ヤンマー建機

適用範囲		モデル名		B3-7
		仕様		
		適用号機		
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 【電子制御式】	エンジン回転速度 ハイアイドリング ローアイドリング （冷却水温） （作動油温）	 min^{-1} min^{-1} （℃） （℃）	 2220～2240 1390～1410 （60以上） （50～60）
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 （測定条件）	 mm mm （℃）	 0.2±0.05 0.2±0.06 （常温）
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差 （冷却水温） （回転速度）	MPa kgf/cm2 （℃） （rpm）	3.4 35 — （250）
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kgf/cm2	19.6 200
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張 ［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	15～20 駆動プーリー～オルタネータープーリー 98N 10kg
走行装置	走行性能	最高速度　ゴム 鉄 ［測定方法・条件］	 秒/3回	高速 10.9～12.6 低速 18.0～20.9 高速 10.9～12.6 低速 18.0～20.9 測定方法６参照
	履帯 （クローラベルト）	ゴムベルト　張り（たわみ量） ［測定方法・条件（図面番号表示）］	mm	8～13 測定方法８参照
		鉄シュー　張り（たわみ量） ［測定方法・条件（図面番号表示）］	mm	120～130 測定方法８参照
		リンクピッチの伸び ［測定方法・条件］	mm	101.6 測定方法９参照
		履板取付けボルト締付けトルク ［測定方法・条件］	N・m kg・m	溶接 —

ヤンマー建機

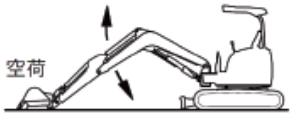
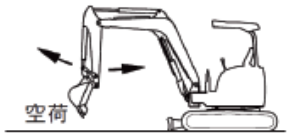
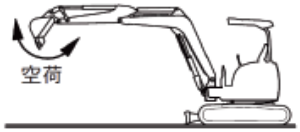
適用範囲		モデル名		B3-7
		仕様		移動式クレーン仕様
		適用号機		70501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
動力伝達装置	クレーン時の旋回速度	旋回速度 所要時間/5回転 （測定方法７参照）	min-1 sec	7.5 36
	クレーン時のエンジン回転数	クレーンスイッチ［入］時	min-1	2230

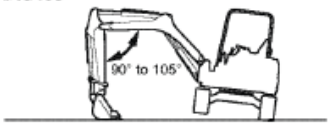
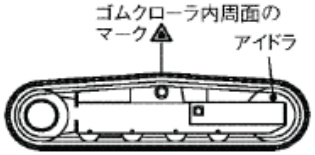
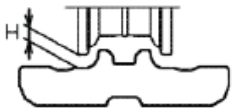
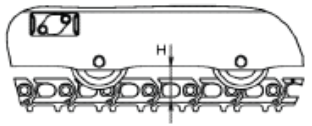
ヤンマー建機

適用範囲		モデル名		B3-7
		仕様		
		適用号機		
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	ブームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） アームシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） バケットシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） ブレードシリンダ 作業装置姿勢 （図面番号表示） （測定時間） （作動油温）	mm mm mm mm （分） （℃）	15 測定方法1-1参照 18 測定方法1-2参照 9 測定方法1-3参照 10.5 測定方法1-4参照 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） アームシリンダ伸ばし 縮め 作業装置姿勢 （図面番号表示） バケットシリンダ伸ば 縮め 作業装置姿勢 （図面番号表示） 性能測定条件 （荷重・設定モード等）	sec sec sec sec sec 	3.6 測定方法2参照 2.5 2.8 測定方法3参照 2.2 3 測定方法4参照 無負荷
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力 性能測定条件 （設定モード等）	MPa kgf/cm2	20.6～23 210～235
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締	アウタレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	245.0～264.9 25～27
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	245.0～264.9 25～27
	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 27～31
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m kgf・m	—
備考				

★印：新車基準値を表す。

ヤンマー建機

No.	項目	測定方法
1－1 1－2 1－3 1－4	ブーム自然降下量（シリンダロッド縮量） アーム自然降下量（シリンダロッド伸量） バケット自然降下量（シリンダロッド伸量） ブレード自然降下量（シリンダロッド縮量）	本機姿勢  ・エンジン：停止 ・作動油温：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ト縮量を測定する
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
5	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

No.	項目	測定方法
6	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ケ所にマークを付け、走行レバーフルスロットルで（履帯浮側）1回転空転後の３回転の所要時間
7	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
8	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   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 
9	リンクピッチの伸び測定	・クローラリンク  ・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）／３ｘ５＝135.7 ・測定は履帯張調整後に実施する