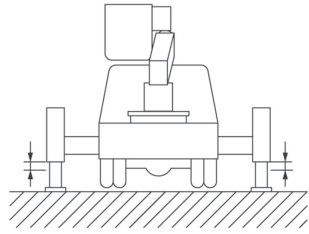
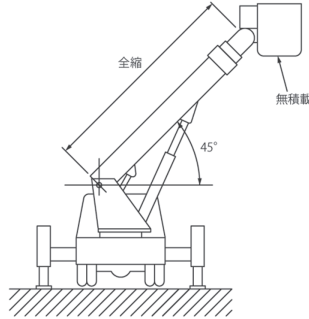
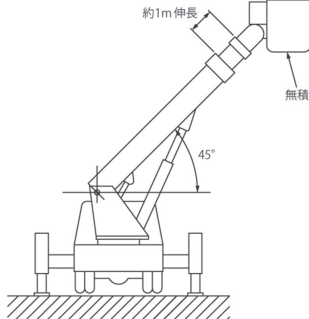


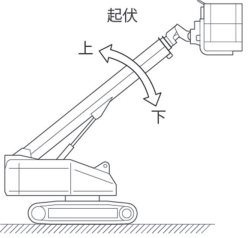
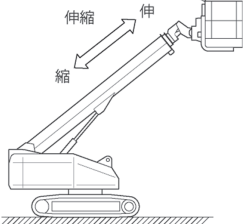
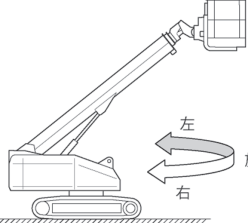
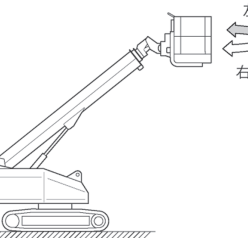
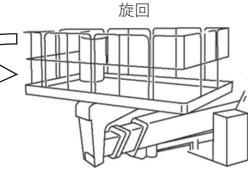
アイチコーポレーション

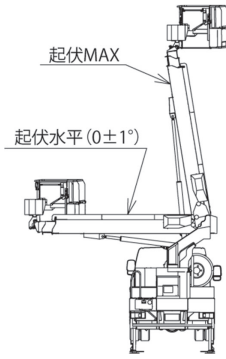
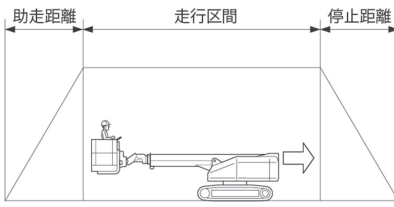
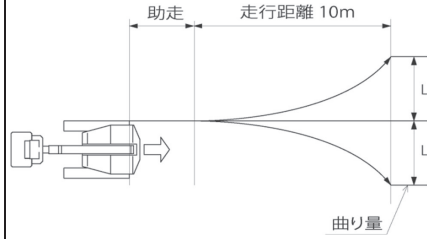
適 用 範 囲		モ デ ル 名				SN15B
		適用号機又はスペック番号				STD
区分	検 査 箇 所	運用項目 ※測定条件、方法			単 位	検 査 基 準 値
作 業 装 置	ブーム ※10	スライディング パッド部ガタ	第 1 先端	上下	mm	1.0
				左右	mm	1.0～2.1
			第 2 先端	上下	mm	1.0～1.4
				左右	mm	－
		2nd先端ローラ部がた			mm	0.0
	スライディングパッド摩耗量			mm	2.0	
	バケット	積載			k g	200or250
	油圧ポンプ	吐出圧			Mpa (kg/cm ²)	17.6 (180)
		※ポンプ回転数			min ⁻¹	900 ⁺⁵⁰ ₀
		作動油			－	VG22
		油温			℃	40
		油圧シリンダー	自然降下量 ※ 1	起伏	mm	2/10min以下
	伸縮			mm	2/10min以下	
	ジャッキ			mm	1/10min以下	
ワイナ起伏	mm			2/10min以下		
安 全 装 置	アースリール線	抵抗値			Ω	1Ω以下
	作業範囲	作業範囲規制 ※9			－	－
	規制装置	モーメントリミッタ ※9			－	○
	インターロック	ジャッキインターロック			－	○
		ブームインターロック			－	○
		駐車ブレーキインターロック			－	－
作 業 機 用 エ ン ジ ン	エンジン本体	エンジン回転速度	低	min ⁻¹	1350 ⁺⁵⁰ ₀	
			中	min ⁻¹	1500 ⁺⁵⁰ ₀	
			高	min ⁻¹	1650 ⁺⁵⁰ ₀	
		弁すき間	吸気弁	mm	0.25	
			排気弁	mm	0.25	
		圧縮圧力			MPa/min ⁻¹ (kgf/cm ²)	2.9 (30)
		※回転速度			min ⁻¹	290

