

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		min ⁻¹	2200
		ハイアイドルリング		min ⁻¹	1100～1250
		ローアイドルリング(キャノピ/キャ (冷却水温) (作動油温)		(°C) (°C)	(50±) (50±5)
	弁すき間		mm	0.18～0.22	
吸気弁 隙間		mm	0.18～0.22		
排気弁 隙間 (測定条件)		(°C)	(冷態時)		
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差		MPa	2.94～3.23		
(冷却水温)		kgf/cm ²	30.0～32.9		
(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			
		kgf/cm ²			
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	ファンベルト～オルタネータ		
		kgf	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
			2速		6.7～8.2
	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	80～85
			[測定方法・条件 (図面番号表示)]		[図 No.5]
		リンクピッチの	L・D寸法	mm	D
					[測定方法・条件]
履板取付けボルト	L・D寸法	mm	540		
			[測定方法・条件]	[図 No.6]	
履板取付けボルト	L・D寸法	mm	540		
			[測定方法・条件]	[図 No.6]	
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)	
		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-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		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	
	作業機速度	ブーム	(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			#REF!
			(図面番号表示)			[図 No.1]
			ブレードシリンダ		mm	20±
油圧装置	ブーム	ゴム/鉄				
		作業装置姿勢			[図 No.8]	
		(図面番号表示)				
		(測定時間)		(°C)	(50±5)	
		(作動油温)				
	作業機速度	アームシリンダ伸ばし	作業装置姿勢		sec	2.3～2.9
			(図面番号表示)			[図 No.2]
			アームシリンダ伸ばし		sec	2.2～2.8
			縮め		sec	2.1～2.6
			作業装置姿勢			[図 No.3]
油圧装置	バケットシリンダ伸ばし	(図面番号表示)			[図 No.3]	
		バケットシリンダ伸ばし		sec	2.5～3.1	
		縮め		sec	1.7～2.3	
		作業装置姿勢			[図 No.4]	
		(図面番号表示)				
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		kgf/cm ²	250	
		(設定モード等) *エンジン回転		(°C)	(50±5)	
				(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	
		インナレース取付けボルトの締付け		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	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク		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	—	

★印：新車基準値を表す。

クボタ

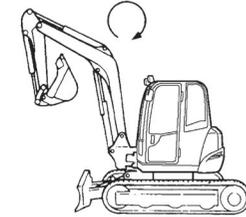
適用範囲		モデル名	U-40-6E	
		適用号機	10001～	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	14.3 ~ 21.4
		エンジン回転数	rpm	1575 ~ 1725
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

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。

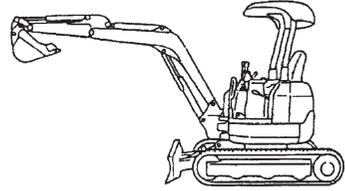
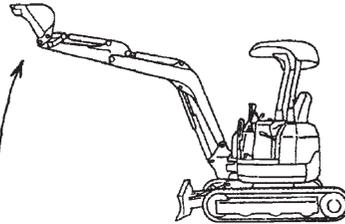
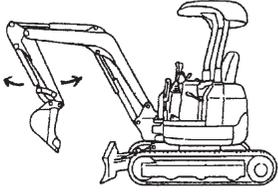
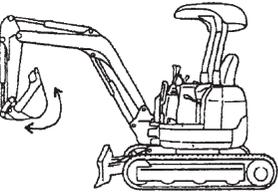
図番G-001



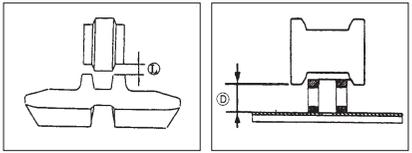
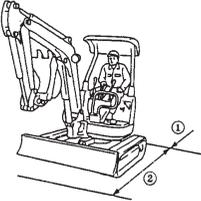
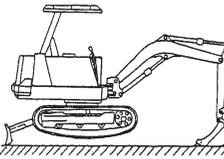
【注意】

- ・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
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