	118.8
		アームシリンダ		mm	10≥
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		負荷kg	118.8
		バケットシリンダ		mm	10≥
	作業装置姿勢 (図面番号表示)			118.8	
	ブレードシリンダ		mm	20≥	
	作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図 No.8]	
	(測定時間)				
	(作動油温)		(°C)	(50±5)	
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

★印：新車基準値を表す。

## クボタ

項 目	測 定 方 法
<b>シリンダの自然降下量</b> [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
<b>ブームシリンダ</b> 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
<b>アームシリンダ</b> 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
<b>バケットシリンダ</b> 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
<b>クローラの張り</b> 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"> <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> 図 No. 5
<b>鉄シューリンクピッチの伸び</b> 測定方法	 (4リンク分) <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> 図 No. 6
<b>走行性能</b> 最高速度測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 <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> 図 No. 7
<b>ブレードシリンダ自然伸縮</b> 測定方法 条件 作動油温度：50±5℃	 <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> 図 No. 8