

ヤンマー建機

適用範囲		モデル名		Vio30-7	
		仕様		後方小旋回	
		適用号機		70502～	
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	エンジン回転速度			
		ハイアイドル	min <sup>-1</sup>	2220～2240	
		ローアイドル	min <sup>-1</sup>	1140～1160	
		(冷却水温)	(°C)	(60以上)	
	(作動油温)	(°C)	(50～60)		
弁すき間	吸気弁 隙間		mm	0.2±0.05	
		排気弁 隙間	mm	0.2±0.05	
		(測定条件)	(°C)	(常温)	
圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差			MPa	3.4	
			kgf/cm <sup>2</sup>	35	
		(冷却水温)	(°C)	—	
		(回転速度)	(rpm)	(250)	
燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力		MPa	19.6	
			kgf/cm <sup>2</sup>	200	
冷却装置	ファン駆動ベルトの張		mm	15～20	
	[測定位置・条件]			駆動プーリー～オルタネータープーリー	
	(中間を指で押す力)		N・m	φ8.1N	
	kgとNの両方で表記		kgf	10kg	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム		高速 10.9～12.6
			鉄	秒/3回	低速 18.0～20.9
		[測定方法・条件]			高速 10.9～12.6
					低速 18.0～20.9
					測定方法 6 参照
履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	8～13	測定方法 8 参照
	鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	130	測定方法 8 参照
	リンクピッチの伸び	mm	101.6～103	測定方法 9 参照	
	履板取付けボルト締付けトルク	N・m		溶接	
	[測定方法・条件]	kg・m		—	

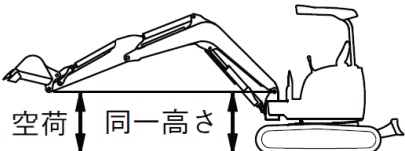
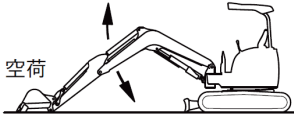
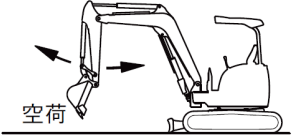
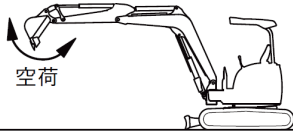
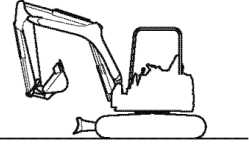
ヤンマー建機

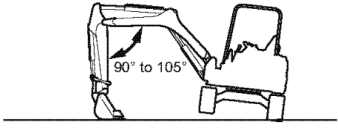
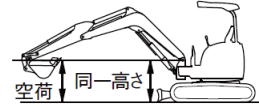
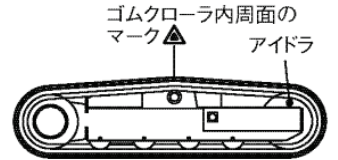
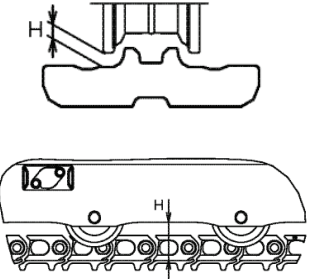
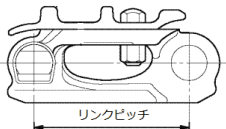
適用範囲		モデル名		Vio30-7	
		仕様		後方小旋回	
		適用号機		70502～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	—	
		(測定時間)	(分)		
	(作動油温)	(°C)			
	作業装置姿勢 (図面番号表示)				
シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ	作業装置姿勢	mm	10以下 (限度15.0)	
		(図面番号表示)			
アームシリンダ	作業装置姿勢	(図面番号表示)	mm	10以下 (限度15.0)	
		バケットシリンダ	mm	6以下 (限度9.0)	
ブレードシリンダ	作業装置姿勢	(図面番号表示)	mm	6以下 (限度9.0)	
		作動油温	(°C)	測定方法 1-1～1-4 参照	
作業機速度	ブーム上げ	作業装置姿勢	sec	1.8 (限度2.0)	
		(図面番号表示)		測定方法 2 参照	
		アームシリンダ伸ばし	sec	2.8 (限度3.0)	
		縮め	sec	1.6 (限度1.8)	
作業装置姿勢	(図面番号表示)			測定方法 3 参照	
		バケットシリンダ伸ばし	sec	3.2 (限度3.4)	
	縮め	sec	2.2 (限度2.4)		
	作業装置姿勢	(図面番号表示)		測定方法 4 参照	
	性能測定条件	(荷重・設定モード等)	(°C)	無負荷	
	(作動油温)			(50～60)	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	20.6	
		性能測定条件	kgf/cm <sup>2</sup>	210	
		(設定モード等)	(°C)	(50～60)	
	(作動油温)				

