

クボタ

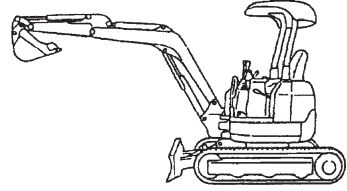
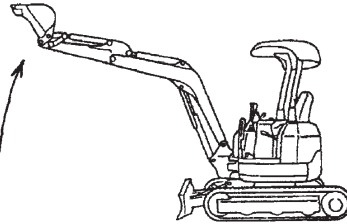
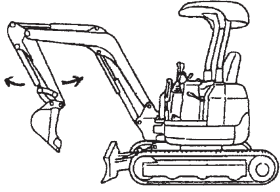
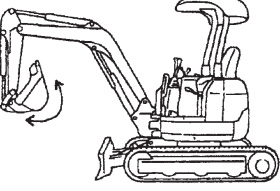
適用範囲		モデル名		U-25		
		適用号機		50001~		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値	
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度		min ⁻¹	2600	
		ハイアイドリング ローアイドリング (冷却水温)			1300 ~ 1400	
		(作動油温)		(°C)	(50≥)	
		(作動油温)		(°C)	(50±5)	
	弁すき間					
吸気弁 隙間		mm	0.145 ~ 0.185			
排気弁 隙間		mm	0.145 ~ 0.185			
(測定条件)		(°C)	(冷態時)			
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	2.84 ~ 3.23			
(冷却水温)		kgf/cm ²	29 ~ 33			
(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 ²	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	12.9 ~ 15.7	
			2速		7.2 ~ 8.8	
		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)		mm	10~15
			[測定方法・条件(図面番号表示)] L・D寸法			
		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)] L・D寸法			D			
リンクピッチの伸び		mm	406		[図 No.6]	
履板取付けボルト締付けトルク		N・m kg・m	—			
履板取付けボルト締付けトルク		[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) (作動油温)		mm (分)		
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(°C)	—	

クボタ

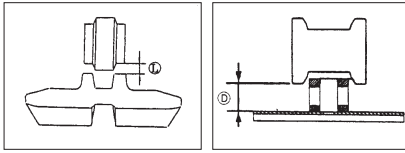
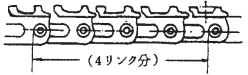
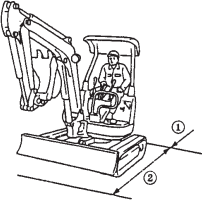
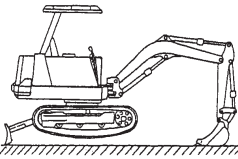
適用範囲		モデル名		U-25	
		適用号機		50001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)		単位	検査基準値
作業装置	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ		mm	20≥
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		負荷kg	144
		アームシリンダ		mm	10≥
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		負荷kg	144
		バケットシリンダ		mm	10≥
	作業装置姿勢 (図面番号表示)			144	
	ブレードシリンダ		mm	20≥	
	作業装置姿勢 (図面番号表示)			[図 No.8]	
	(測定時間)				
	(作動油温)		(°C)	(50±5)	
作業装置	作業機速度	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締付けトルク	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
動力伝達装置	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	—		
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