

シンテック

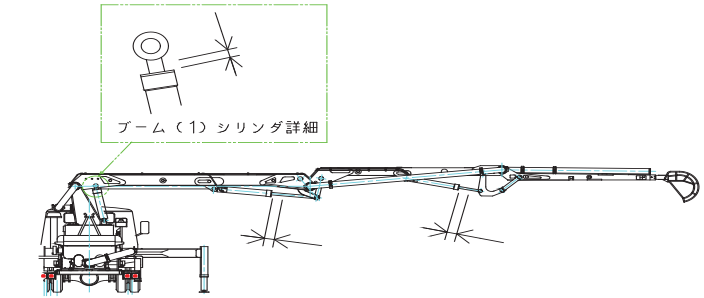
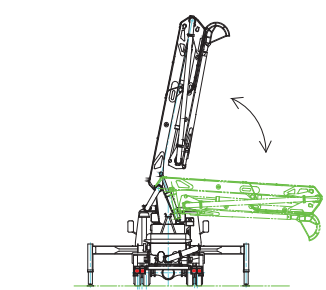
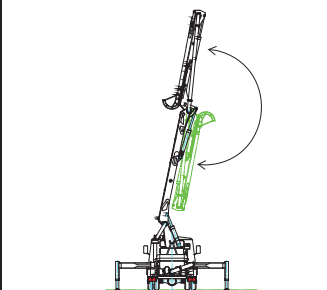
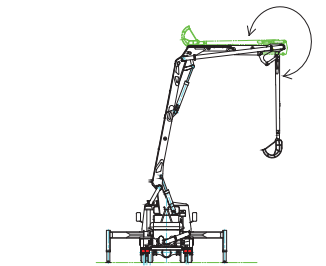
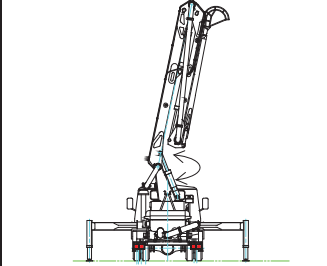
適 用 範 囲		モ デ ル 名		SP-60CB	
		主仕様	吸吐弁形式	－	平行摺動
			最大吐出量	m ³ /h	60
			最大吐出圧力	Mpa	42.6
			7-M最大地上高	m	16
		適 用 号 機		001～	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検 査 基 準 値	
圧送装置	ポンプ本体	ピストンストローク回数	回/min	44±1	
		ローター回転数	回/min	－	
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(2000±50)	
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(－)	
		(作動油温度)	(°C)	(50±10)	
	カクハツウチ 攪拌装置	回 転 速 度	min ⁻¹	39±1	
		チェーンのたわみ	mm	10	
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(2000±50)	
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(－)	
	真空ポンプ	(作動油温度)	(°C)	(50±10)	
圧力設定値		Pa	－		
(設定値到達時間)		(min)	(－)		
圧力降下許容量		Pa	－		
(保持時間)	(min)	(－)			
Vベルトのたわみ		mm	－		
作業装置	シリンダー 自然降下量	ブーム(1)シリンダー	mm	1	
		ブーム(2)シリンダー	mm	1	
		ブーム(3)シリンダー	mm	1	
		ブーム(4)シリンダー	mm	－	
		ブーム(5)シリンダー	mm	－	
		(測定時間)	(min)	(10)	
		(作動計測条件)		(無負荷)	
		(作業装置姿勢)	[図面No.]	[図面No. 1]	
	☆ ブームシリンダー 作動時間	ブーム(1)	伸 び	sec	50±10
			縮 み	sec	60±10
		ブーム(2)	伸 び	sec	75±10
			縮 み	sec	85±10
		ブーム(3)	伸 び	sec	60±10
			縮 み	sec	80±10
		ブーム(4)	伸 び	sec	－
			縮 み	sec	－
		ブーム(5)	伸 び	sec	－
			縮 み	sec	－
		(油圧ポンプ回転数)		(min ⁻¹)	(2000±50)
(作動油温度)		(°C)	(50±10)		
(作業装置姿勢)		[図面No.]	[図面No. 2～5]		
洗浄装置	水 ポンプ (配管洗浄用)	吐出圧力	油 圧	Mpa	13.7
			水 圧	Mpa	4.26
			飛距離	m	10
	空 圧 機	吐出圧力	MPa	0.98	
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(2000±50)	
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(－)	
		(作動油温度)	(°C)	(50±10)	

