

ヤンマー建機

★印：新車基準値を表す。

適用範囲		モデル名		VIO80-7	
		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			
		ハイアイドルンギ	min ⁻¹	1650～1750	
		ローアイドルンギ	min ⁻¹	1145～1255	
		（冷却水温）	(℃)	(50以上)	
		（作動油温）	(℃)	(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）	(℃)	(冷間時)	
	燃料装置	圧縮圧力又は（気筒間圧縮圧力差）	MPa	3.33～3.53 (0.2～0.3)	
			kg/cm2	34～36 (2～3)	
		（冷却水温）	(℃)	(暖気運転後)	
走行装置	燃料装置	（回転速度）	(rpm)	250(セル回転)	
		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	ファン駆動モータの振れ	mm	25.7～27.8（新品22.3～25.1）	
		[測定位置・条件]		クランクブリー～オルタネータブリー間	
		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	ゴム	高速14～16 低速26.0～28.0	
			鉄	高速14～16 低速26.0～28.0	
	履帯 (クローラベルト)	[測定方法・条件]		ジャッキアップし空転 (図番C-No.8)	
		ゴムベルト	張り(たわみ量) [測定方法・条件(図面番号表]	mm	20～25
		鉄シュー	張り(たわみ量) [測定方法・条件(図面番号表]	mm	150～160 (図番C-No.10)
			リンクピッチの伸び [測定方法・条件(図面番号表]	mm	154～157 (図番C-No.11)
走行装置		履板取付けボルト締付けトルク	N・m	220～270	
		M14×1.5 [測定方法・条件(図面番号表]	kg・m	224～265 トルクレンチ	

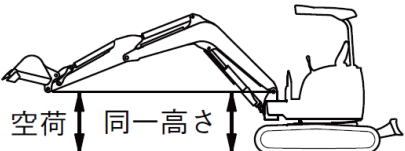
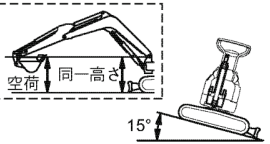
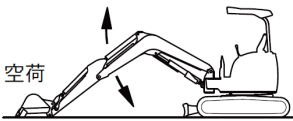
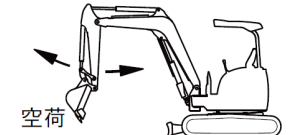
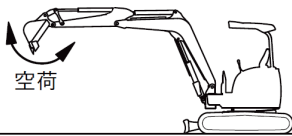
適用範囲		モデル名		VIO80-7	
		適用号機		70501～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (℃)	—	
	シリンダ自然伸縮 (自然沈下量)	ブームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	4～6 縮み量 (図番C-No.1-1)	
		アームシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10～15 伸び量 (図番C-No.1-2)	
		バケットシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	10～13 縮み量 (図番C-No.1-3)	
		ブレードシリンダ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm	6～9 伸び量 (図番C-No.1-4)	
		(測定時間) (作動油温)	min (℃)	10 50～60	
		ブームスイングシリンダ (図面番号表示)		6～9 (図番C-No.1-5)	
		(測定時間) (作動油温)	min (℃)	10 50～60	
	作業機速度	ブーム上げ 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec	3.0～3.3 (図番C-No.2)	
		アームシリンダ伸ばし(引き) 縮め(押し) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec sec	3.0～3.3 3.6～3.9 (図番C-No.3)	
		バケットシリンダ伸ばし(掘削) 縮め(放土) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	sec sec	2.9～3.2 2.2～2.4 (図番C-No.4)	

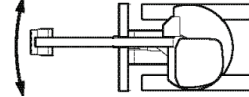
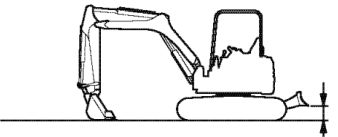
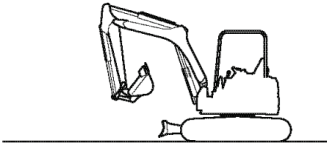
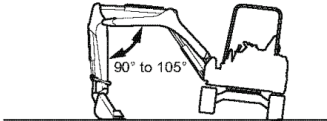
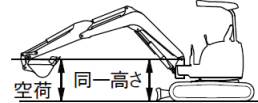
ヤンマー建機

★印：新車基準値を表す。

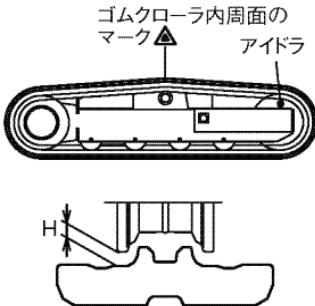
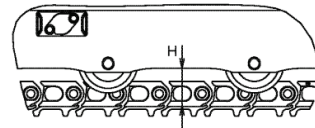
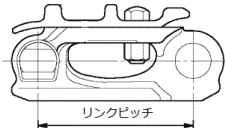
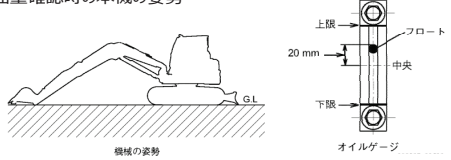
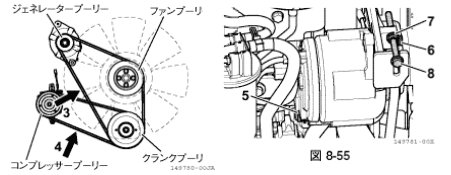
適用範囲		モデル名		VIO80-7	
		適用号機		70501～	
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値	
		ブームスイング速度(右スイング)	sec	8.6～9.4	
		（左スイング）	sec	8.1～8.9	
		作業装置姿勢 （図面番号表示）		（図番 C-No.5）	
		ブレードシリンダ上げ	sec	1.1～1.4	
		下げ(接地)	sec	1.2～1.5	
		作業装置姿勢 （図面番号表示）		（図番 C-No.6）	
		旋回速度 5回転の所要時間	sec	34.0～37.0	
		作業装置姿勢 （図面番号表示）		（図番 C-No.9）	
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	27.5	
		性能測定条件 （設定モード等）	kgf/cm2	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	
		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kk-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)	本機姿勢  ・エンジン：停止 ・作動油温度：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)	本機姿勢  ・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	本機姿勢  ・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	本機姿勢  ・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	本機姿勢  ・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	本機姿勢  ・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	本機姿勢  ・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	本機姿勢  ・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、20m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)	本機姿勢  ・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)	本機姿勢  ・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回転空旋回後、5回転の所要時間 ・右旋回／左旋回共に測定の事

ヤンマー建機

No.	項目	測定方法
10	履帯張調整	ゴムクローラ ・ブームで片側の履帯を浮かせアイドラ側から2番目のトラックローラ外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  アイドラ ゴムクローラ内周面のマーク 鉄クローラ ・ブームで片側の履帯を浮かせ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	・クローラリンク  リンクピッチ ・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	油量確認時の本機の姿勢  機械の姿勢 オイルゲージ ・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	 ジェネレータープーリー ファンプーリー コンプレッサープーリー クランクプーリー 図 8-55 ■ ファンベルトの調整 1. ジェネレーターの取り付けボルト (図 8-55, 6) 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, 6) 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。