

ヤンマー建機

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		SV100-7	
		適用号機		70501～	
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			
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	2240~2260	
		ローアイドルリング	min ⁻¹	1190~1210	
		(冷却水温)	(°C)	(50以上)	
	(作動油温)	(°C)	(50±5)		
	弁すき間				
	吸気弁 スキ間	mm		0.15~0.25	
	排気弁 スキ間	mm		0.15~0.25	
	(測定条件)	(°C)		(冷間時)	
	圧縮圧力又は (気筒間圧縮圧力差)	MPa		3.33~3.53 (0.2~0.3)	
	(冷却水温)	kg/cm2		34~36 (2~3)	
	(回転速度)	(°C)		(暖気運転後)	
		(rpm)		250(セル回転)	
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa	コモンレールシステム	
			kg/cm2		
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張力	mm	25.7~27.8 (新品22.3~25.1)	
		[測定位置・条件]		(図番C-No.13)	
		kgとNの両方で表記	(kg)	98.1 (100)	
走行装置	走行性能	最高速度	秒/3回転	高速16~18 低速33.0~36.0	
				高速16~18 低速33.0~36.0	
		ゴム			ジャッキアップし空転
		鉄			(図番C-No.8)
		[測定方法・条件]			
履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り(たわみ量)	mm	20~25	
		[測定方法・条件(図面番号表)]		加-ラの継目をトラックレームの下側中央にする (図番C-No.10)	
	鉄シュー	張り(たわみ量)	mm	150~160	
		[測定方法・条件(図面番号表)]		(図番C-No.10)	
	リンクピッチの伸び	mm	171.45		
	[測定方法・条件]		(図番C-No.11)		
	履板取付けホル	N・m		373~451	
	ト締付けトルク	kg・m		380~460	
	M16×1.5			トルクレンチ	
	[測定方法・条件]				

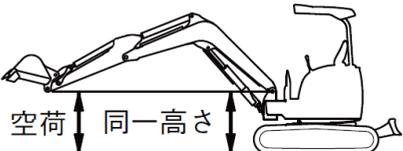
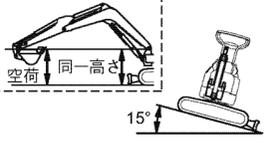
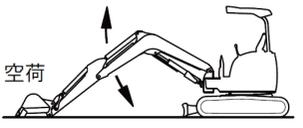
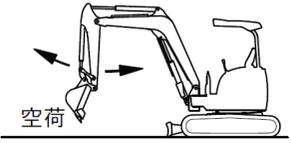
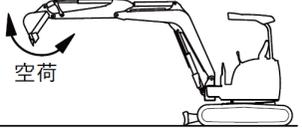
適用範囲		モデル名		SV100-7
		適用号機		70501～
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm	-
		(測定時間)	(分)	
		(作動油温)	(°C)	
		作業装置姿勢		
		(図面番号表示)		
	シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	ブームシリンダ	mm	4~6
		作業装置姿勢		縮み量
		(図面番号表示)		(図番C-No.1-1)
		アームシリンダ	mm	10~15
		作業装置姿勢		伸び量
		(図面番号表示)		(図番C-No.1-2)
		バケットシリンダ	mm	10~13
		作業装置姿勢		縮み量
		(図面番号表示)		(図番C-No.1-3)
		ブレードシリンダ	mm	6~9
		作業装置姿勢		伸び量
		(図面番号表示)		(図番C-No.1-4)
		(測定時間)	min	10
		(作動油温)	(°C)	50~60
		ブームスイングシリンダ	mm	6~9
		(図面番号表示)		(図番C-No.1-5)
		(測定時間)	min	10
		(作動油温)	(°C)	50~60
	作業機速度	ブーム上げ	sec	2.7~3.0
		作業装置姿勢		(図番C-No.3)
		(図面番号表示)		
		アームシリンダ伸ばし(引き)	sec	3.4~3.7
		縮め(押し)	sec	2.5~2.8
		作業装置姿勢		(図番C-No.3)
		(図面番号表示)		
		バケットシリンダ伸ばし(掘削)	sec	2.8~3.1
		縮め(放土)	sec	2.1~2.3
		作業装置姿勢		(図番C-No.4)
		(図面番号表示)		

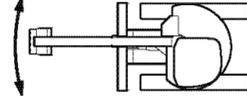
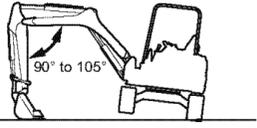
ヤンマー建機

