

クボタ

適用範囲		モデル名		RX-403		
		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		min ⁻¹	2450	
		ハイアイドルリング				
		ローアイドルリング(キャノピ/キャブ)		min ⁻¹	1000~1100	
		(冷却水温)		(°C)	(50±)	
	(作動油温)		(°C)	(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	3.23~3.72	
		(冷却水温)		kgf/cm ²	33~38	
		(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	13.7~14.7	
				kgf/cm ²	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]		オルタネータークランクウリ		
		(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	12.4~15.0	
			2速			
		ゴム/鉄	[測定方法・条件]		7.1~8.8	[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)]			
		L・D寸法		D		
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	406.4	
		[測定方法・条件]			0	
		履板取付けボルト締付け		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		mm	—	
		(測定時間)		(分)		
		(作動油温)		(°C)		
		作業装置姿勢				
		(図面番号表示)				

クボタ

適用範囲		モデル名		RX-403	
		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 (図面番号表示)		負荷kg	198
		アームシリンダ		mm	10±
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		負荷kg	198
		バケットシリンダ		mm	10±
		作業装置姿勢 (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)		(°C)	(50±5)
		(作動油温)			
作業装置	作業機速度	ブーム		sec	4.4~5.0
		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	3.4~4.0
		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	2.2~2.8
		縮め		sec	1.4~2.0
		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
		性能測定条件*油温		kgf/cm ²	250
		(設定モード*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	259.9~304.0
		インナレース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	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	166.7~196.1
				kgf・m	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：新車基準値を表す。

クボタ

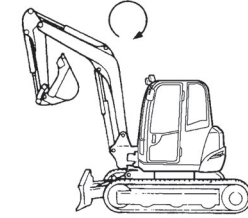
適用範囲		モデル名	RX-403	
		適用号機	10001~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	2回転の所要時間	秒	10.9~16.2
		エンジン回転数	rpm	1575~1725
		測定姿勢	参照図	[図番 G-001]

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。

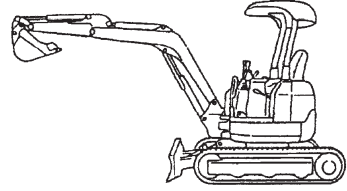
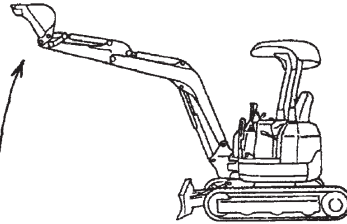
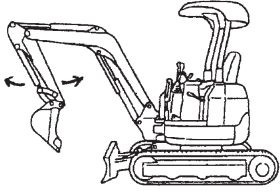
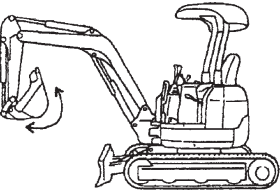
図番 G-001



【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