アイチコーポレーション

トラック式・作業機用エンジン付

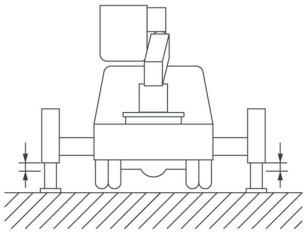
適用範囲		モデル名			SN15C1FS
		適用号機又はスペック番号			STD
区分	検査箇所	運用項目 ※測定条件、方法		単位	検査基準値
作業装置	ブーム ※10	スライディングパッド部ガタ	第1先端 上下	mm	1.0以下
			第1先端 左右	mm	0.6
			第2先端 上下	mm	1.0～1.4
			第2先端 左右	mm	−
		2nd先端ローラ部がた	左右	mm	0～0.5
		スライディングパッド摩耗量		mm	2.0
	バケット	積載		kg	250
	油圧ポンプ	吐出圧		Mpa (kg/cm^2)	17.6 (180)
		※ポンプ回転数		min^{-1}	900^{+50}_{0}
		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
			ｳｲﾝﾁ起伏	mm	2/10min以下
安全装置	ｱｰｽﾘｰﾙ線	抵抗値		Ω	1Ω以下
	作業範囲規制装置	作業範囲規制 ※9		−	−
		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

適用範囲		モデル名			SN15C1FS
		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 ※2－1	上	S	35±5
			下	S	30±5
		起伏 ※2－6	上	S	−
			下	S	−
		旋回 ※2－2	右	S	50±10
			左	S	50±10
		伸縮 ※2－3	伸	S	33±5
			縮	S	25±5
		アーム旋回	右	S	20±5
			左	S	20±5
		バケット首振 ※2－4	右	S	13±5
			左	S	13±5
		バケット昇降速度	上	S	6^{+3}_{-2}
			下	S	6^{+3}_{-2}
		ウィンチ起伏速度	起	S	6^{+3}_{-2}
			伏	S	8^{+3}_{-2}
		ウィンチ旋回速度	右	S	14^{+3}_{-4}
			左	S	14^{+3}_{-4}

※1．シリンダー自然降下量

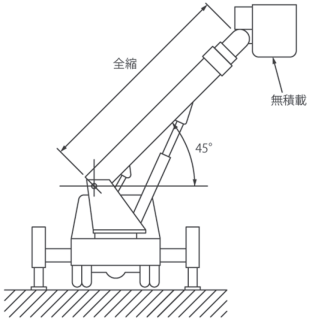
1）ジャッキシリンダー
［測定要領］
（1）車体を水平堅度土上にセットする。
（2）エンジン停止させる
（3）ジャッキレバーを「入」に数回操作し、残圧を抜く
（4）ジャッキポストにマーキングまたは、ダイヤルゲージをセットする
（5）1 分後、0 点を合わせる
（6）10 分経過させる
（7）自然降下量を測定する
（前右、前左、後右、後左）

［判定基準］
ジャッキポストのストロークにて
1㎜ 以内／10 分



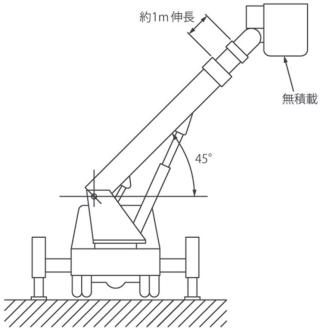
2）起伏シリンダー
［測定要領］
（1）ブームを起伏各 45° にセットする
（2）エンジン停止させる
（3）起伏シリンダーのロッドにマーキングまたはダイヤルゲージをセットする
（4）残圧を抜き 1 分後または 5 分後、0 点を合わせる
（5）10 分経過させる
（6）自然降下量を測定する

［判定基準］
ピストンロッドのストロークにて
2㎜ 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

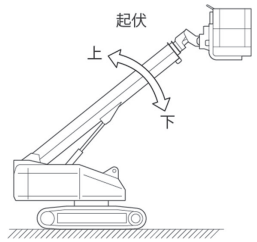
［判定基準］
第 2 ブームのストロークにて
2㎜ 以内／10 分



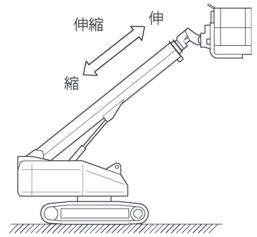
※2．速度測定方法

［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無いことを確認する
（3）油温は 40±10℃で行なう

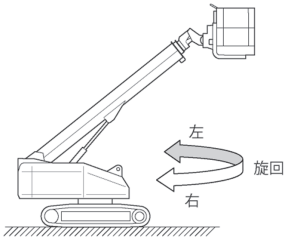
1）ブーム起伏速度
（1）ブーム全縮状態で、起伏下操作により「下」エンド下げる
（2）起伏上操作にて「上」エンドまでの時間を測定する



