シンテック

Ť	_	ナック					
				モデ			SP-70CB
				吸吐弁刑	/式		平行摺動
1		·	→ /⊥+ ¥	最大吐出	量	m³∕ h	70
		適 用 範 囲	主仕様	最大吐出	圧力	Мра	42.6
				アーム最大地	上高	m	17
					号 機	<u> </u>	001~
ĪΧ	分	検査箇所	: : : : : : : : : : : : : : : : : : :	<u> </u>	5 1170	単位	検 査 基 準 値
	- / /	K基昌///		ストロークロ		□/min	45±1
			· ·		130	□/min	-
		ポンプ本体	ローター回転数 (油圧ポンプ回転数)		(min ⁻¹)	(2150±50)	
		バンノ 本体				, ,	
			(エンジン回転数)			(min ⁻¹)	\ /
			(作動油温			(°C)	(50±10)
	圧		回転速度			min ⁻¹	39±1
	送	カクハツウチ	チェーン			m m	10
	装	撹拌装置	(油圧ポンプ回転数)		(min ⁻¹)	(2150 ± 50)	
			(エンジン回転数)			(min ⁻¹)	(–)
	置		(作動油温度)		(°C)	(50 ± 10)	
			圧力設定 ⁶	.—		Pa	_
				(設定値到達	達時間)	(min)	(–)
		真空ポンプ	圧力降下	許容量		Pa	-
			((保持時間)		(min)	(–)
			Vベルトの	りたわみ		m m	=
			ブーム(1	.)シリンダー		m m	1
			ブーム(2)シリンダー ブーム(3)シリンダー ブーム(4)シリンダー		m m	1	
					m m	1	
		シリンダー				m m	=
作		自然降下量	ブーム(5)シリンダー		m m	
		I I I I I I I I I I I I I I I I I I I	(測定時間	(測定時間)		(min)	(10)
業			(作動計測	-			(無負荷)
装			(作業装置			「図面No.]	[図面No. 1]
置	ブ		ブーム(1		伸び	sec	50 ± 10
	I			*	縮 み	sec	60 ± 10
	ム		ブーム(2		伸び	sec	75 ± 10
			,(2	*	縮 み	sec	85 ± 10
	装		ブーム(3		伸び	sec	60 ± 10
	置		1 4(3	*	縮み	sec	80 ± 10
			ブーム(4		伸び	sec	_
			1 4 4	*	縮み	sec	_
			ブーム(5		伸び	sec	_
			/ 4(5	-	縮み	sec	_
			(油圧光)	プ回転数)	마티 아	(min ⁻¹)	(2150±50)
1			(作動油温			(°C)	(50±10)
			(作業装置			「図面No.]	(50±10) [図面No. 2~5]
ĺ			吐出圧力		油圧		13.7
	N/L	水ポンプ	『エ山圧刀		油 水 圧	Mpa Mpa	4.26
ĺ	洗浄装置	(配管洗浄用)			小	Mpa	4.20
		空圧機	吐出圧力		八飞岭上两柱	m MPa	0.98
ĺ		上 江 饭					
				プ回転数)		(min ⁻¹)	(2150 ± 50)
1			,	(エンジン回転数)		(min ⁻¹)	(-) (F0+10)
Ļ		 ・新亩其淮値を表す(:	(作動油温	(支)		(°C)	(50±10)

☆印:新車基準値を表す(参考値)

_			1	T = 1 4		00.7000
				モデル名	Г	SP-70CB
				吸吐弁形式	- 3/1	平行摺動
		適 用 範 囲	主仕様	最大吐出量	m³/h	70
				最大吐出圧力	Мра	42.6
				アーム最大地上高	m	17
				適用号機		001~
X	分	検査箇所		査項目(条件)	単位	検 査 基 準 値
			主油ポン		MPa	24.5
3	ф		弁シリンダー油圧		MPa	13.7
	由	☆	撹拌モータ油圧		MPa	13.7
<u>J.</u>	Ξ	油圧機器	ブーム油	王	MPa	20.6
귉	麦	セット圧	ACCガス	封入圧力	MPa	-
H	置		(油圧ポン	プ回転数)	(min ⁻¹)	(2200)
-			(エンジン	'回転数)	(min ⁻¹)	(–)
			(作動油温	l度)	(°C)	(50 ± 10)
			外輪取付	けボルトの		450
			締め付け	トルク	N.∙m	
		旋回ベアリング				
+	た	取付ボルトの締付	内輪取付:	ボルトの		450
			締め付け		N.∙m	
体				トの交換基準	年	3
	装		旋回速		sec	40 ± 5
安	置	₹>	(旋回作動		(度)	(90)
		旋回作動速度		·プ回転数)	(min ⁻¹)	(2200)
全		<u> </u>	(エンジン		(min ⁻¹)	(–)
装			(作動油温		(°C)	(50±10)
置	ア		各垂直シ		mm	1
	ゥト	シリンダー	(測定時		(min)	(10)
	'n	自然伸縮量	(作業装置		[図面No.]	(10 / 「図面No. 6~8]
	ガ I	日巛出租里		· A D /	[E3EH140.]	[EXEMINA, 0, 0, 1]
	<u> </u>					
L						
特記事						
Į	頁					

