

## クボタ

適用範囲		モデル名		U-20-3a			
		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>	2200			
		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	0.145 ~ 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	13.7			
			kgf/cm <sup>2</sup>	139.7			
	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	1速	秒	15.0 ~ 18.0/15.7 ~ 19.0		
			2速		7.8 ~ 9.5/8.2 ~ 10.0		
		ゴム/鉄	[測定方法・条件]	[図 No.7]			
	(クローラベルト)	履帯	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 kg・m	—				
	[測定方法・条件]						

## クボタ

適用範囲		モデル名		U-20-3a		
		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	mm	20>		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	負荷kg	144		
		アームシリンダ	mm	10>		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	負荷kg	144		
		バケットシリンダ	mm	10>		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		144		
		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)	(°C)	(50±5)			
	(作動油温)					
作業機速度	ブーム (2柱キャノピ/ 4柱キャノピ・ キャビン)	上げ	sec	2.6 ~ 3.2/2.5 ~ 3.1/2.1 ~ 2.7		
		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		
		性能測定条件 *油温	kgf/cm <sup>2</sup> (°C)	220.3 (50±5)		
	(設定モード等) *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	103~117.7 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	—		
	備考					

★印：新基準値を表す。

## クボタ

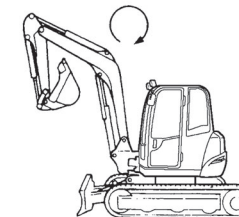
適用範囲		モデル名	U-20-3a		
		仕様	H仕様		
		適用号機	10001~		
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値	
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	13.3~20	
		エンジン回転数	rpm	1775 ~1825	
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]	

## クボタ

## 旋回所要時間の測定方法

- ・測定前に左右の旋回操作を繰り返し、旋回モーターを十分温めておく。
- ・作動油温度を  $50 \pm 5$  °C にする。
- ・測定姿勢は、ブームシリンダー、アームシリンダー、バケットシリンダーを最伸長とする。
- ・旋回姿勢は、ブームを上げ、アーム掻き込み、バケット掻き込みとする。
- ・自動切替付の機種は、クレーンモードスイッチを押すと自動的に機種別のエンジン回転数になるので、2回転する時間を測定する。
- ・自動切り替え以外の機種は、エンジン最高回転で、旋回操作レバーをフルストローク操作し、旋回体が3回転する時間を測定する。

図番G-001



## 【注意】

- ・測定を開始する前に、旋回範囲内に人や障害物がないことを確認すること。

## 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	 <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