ヤンマー建機

適用範囲		モデル名		Vio30-7	
		仕様		後方小旋回クレーン機能付仕様	
		適用号機		70502～	
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	旋回ベアリング取付けボルトの締	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	245.0～264.9 25.0～27.0	
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	245.0～264.9 25.0～27.0	
	旋回減速機取付けボルトの締付	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	264.8～304.0 27.0～31.0	
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—	
作業装置	クレーン時の旋回速度	クレーンモード時 (クレーンスイッチON)	min-1	5.7	
			sec	52.6 測定方法7参照	
	エンジン回転数		min-1	1,350	

ヤンマー建機

No.	項目	測定方法
1-1	ブーム自然降下量 (シリンダロッド縮量)	<b>本機姿勢</b>  空荷 同一高さ ・エンジン：停止 ・作動油温：50～60℃ ・場所：固い平坦地 ・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする ・上記の姿勢で10分間の各シリンダロッドの伸び量または縮量を測定する ・ブレード自然降下量は最大上げ位置より10分間のシリンダロッド縮量を測定する
1-2	アーム自然降下量 (シリンダロッド伸量)	
1-3	バケット自然降下量 (シリンダロッド伸量)	
1-4	ブレード自然降下量 (シリンダロッド縮量)	
2	ブーム速度 シリンダ最伸 バケットティース接地	<b>本機姿勢</b>  空荷 ・エンジン回転数：最高回転 ・作動油温度：50～60℃ ・クッション域含まず ・場所：固い平坦地
3	アーム速度 シリンダ最縮 シリンダ最伸	<b>本機姿勢</b>  空荷 ・エンジン回転数：最高回転 ・作動油温度：50～60℃ ・場所：固い平坦地
4	バケット速度 シリンダ最縮 シリンダ最伸	<b>本機姿勢</b>  空荷 ・エンジン回転数：最高回転 ・作動油温度：50～60℃ ・場所：固い平坦地
5	走行速度	<b>本機姿勢</b>  ・エンジン回転数：最高回転 ・作動油温度：50～60℃ ・場所：固い平坦地 ・5m以上助走後、2.0mの所要時間 ・鉄シュー仕様はゴムパット未装着での計測値

No.	項目	測定方法
6	履帯速度 (トラックスピード)	<b>本機姿勢</b>  ・エンジン回転数：最高回転 ・作動油温度：50～60℃ ・場所：固い平坦地 ・片側の履帯を浮かせ、履帯の1ヶ所にマークを付け、走行レバーフルスロットルで(履帯浮側)1回転空転後の3回転の所要時間
7	旋回速度 (クレーンモード時)	<b>本機姿勢</b>  空荷 同一高さ ・エンジン回転数：最高回転 (クレーンモードON時回転数) ・作動油温度：50～60℃ ・場所：固い平坦地 ・空荷で1回転空旋回後、5回転の所要時間 ・右旋回/左旋回共に測定的事
8	履帯張調整	ゴムクローラ ・ブームで片側の履帯を浮かせアイドラ側から2番目のトラックローラ外側転動面とゴムクローラ踏面との隙間が規定量であるか確認する ・測定時はゴムクローラ内周面の△マーク位置を必ずトラックフレーム上部中央位置にする  アイドラ 鉄クローラ ・ブームで片側の履帯を浮かせトラックフレームの中央と下部のシュープレート上面との隙間が規程量であるか確認する 
9	リンクピッチの伸び測定	・クローラリンク  ・リンクピッチは5リンクを3か所測定し、その平均値により1リンクの寸法を決定する 例 (678.5+679.0+678.5) / 3 x 5 = 135.7 ・測定は履帯張調整後に実施する