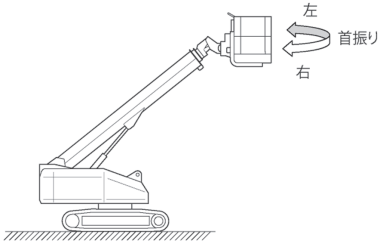
2）ブーム伸縮速度
（1）ブームを全縮状態で起伏上操作により「上」エンドまで上げる
（2）伸操作により「伸」エンドまでの時間を測定する
（3）縮操作により「縮」エンドまでの時間を測定する



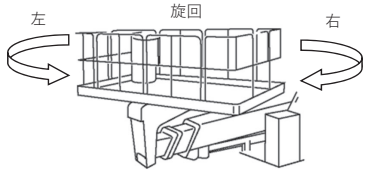
3）ブーム旋回速度
（1）ブームを全縮、起エンドの状態でにする
（2）ブーム旋回操作により 1 回転するまでの時間を測定する
（3）ブーム右旋回、左旋回共に行なう



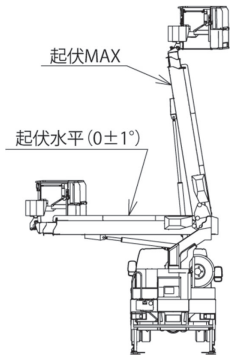
4）首振り速度
（1）首振操作にて右エンド～左エンドまでの作動時間を測定する
（2）首振り右操作、左操作共に行なう



5）プラットフォーム旋回速度
（1）ブームを全縮、起エンドの状態でにする
（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

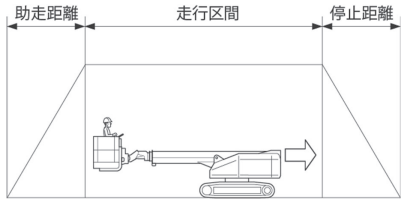


6）ブーム起伏速度
（1）ブーム全縮状態･首振り格納、起伏ＭＡＸ位置から
起伏下操作により「下」→起伏水平停止
（0±1°）位置までの時間を測定する。
（2）起伏水平位置より、起伏上操作にて「上」→
起伏ＭＡＸ位置までの時間を測定する



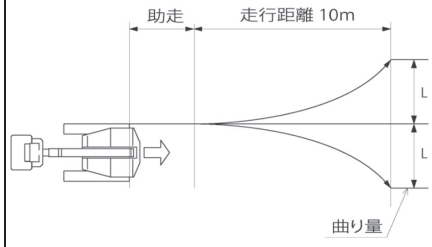
※３．走行速度測定方法

［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

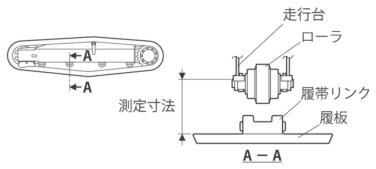
［測定要領］
1）車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にセットする
2）走行操作レバーをいっぱいまで操作する
3）車両が最大速度になるまで助走させる
4）最高速度で約 10m 走行させ曲がった距離を測定する



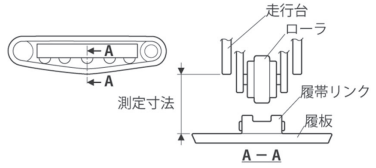
※５．履帯たわみ測定方法

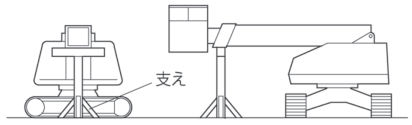
［測定要領］
（1）車両を水平なアスファルト、コンクリートまたは堅土上にセットする
（2）第１ブーム先端部に支柱セットする
（3）ブーム「伏」操作を行い履帯を地面から 30㎜～50㎜浮かせたわみ量の測定をする

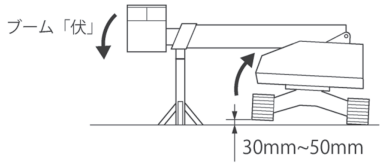
1）SR10CSM、SR12CSM



2）SR19CSM/21CSM/21CJM

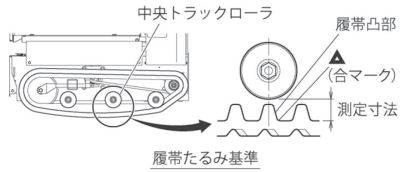






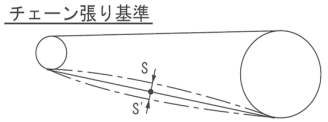
※６．小型履帯たわみ測定方法

［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(60 ㎜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