★印：新車基準値を表す。

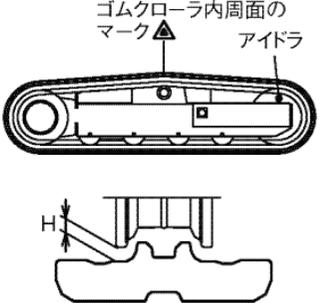
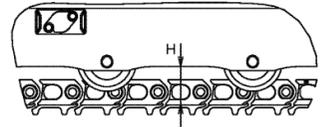
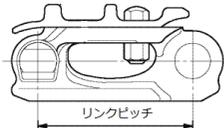
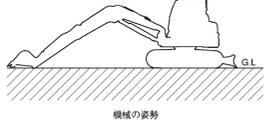
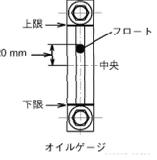
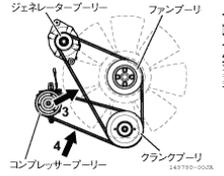
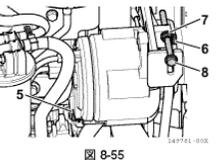
適用範囲		モデル名	SV100-7	
		適用号機	70501～	
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
		ブームスイング速度(右スイング)	sec	8.6～9.4
		(左スイング)	sec	8.1～8.9
		作業装置姿勢 (図面番号表示)		(図番C-No.5)
		ブレードシリンダ上げ	sec	1.1～1.4
		下げ(接地) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	1.2～1.5 (図番C-No.6)
		旋回速度 5回転の所要時間 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	33.0～36.0 (図番C-No.9)
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	27.5
		性能測定条件 (設定モード等)	kgf/cm ²	280 最高回転
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウトレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	303.9～323.5
			kg・m	310.0～330.0
	旋回減速機取付けボルトの締付け	インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	313.8～333.4
			kg・m	320.0～340.0
旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モータ取付けボルトの締付けトルク	N・m	264.8～304.0	
	ロックタイト262又はk-965	kg・m	270.0～310.0	
	旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m	264.8～304.0	
	スリーボンド1324	kg・m	270.0～310.0	
クレーン時の旋回速度	旋回速度		min-1	7.4
	5回転の所要時間(図No.9)		S	40.5
	クレーモード時エンジン回転数		min ⁻¹	1450

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)	<p>本機姿勢</p>  <p>空荷 同一高さ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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)	
1-5	ブームスイング自然流れ (シリンダロッド伸量)	<p>本機姿勢</p>  <p>空荷 同一高さ 15°</p> <ul style="list-style-type: none"> ・エンジン：停止 ・作動油温度：50～60℃ ・クッション域含まず ・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 ・傾斜角15度の斜面上で上部旋回体を履帯に対し、90度として旋回をロックする ・上記の本機姿勢で10分間のシリンダロッドの伸量を測定する
2	ブーム速度 シリンダ最伸 バケットティース接地	<p>本機姿勢</p>  <p>空荷</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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	<p>本機姿勢</p>  <p>空荷</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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	<p>本機姿勢</p>  <p>空荷</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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

No.	項目	測定方法
5	ブームスイング速度 シリンダ最縮 シリンダ最伸	<p>本機姿勢</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・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 ・フルストローク
6	ブレード速度 シリンダ最縮 ブレード接地	<p>本機姿勢</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・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
7	走行速度	<p>本機姿勢</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・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
8	履帯速度 (トラックスピード)	<p>本機姿勢</p>  <p>90° to 105°</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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、走行レバーフルストロークで(履帯浮側)1回転空転後の3回転の所要時間
9	旋回速度 (クレーンモード時)	<p>本機姿勢</p>  <p>空荷 同一高さ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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回転空転後、5回転の所要時間 ・右旋回/左旋回共に測定的事

ヤンマー建機

No.	項目	測定方法
10	履帯張調整	<p>ゴムクローラ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ブームで片側の履帯を浮かせてアイドラ側から2番目のトラックローラ外側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  <p>鉄クローラ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ブームで片側の履帯を浮かせて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 
11	リンクピッチの伸び測定	<ul style="list-style-type: none"> ・クローラリンク  <ul style="list-style-type: none"> ・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 $(678.5+679.0+678.5) \div 3 \times 5 = 135.7$ ・測定は履帯張調整後に実施する
12	作動油量の測定	<p>油量確認時の本機の姿勢</p>   <ul style="list-style-type: none"> ・場所：平坦地 ・作動油温度：0～30℃(冷態) ・バケット・アームシリンダ最縮状態でバケットを地面に接地させる ・ブレードを地面に接地させる
13	ファンベルト調整	  <p>■ ファンベルトの調整</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ジェネレーターの取り付けボルト (図 8-55, 5) と (図 8-55, 6) を緩めます。 2. アジャスターの止めナット (図 8-55, 7) を緩めます。 3. アジャスターのボルト (図 8-55, 8) を時計回りに回すとベルトが張り、反時計回りに回すとベルトが緩みます。 4. ベルトを適正なたわみ量に調整し、ジェネレーターの取り付けボルト (図 8-55, 5) と (図 8-55, 6) を締め付けます。 5. アジャスターの止めナット (図 8-55, 7) を締め付けます。