☆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
No.1シリンダーの自然伸縮量測定	ブームシリンダー	ブームはアウトリガーの真。	上の位		
10分間での各シリンダーの自然伸縮量測定	自然降下	置で、ブーム全体を水平に	伸ばし		
が記述度 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_1	. ブームシリンダーの自	1然伸縮量測定
アーム旋回 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。 Ro.3シリンダーの フルストロークに 要する時間を測定。 No.3シリンダーの フルストロークに 要する時間を測定。 No.3シリンダーの フルストロークに 要する時間を測定。 Ro.3シリンダーの フルストロークに で動速度測定 ロー・シブーム(3) 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定			D MAIT		
ブーム旋回 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 アーネングし旋回に 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 図-5 ブーム(4) 作動速度測定		稲里で別足りつ。			
プーム旋回 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 アーネングし旋回に 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 図-5 ブーム(4) 作動速度測定					
プーム旋回 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 アーネングし旋回に 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 図-5 ブーム(4) 作動速度測定			4		
ブーム旋回 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 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 図-5 ブーム(4) 作動速度測定			*		
ブーム旋回 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 アーネングし旋回に 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 図-5 ブーム(4) 作動速度測定					
作動速度 アルストロークに 要する時間を測定。		ブーム(1)シ	リンダ詳細		
作動速度 アルストロークに 要する時間を測定。					
作動速度 アルストロークに 要する時間を測定。			GD 2		
作動速度 アルストロークに 要する時間を測定。			7/		
作動速度 アルストロークに 要する時間を測定。			**	***	
作動速度 アルストロークに 要する時間を測定。					
作動速度 アルストロークに 要する時間を測定。		l Min → Oin π			
作動速度 アルストロークに 要する時間を測定。	ブーム旋回	No 12/112/5° Ø		Na 22 II v A D	
アルストロークに 要する時間を測定。 作動速度測定 No.3シリンダーの フルストロークに 作動速度測定 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 作動速度測定		_ , _ , _ , _ , _			
No.3シリンダーの フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定			作動速度測定		作動速度測定
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定		要する時間を測定。		要する時間を測定。	
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定					Ji∩
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定			ı	j	# <
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定					
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定			K	<i>3</i> .	
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定		/•/ #₩		l	
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定			V		€/
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定			(a) (a)	/ - /-	<i>'</i>
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定				l &	
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定			⊸ n ∨	40	N _D
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定			1		
フルストロークに 作動速度測定 マーキングし旋回に 作動速度測定		<u> </u>		1 11171	U
「下切だしくだった」		No.3シリンダーの	図-4 ブーム(3)	旋回部と固定部に	図-5 ブーム(4)
		フルストロークに	作動速度測定	マーキングし旋回に	作動速度測定
			.,	要する時間を測定。	11 - 31 - 32 - 31 - 31
			_		
					[]
			~	191	1/
				/ */#1	/
		<i> -</i> /-	#	ha	ı
		l A	₩		
					7\0
					a

項目	測定方法	計測姿勢
<u>タロ</u> アウトリガシリンダー		ロ <i>ボ</i> シ 女 カ
自然伸縮	位置で、最大伸長させ10分間にて	図-6 アウトリガーシリンダー自然短縮量測定
	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)	
		
		*
		'
	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	図-7 アウトリガーシリンダー自然伸長測定
	測定する。	
		¥ [
		1
	スプロケット間の中央の	
	チェーンを押し、たわみ量を	図-8 チェーンのたわみ量の測定
	測定する。	