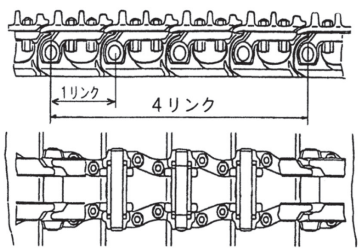
※７．走行駆動用チエーンたわみ測定方法

1）スプロケット上側チエーンを張るように、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±1kgf にて押し引きし、S-S′ 間寸法を測定してください。



※８．鉄製履帯リンクピッチ測定方法

［測定要領］
１）マスタﾋﾟﾝから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。



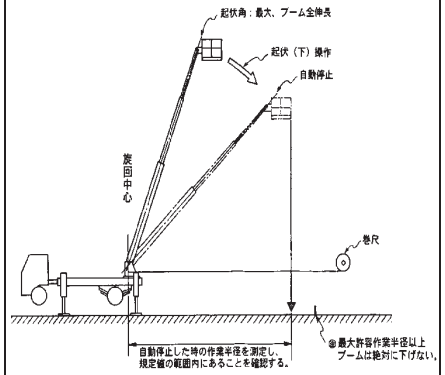
※９．作業半径測定方法

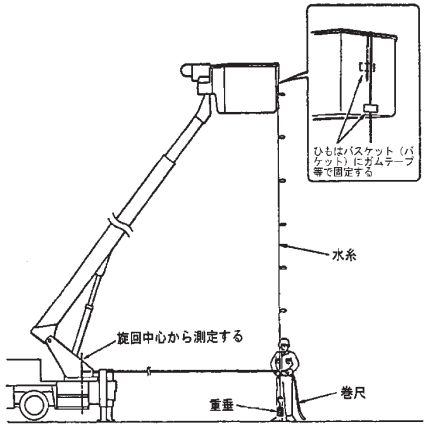
［検査機器］
１．角度計
２．巻尺
３．重垂
４．水糸

※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

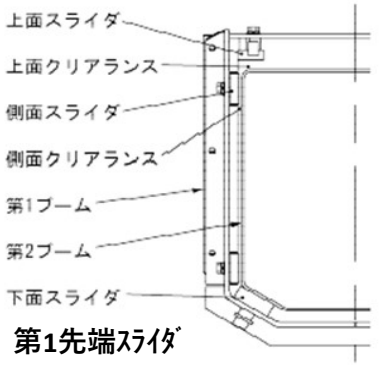
１）車両を水平堅土上にセットする
２）ジャッキにより全タイヤを地切りさせる
３）車体は前後左右水平にセットする
（張り幅よって測定値、測定方法が異なります）
４）バケットにウエイトを積載する
（機種、仕様により異なっているので各機種のデータを参照のこと）
５）ブームの操作は下操作で行なう
６）ブーム操作は低速にて行なう
７）ブームが自動停止した作業半径を測定する
８）規定の作業半径（最大許容作業半径）に達しても、ブームの作動が停止しない場合は操作をやめ、作業半径が大きくなる側への操作は絶対に行なわないこと
９）測定後ブームを操作する際は、ブームを全縮にした後、旋回操作を行なうこと



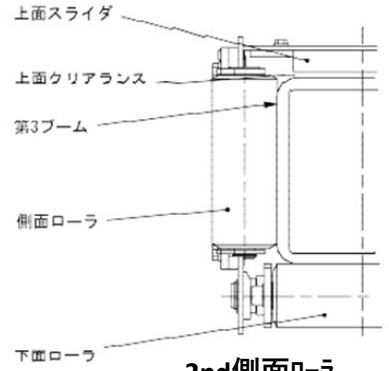


※10. スライディングパット部がた点検方法

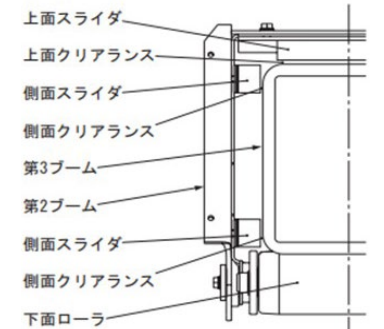
［測定要領］
ブーム水平全伸長にして、第３ブーム先端を左右にゆさぶり、第１ブーム先端スライダと、第２ブーム及び第２ブーム先端スライダと第３ブームのガタの状態を調べる。
ガタが大きい場合は、ガタの寸法、スライダの摩耗量を調べる。



第1先端ｽﾗｲﾀﾞ



2nd側面ﾛｰﾗ



2nd側面ﾛｰﾗ無し