

クボタ

適用範囲		モデル名		U-40-6	
		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		2400	
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1000～1100	
		ローアイドルリング(キャノピ/キャブ)	min ⁻¹	(50≥)	
		(冷却水温)	(°C)	(50±5)	
	弁すき間			0.18～0.22	
	吸気弁 隙間	mm		0.18～0.22	
	排気弁 隙間	mm		(冷態時)	
	(測定条件)	(°C)		3.23～3.72	
	圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa		33～38	
	(冷却水温)	(°C)		(80～90)	
	(回転速度)	(rpm)		(250rpm)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	13.7～14.7	
			kgf/cm2	140～150	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	7～9	
		[測定位置・条件]		ファンベルト～オルタネータ	
		(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	
			2速	11.6～14.4	
		ゴム/鉄		6.7～8.2	
		[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)]				[図 No.5]	
		L・D寸法		D	
鉄シュー		張り(たわみ量)	mm	80～85	
	[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	540		
	[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	—	
		(作動油温)	(分)	(°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-40-6	
		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	負荷kg	252	
		(図面番号表示)		[図 No.1]	
		アームシリンダ	mm	10≥	
		作業装置姿勢	負荷kg	252	
		(図面番号表示)		[図 No.1]	
		バケットシリンダ	mm	10≥	
		作業装置姿勢		0	
		(図面番号表示)		[図 No.1]	
		ブレードシリンダ	mm	20≥	
	ゴム/鉄		—		
	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	sec	2.4～3.0	
		作業装置姿勢		[図 No.2]	
		(図面番号表示)		—	
		アームシリンダ伸ばし	sec	2.3～2.9	
		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	1.9～2.5	
		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	24.5	
			kgf/cm2	250	
		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	259.9～304.0	
			kgf・m	26.5～31.0	
		インナレース取付けボルトの締付け	N・m	259.9～304.0	
			kgf・m	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	259.9～304.0		
		kgf・m	26.5～31.0		
	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

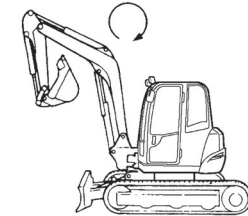
適用範囲		モデル名		U-40-6
		適用号機		10001～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	14.3 ~ 21.4
		エンジン回転数	rpm	1575 ~ 1725
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

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 ± 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
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