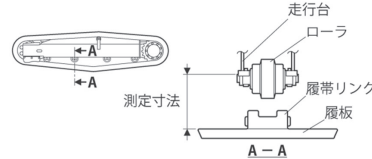
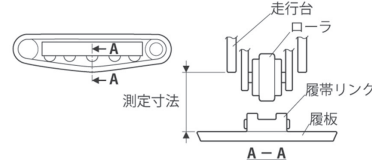
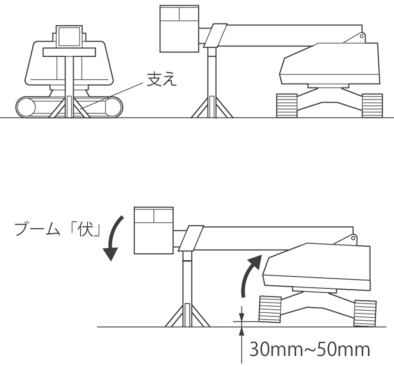
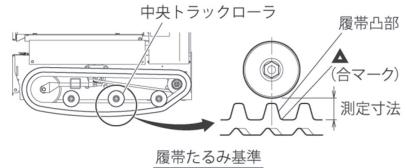
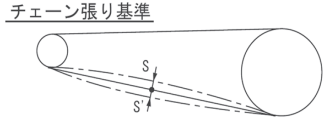
トラック式・作業機用エンジン付

適 用 範 囲		モ デ ル 名		SN15B	
		適用号機又はスペック番号		STD	
区分	検 査 箇 所	運用項目 ※測定条件、方法	単 位	検 査 基 準 値	
総 合 テ ス ト	作動速度	起伏	上	S	35±5
		※2－1	下	S	35±5
		起伏	上	S	－
		※2－6	下	S	－
		旋回	右	S	50±10
		※2－2	左	S	50±10
		伸縮	伸	S	33±5
		※2－3	縮	S	25±5
		アーム旋回	右	S	20±5
			左	S	20±5
		バケット首振	右	S	13±5
		※2－4	左	S	13±5
		バケット昇降速度	上	S	⁺³ ₋₂ 6 ⁺³ ₋₂
			下	S	⁺³ ₋₂ 6 ⁺³ ₋₂
		ウィンチ起伏速度	起	S	⁺³ ₋₂ 6 ⁺³ ₋₂
			伏	S	⁺³ ₋₂ 8 ⁺³ ₋₂
ウィンチ旋回速度	右	S	⁺³ ₋₄ 14 ⁺³ ₋₄		
	左	S	⁺³ ₋₄ 14 ⁺³ ₋₄		

※1. シリンダー自然降下量 1) ジャッキシリンダー 【測定要領】 (1) 車体を水平堅度土上にセットする。 (2) エンジン停止させる (3) ジャッキレバーを「入」に数回操作し、残圧を抜く (4) ジャッキポストにマーキングまたは、ダイヤルゲージをセットする (5) 1分後、0点を合わせる (6) 10分経過させる (7) 自然降下量を測定する (前右、前左、後右、後左) 【判定基準】 ジャッキポストのストロークにて 1mm 以内／10 分	
2) 起伏シリンダー 【測定要領】 (1) ブームを起伏各 45° にセットする (2) エンジン停止させる (3) 起伏シリンダーのロッドにマーキングまたはダイヤルゲージをセットする (4) 残圧を抜き 1 分後または 5 分後、0 点を合わせる (5) 10 分経過させる (6) 自然降下量を測定する 【判定基準】 ピストンロッドのストロークにて 2mm 以内／10 分	
3) 伸縮シリンダー 【測定要領】 (1) ブームを起伏各 45° にセットする (2) ブーム長さを 1m にセットする (3) エンジン停止させる (4) 第 2 ブームにマーキングまたはダイヤルゲージをセットする (4) 残圧を抜き 1 分後または 5 分後、0 点を合わせる (5) 10 分経過させる (6) 自然降下量を測定する 【判定基準】 第 2 ブームのストロークにて 2mm 以内／10 分	

※2. 速度測定方法 【測定要領】 (1) 車体を水平堅度土上にセットする。 (2) 作業車の作業範囲に障害物がないことを確認する (3) 油温は 40±10℃で行なう 1) ブーム起伏速度 (1) ブーム全縮状態で、起伏下操作により「下」エンド下げる (2) 起伏上操作にて「上」エンドまでの時間を測定する	
2) ブーム伸縮速度 (1) ブームを全縮状態で起伏上操作により「上」エンドまで上げる (2) 伸操作により「伸」エンドまでの時間を測定する (3) 縮操作により「縮」エンドまでの時間を測定する	
3) ブーム旋回速度 (1) ブームを全縮、起エンドの状態にする (2) ブーム旋回操作により 1 回転するまでの時間を測定する (3) ブーム右旋回、左旋回共に行なう	
4) 首振り速度 (1) 首振操作にて右エンド～左エンドまでの作動時間を測定する (2) 首振り右操作、左操作共に行なう	
5) プラットフォーム旋回速度 (1) ブームを全縮、起エンドの状態にする (2) ブーム旋回操作により 1 回転するまでの時間を測定する (3) ブーム右旋回、左旋回共に行なう	

