

ヤンマー建機

適用範囲		モデル名		ViO45-6		
		仕様		後方小旋回		
		適用号機		60501~63303		
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	min ⁻¹	2175~2225		
		ハイアイドルリング	min ⁻¹	1175~1225		
		ローアイドルリング (冷却水温)	(°C)	(60以上)		
	弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 (測定条件)	mm mm (°C)	0.15~0.25 0.15~0.25 (常温)			
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差 (冷却水温)	MPa kgf/cm2 (°C)	3.33~3.53 34~36 —		
		(回転速度)	(min ⁻¹)	(250)		
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力	MPa kgf/cm2	19.6~20.6 200~210		
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り [測定位置・条件] (中間を指で押す力) kgとNの両方で表記	mm N・m kgf	10~15 ファンプリー~オルタネータープリー { 98N } 10kg		
走行装置	走行性能	最高速度	ゴム 鉄	sec	高15.7~17.2/低30.0~33.0 高15.7~17.2/低30.0~33.0	
		[測定方法・条件] (測定方法 No.5 参照)				
		履帯速度	ゴム 鉄	sec	高13.0~15.0/低25.2~29.2 高13.0~15.0/低25.2~29.2	
		[測定方法・条件] (測定方法 No.6 参照)				
	履帯 (クローラベルト)	ゴムベルト	張り (たわみ量)	mm	8~13	
			[測定方法・条件] (No.8参照)			
鉄シュー		張り (たわみ量)	mm	135~145		
		[測定方法・条件] (No.8参照)				
	リンクピッチの伸び	mm	135~136.5			
	[測定方法・条件] (No.9参照)					
	履板取付けボルト 締付けトルク	N・m kgf・m	147~177 15~18			
	[測定方法・条件]					

ヤンマー建機

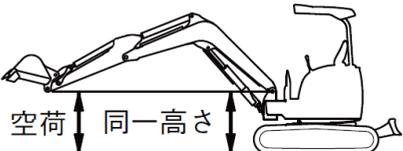
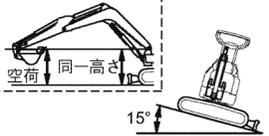
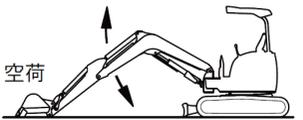
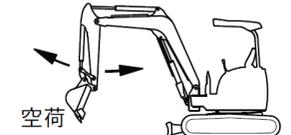
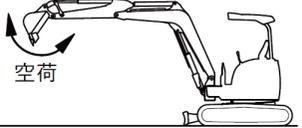
適用範囲		モデル名		ViO45-6		
		仕様		後方小旋回		
		適用号機		60501~63303		
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値		
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 (測定時間) (作動油温) 作業装置姿勢 (図面番号表示)	mm (分) (°C)	—		
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ縮み 作業装置姿勢 (測定方法 No.1 - 1 参照)	mm	10		
		アームシリンダ伸び 作業装置姿勢 (測定方法 No.1 - 2 参照)	mm	25		
		バケットシリンダ伸び 作業装置姿勢 (測定方法 No.1 - 3 参照)	mm	13		
		ブレードシリンダ伸び 作業装置姿勢 (測定方法 No.1 - 4 参照)	mm	—		
	作業機速度	ブーム 上げ 下げ 作業装置姿勢 (測定方法 No.2 参照)	sec	2.4 3.0		
		アームシリンダ 上げ 下げ 作業装置姿勢 (測定方法 No.3 参照)	sec sec	2.2 2.9		
		バケットシリンダ ダンプ 掘削 作業装置姿勢 (測定方法 No.4 参照)	sec sec	2.5 3.7		
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa kgf/cm2	P1・P2 : 24.5 P3 : 21.6 P1・P2 : 250 P3 : 220		
		性能測定条件 (設定モード等)				
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 kgf・m	264.8~304.0 27.0~31.0		
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	264.8~304.0 27.0~31.0		
	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 kgf・m	264.8~304.0 27.0~31.0		
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—		

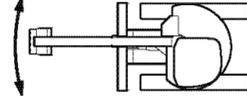
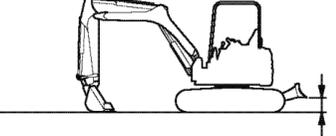
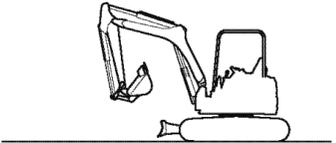
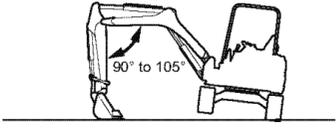
★印：新車基準値を表す。

ヤンマー建機

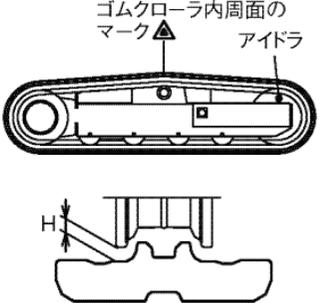
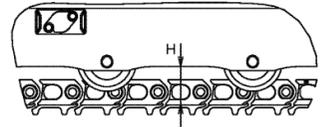
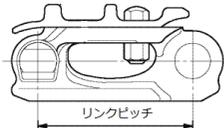
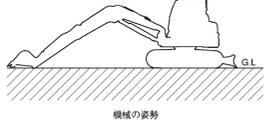
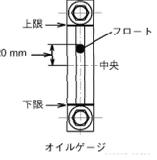
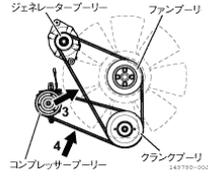
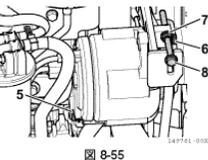
適用範囲		モデル名		ViO45-6
		仕様		後方小旋回クレーン仕様
		適用号機		60501~63303
区分	検査箇所	検査項目 (条件)	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	旋回速度	min ⁻¹	6.2
		所要時間/5回転 (測定方法 No.7 参照)	sec	48.4
	クレーン時エンジン回転数		min ⁻¹	1360

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>  <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>  <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>  <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>  <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>  <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 ・フルストロック
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>  <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トルで(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>  <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>測定方法</p> <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  <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。