

## クボタ

適用範囲		モデル名		U-35-6a			
		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			
エンジン	エンジン本体 【非電子制御式】	エンジン回転速度					
		ハイアイドルリング	min <sup>-1</sup>	2200			
		ローアイドルリング(キャノピ/キャビン)	min <sup>-1</sup>	1150/1300			
		(冷却水温) (作動油温)	(°C) (°C)	(50±) (50±5)			
	弁すき間						
	吸気弁 隙間	mm	0.18 ~ 0.22				
排気弁 隙間	mm	0.18 ~ 0.22					
		(測定条件)	(°C)	(冷態時)			
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa	3.24 ~ 3.72			
		(冷却水温)	kgf/cm2	33.0 ~ 37.9			
		(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	14.2			
			kgf/cm2	145			
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	0			
		[測定位置・条件]		オルタネータ~ファンブリー			
		(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	12.4 ~ 15.7/12.9 ~ 15.4		
		(ゴム/鉄)	2速		7.2 ~ 8.8/7.5 ~ 9.2		
			[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]		
		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	0		
			[測定方法・条件]		406.4		
		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-35-6a		
		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		
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)	—		
		シリンダ自然伸縮	mm 負荷kg	20 未満 162	[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	15 未満 162	[図 No.1]	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10 未満	#REF!	
		ブレードシリンダ (ゴム/鉄)	mm	42/44未満 40/42未満	[図 No.1]	
		作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	(°C)	[図 No.8]	(50±5)	
	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	2.6/2.6	
			作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ	伸ばし 縮め	sec sec	2.9 2.5
		作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ	伸ばし 縮め	sec sec	2.7 1.9	[図 No.3]
			作業装置姿勢 (図面番号表示) 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	24.5		
		性能測定条件 *油温 (設定モード等) *エンジン回転	kgf/cm2 (°C) (rpm)	250 (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	259.9~304.0 26.5~31.0		
		インナレース取付けボルトの 締付けトルク	N・m kgf・m	259.9~304.0 26.5~31.0		
	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	166.7~196.1 17.0~20.0		
		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

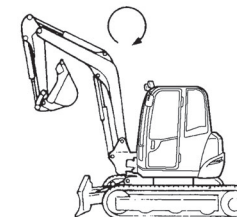
適用範囲		モデル名		U-35-6a
		仕様		H仕様
		適用号機		10001~
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	11.8 ~ 17.4
		エンジン回転数	rpm	1775 ~ 1825
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

## 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(∞)を上部中央にのり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