6) ブーム起伏速度 (1) ブーム全縮状態・首振り格納、起伏MAX位置から起伏下操作により「下」→起伏水平停止 ($0 \pm 1^\circ$) 位置までの時間を測定する。 (2) 起伏水平位置より、起伏上操作にて「上」→起伏MAX位置までの時間を測定する	
※3. 走行速度測定方法 [測定要領] 1) 車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にセットする 2) 走行操作レバーをいっぱいまで操作する 3) 車両が最大速度になるまで助走させる 4) 速度が安定した走行区間の速度を測定する ※ブームの姿勢や切り替えスイッチを切り替え「高速」、「低速」を行う	
※4. 走行直進性測定方法 [測定要領] 1) 車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にセットする 2) 走行操作レバーをいっぱいまで操作する 3) 車両が最大速度になるまで助走させる 4) 最高速度で約10m走行させ曲がった距離を測定する	

※5. 履帯たわみ測定方法 [測定要領] (1) 車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にセットする (2) 第1ブーム先端部に支柱セットする (3) ブーム「伏」操作を行い履帯を地面から30mm~50mm浮かせたわみ量の測定をする 1) SR10CSM、SR12CSM  2) SR19CSM/21CSM/21CJM 	
※6. 小型履帯たわみ測定方法 [測定要領] 1) 車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にフレームを上げた(60mm以上)状態保ちクローラ▲合マークを本気中央下側に合わせ測定	
※7. 走行駆動用チェーンたわみ測定方法 1) スプロケット上側チェーンを張るように、前進及び後進して停止 2) 下側チェーンスプロケット間の中央位置を $9 \pm 1\text{kgf}$ にて押し引きし、S-S' 間寸法を測定してください。	

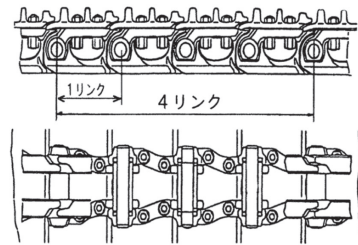
アイチコーポレーション

※8. 鉄製履帯リンクピッチ測定方法

〔測定要領〕

- 1) 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

注: シューリンクを張った状態で測定すること。



※9. 作業半径測定方法

〔検査機器〕

1. 角度計
2. 巻尺
3. 重垂
4. 水系

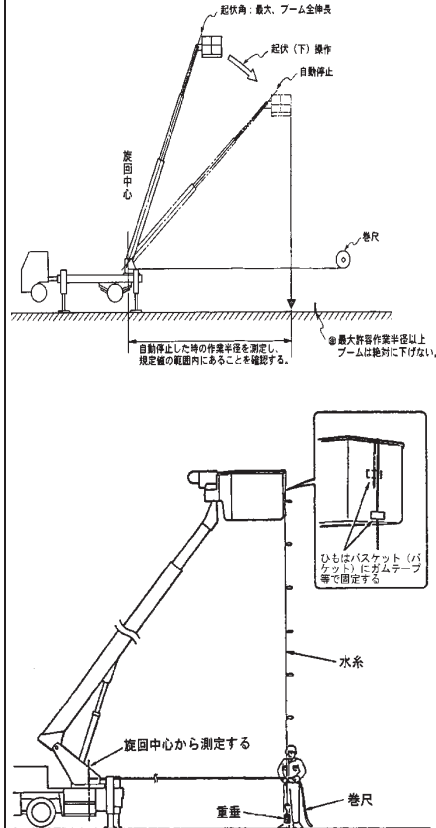
※測定値や測定方法はモデルによって異なります
また同じ機種でも張り幅やウエイトの重量によっても異なります

〔測定例 L-MAX〕

※測定はL-MAX（ブーム全伸長）の他にL-MIN（起伏角水平）があります。

詳細はサービスマニュアルを参照してください

- 1) 車両を水平堅土上にセットする
- 2) ジャッキにより全タイヤを地切りさせる
- 3) 車体は前後左右水平にセットする
(張り幅によって測定値、測定方法が異なります)
- 4) バケットにウエイトを積載する
(機種、仕様により異なっているので各機種のデータを参照のこと)
- 5) ブームの操作は下操作で行なう
- 6) ブーム操作は低速にて行なう
- 7) ブームが自動停止した作業半径を測定する
- 8) 規定の作業半径（最大許容作業半径）に達しても、ブームの作動が停止しない場合は操作をやめ、作業半径が大きくなる側への操作は絶対に行わないこと
- 9) 測定後ブームを操作する際は、ブームを全縮にした後、旋回操作を行なうこと



※10. スライディングパット部がた点検方法

〔測定要領〕

ブーム水平全伸長にして、第3ブーム先端を左右にゆさぶり、第1ブーム先端スライダと、第2ブーム及び第2ブーム先端スライダと第3ブームのガタの状態を調べる。

ガタが大きい場合は、ガタの寸法、スライダの摩耗量を調べる。

