

ヤンマー建機

適用範囲		モデル名		Vio35-7		
		仕様		後方小旋回		
		適用号機		70511~		
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		min <sup>-1</sup>	2220~2240	
		ハイアイドルリング		min <sup>-1</sup>	1140~1160	
		ローアイドルリング (冷却水温) (作動油温)		(°C) (°C)	(60以上) (50~60)	
	弁すき間		mm	0.2±0.05		
	吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)		mm (°C)	0.2±0.05 (常温)		
		圧縮圧力又は気筒 間圧縮圧力差		MPa kgf/cm <sup>2</sup>	3.4 35 — (250)	
		(冷却水温) (回転速度)		(°C) (rpm)	— (250)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力		MPa kgf/cm <sup>2</sup>	19.6 200	
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張 [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	15~20 駆動プーリー~オルタネータープーリー { 98.1 N 10kg }	
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム	sec/3回	高速 10.9~12.6 低速 18.0~20.9 高速 10.9~12.6 低速 18.0~20.9 測定方法 6 参照	
			鉄			
	(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	8~13 測定方法 8 参照
			鉄シュー			張り(たわみ量)
			リンクピッチの伸び	[測定方法・条件]	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	[測定方法・条件]	N・m kg・m	溶接 —	

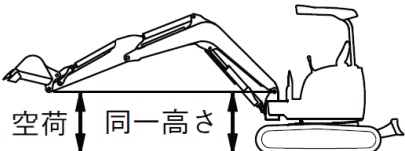
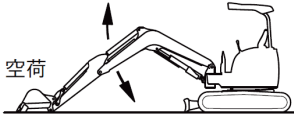
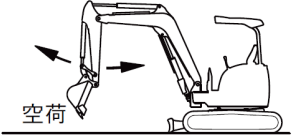
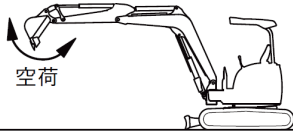
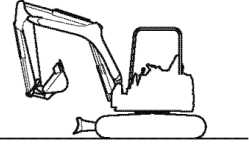
ヤンマー建機

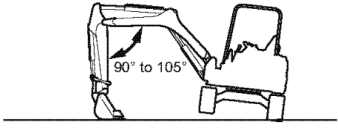
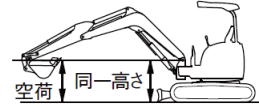
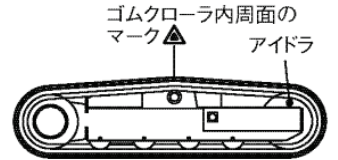
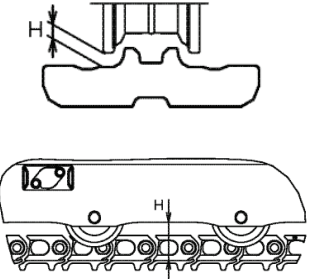
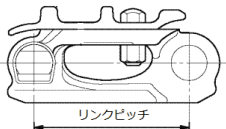
適用範囲		モデル名		Vio35-7	
		仕様		後方小旋回	
		適用号機		70511~	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	—	
		シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10以下 (限度15.0)
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10以下 (限度15.0)	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	6以下 (限度9.0)	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示) (測定時間) (作動油温)	mm (°C)	6以下 (限度9.0) 測定方法 1-1~1-4 参照 (50~60)	
作業機速度	ブーム上げ	作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	1.7 (限度1.9) 測定方法 2 参照	
		アームシリンダ伸ばし 縮め	sec sec	3.0 (限度3.2) 1.9 (限度2.1)	
	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)	sec	測定方法 3 参照	
		性能測定条件 (荷重・設定モード等) (作動油温)	sec (°C)	3.2 (限度3.4) 2.2 (限度2.4) 測定方法 4 参照	
		作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	測定方法 4 参照	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 (設定モード等) エンジン最高回 作動油温度50~60°C	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	22.1 225	

ヤンマー建機

適用範囲		モデル名		Vio35-7	
		仕様		後方小旋回クレーン機能付仕様	
		適用号機		70511～	
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	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	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