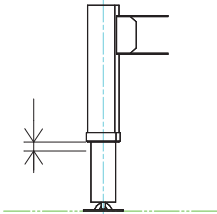
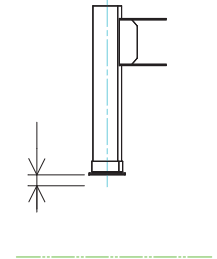
☆印：新車基準値を表す(参考値)

適 用 範 囲		モ デ ル 名		SP-60CB	
		主仕様	吸吐弁形式	－	平行摺動
			最大吐出量	m ³ /h	60
			最大吐出圧力	Mpa	42.6
			7m最大地上高	m	16
				適 用 号 機	
区分	検査箇所	検査項目(条件)	単位	検 査 基 準 値	
油 圧 装 置	☆ 油圧機器 セット圧	主油ポンプ油圧	MPa	24.5	
		弁シリンダー油圧	MPa	13.7	
		攪拌モータ油圧	MPa	13.7	
		ブーム油圧	MPa	20.6	
		ACCガス封入圧力	MPa	6	
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(2000)	
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(-)	
		(作動油温度)	(°C)	(50±10)	
車 体 ・ 安 全 装 置	☆ 旋回ベアリング 取付ボルトの締付	外輪取付けボルトの 締め付けトルク	N・m	450	
		内輪取付ボルトの 締め付けトルク	N・m	450	
		旋回ボルトの交換基準	年	3	
	☆ 旋 回 作 動 速 度	旋 回 速 度	sec	40±5	
		(旋回作動角度)	(度)	(90)	
		(油圧ポンプ回転数)	(min ⁻¹)	(2000)	
		(エンジン回転数)	(min ⁻¹)	(-)	
		(作動油温度)	(°C)	(50±10)	
	☆ シリンダー 自然伸縮量	各垂直シリンダー	mm	1	
		(測 定 時 間)	(min)	(10)	
(作業装置姿勢)		[図面No.]	[図面No. 6～8]		
特 記 事 項					

☆印：新車基準値を表す(参考値)

シンテック

項 目	測 定 方 法		計 測 姿 勢	
ブームシリンダー 自然降下	ブームはアウトリガーの真上の位置で、ブーム全体を水平に伸ばし10分間での各シリンダーの自然伸縮量を測定する。		図-1 ブームシリンダーの自然伸縮量測定	
				
ブーム巡回 作動速度	No.1シリンダーのフルストロークに要する時間を測定。	図-2 ブーム(1) 作動速度測定	No.2シリンダーのフルストロークに要する時間を測定。	図-3 ブーム(2) 作動速度測定
				
	No.3シリンダーのフルストロークに要する時間を測定。	図-4 ブーム(3) 作動速度測定	旋回部と固定部にマーキングし旋回に要する時間を測定。	図-5 ブーム(4) 作動速度測定
				

項 目	測 定 方 法	計 測 姿 勢
アウトリガシリンダー 自然伸縮	ブームはアウトリガーの真上の位置で、最大伸長させ10分間にて測定する。（ブームは、最長に伸ばし、アウトリガーの上に位置した状態で測定する）	図-6 アウトリガシリンダー自然短縮量測定
		
	ジャッキを最短縮させ3分後を基準とし10分間放置した後の値を測定する。	図-7 アウトリガシリンダー自然伸長測定
		
	スプロケット間の中央のチェーンを押し、たわみ量を測定する。	図-8 チェーンのたわみ量の測定
		