

## クボタ

適用範囲		モデル名		U-40-6E	
		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 【電子制御式】	エンジン回転速度 ハイアイドルリング ローアイドルリング(キャノピ/キャ (冷却水温) (作動油温)	min <sup>-1</sup> min <sup>-1</sup> (°C) (°C)	2200 1100～1250 (50±) (50±5)	
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm mm (°C)	0.18～0.22 0.18～0.22 (冷態時)	
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差  (冷却水温) (回転速度)	MPa kgf/cm <sup>2</sup> (°C) (rpm)	2.94～3.23 30.0～32.9 (80～90) (250rpm)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm <sup>2</sup>		
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 N・m kgf	7～9 ファンベルト～オルタネータ 58.8～68.6 6～7		
走行装置	走行性能	最高速度	1速	秒	11.3～13.8
		ゴム/鉄 [測定方法・条件]	2速		6.7～8.2 [図 No.7]
	履帯 (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 [図 No.5]
			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)] L・D寸法	mm	80～85 [図 No.5] D
リンクピッチの [測定方法・条件]	mm	540 [図 No.6]			
履板取付けボルト [測定方法・条件]	N・m kgf・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)  作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	—	

## クボタ

適用範囲		モデル名		U-40-6E
		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 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) ブレードシリンダ  ゴム/鉄 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm 負荷kg mm 負荷kg mm mm mm mm mm mm (°C)	20± 252 [図 No.1] 10± 252 [図 No.1] 10± #REF! [図 No.1] 20±  [図 No.8] (50±5)
	作業機速度	ブーム 作業装置姿勢 (図面番号表示) アームシリンダ伸ばし  縮め  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  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)	sec sec sec sec sec sec sec sec	2.3～2.9 [図 No.2] 2.2～2.8 2.1～2.6 [図 No.3] 2.5～3.1 1.7～2.3 [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/cm <sup>2</sup> (°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	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	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	259.9～304.0 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	—

★印：新車基準値を表す。

## クボタ

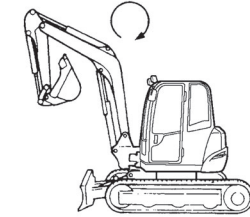
適用範囲		モデル名	U-40-6E	
		適用号機	10001～	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	14.3 ~ 21.4
		エンジン回転数	rpm	1575 ~ 1725
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

## 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  $50 \pm 5^{\circ}\text{C}$  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。

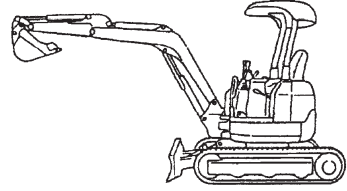
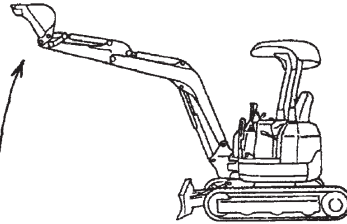
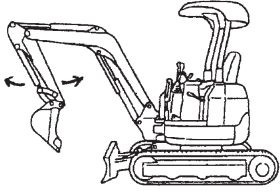
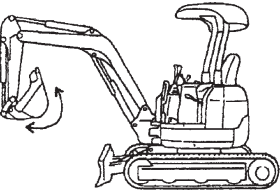
図番G-001



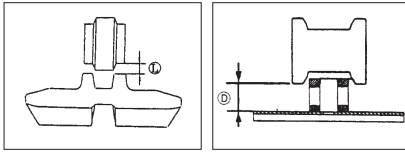
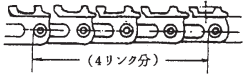
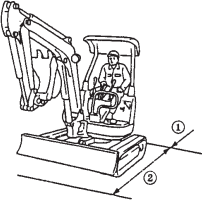
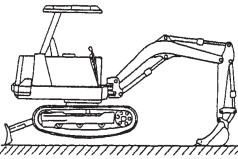
## 【注意】

- ・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