ヤンマー建機

| 適用範囲 | | モデル名 | | B4-7 |
|---|---|---|---|---|
| | | 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<br>【電子制御式】 | エンジン回転速度<br>ハイアイドリング<br>ローアイドリング<br>（冷却水温）<br>（作動油温） | <br>$min^{-1}$<br>$min^{-1}$<br>(℃)<br>(℃) | <br>2220～2240<br>1390～1410<br>(60以上)<br>(50～60) |
| | | 弁すき間<br>吸気弁 隙間<br>排気弁 隙間<br>（測定条件） | <br>mm<br>mm<br>(℃) | <br>0.2±0.05<br>0.2±0.06<br>(常温) |
| | | 圧縮圧力又は気筒<br>間圧縮圧力差<br><br>（冷却水温）<br>（回転速度） | <br>MPa<br>kgf/cm2<br>(℃)<br>(rpm) | <br>3.4<br>35<br>—<br>(250) |
| | 燃料装置 | 噴射ノズルの燃料噴射<br>開始圧力 | <br>MPa<br>kgf/cm2 | <br>19.6<br>200 |
| | 冷却装置 | ファン駆動ベルトの張<br>[測定位置・条件]<br>（中間を指で押す力）<br>kgとNの両方で表記 | mm<br><br>N・m<br>kgf | 15～20<br>駆動プーリー～オルタネータープーリー<br>98N<br>10kg |
| 走行装置 | 走行性能 | 最高速度　ゴム<br><br>鉄<br><br>[測定方法・条件] | <br><br><br>秒/3回 | <br>高速 10.9～12.6<br>低速 18.0～20.9<br>高速 10.9～12.6<br>低速 18.0～20.9<br>測定方法６参照 |
| | 履帯<br><br>(クローラベルト) | ゴムベルト | 張り (たわみ量)<br>[測定方法・条件<br>(図面番号表示)] | mm | 8～13<br>測定方法８参照 |
| | | 鉄シュー | 張り (たわみ量)<br>[測定方法・条件<br>(図面番号表示)] | mm | 120～130<br>測定方法８参照 |
| | | | リンクピッチの伸び<br>[測定方法・条件] | mm | 101.6<br>測定方法９参照 |
| | | | 履板取付けボルト締付けトルク<br>[測定方法・条件] | N・m<br>kg・m | 溶接<br>— |

ヤンマー建機

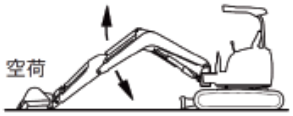
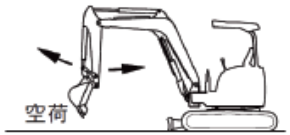
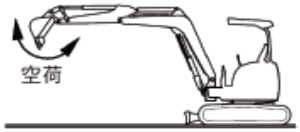
| 適用範囲 | | モデル名 | | B4-7 |
|---|---|---|---|---|
| | | 仕様 | | 移動式クレーン仕様 |
| | | 適用号機 | | 70501～ |
| 区分 | 検査箇所 | 検査項目（条件） | 単位 | 検査基準値 |
| 動力伝達装置 | クレーン時の旋回速度 | 旋回速度<br>所要時間/5回転<br>（測定方法７参照） | min-1<br>sec | 7.5<br>36 |
| | クレーン時のエンジン回転数 | クレーンスイッチ［入］時 | min-1 | 2230 |

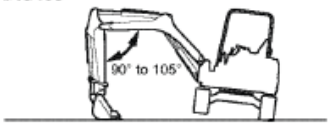
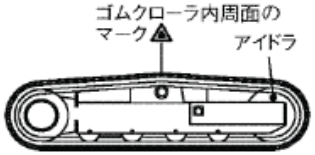
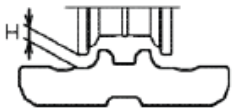
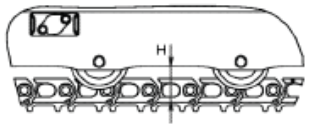
ヤンマー建機

| 適用範囲 | | モデル名 | B4-7 |
|---|---|---|---|
| | | 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<br>（測定時間）<br>（作動油温）<br>作業装置姿勢<br>（図面番号表示） | mm<br>(分)<br>(℃) | <br><br>— |
| | シリンダ自然伸縮 | ブームシリンダ<br>作業装置姿勢<br>（図面番号表示）<br>アームシリンダ<br>作業装置姿勢<br>（図面番号表示）<br>バケットシリンダ<br>作業装置姿勢<br>（図面番号表示）<br>ブレードシリンダ<br>作業装置姿勢<br>（図面番号表示）<br>（測定時間）<br>（作動油温） | mm<br><br>mm<br><br>mm<br><br>mm<br><br>(分)<br>(℃) | 15<br>測定方法1-1参照<br>18<br>測定方法1-2参照<br>9<br>測定方法1-3参照<br>13.5<br>測定方法1-4参照<br>10<br>(50～60) |
| | 作業機速度 | ブーム上げ<br>作業装置姿勢<br>（図面番号表示）<br>アームシリンダ伸ばし<br>縮め<br>作業装置姿勢<br>（図面番号表示）<br>バケットシリンダ伸ばし<br>縮め<br>作業装置姿勢<br>（図面番号表示）<br>性能測定条件<br>（荷重・設定モード等） | sec<br><br><br>sec<br>sec<br><br><br>sec<br>sec<br><br><br><br> | 3.6<br>測定方法2参照<br>2.5<br>3.3<br>測定方法3参照<br>2.2<br>3<br>測定方法4参照<br><br>無負荷 |
| 油圧装置 | 油圧回路設定圧力 | 主回路設定圧力<br><br><br>性能測定条件<br>（設定モード等） | MPa<br>kgf/cm2 | 20.6～24.5<br>210～250 |
| 動力伝達装置 | 旋回ベアリング取付けボルトの締付 | アウタレース取付けボルトの締付けトルク | N・m<br>kgf・m | 245.0～264.9<br>25～27 |
| | | インナレース取付けボルトの締付けトルク | N・m<br>kgf・m | 245.0～264.9<br>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<br><br>kgf・m | 264.8～304.0<br><br>27～31 |
| | | 旋回減速機取付けボルトの締付けトルク | N・m<br>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<br>1－2<br>1－3<br>1－4 | ブーム自然降下量（シリンダロッド縮量）<br>アーム自然降下量（シリンダロッド伸量）<br>バケット自然降下量（シリンダロッド伸量）<br>ブレード自然降下量（シリンダロッド縮量） | 本機姿勢<br><br><br>・エンジン：停止<br>・作動油温：５０～６０℃<br>・場所：固い平坦地<br>・ブームピンとバケットピンの高さを同一とする<br>・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<br>・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<br>シリンダ最伸<br>バケットティース接地 | 本機姿勢<br><br><br>・エンジン回転数：最高回転<br>・作動油温度：５０～６０℃<br>・クッション域含まず<br>・場所：固い平坦地 |
| 3 | アーム速度<br>シリンダ最縮<br>シリンダ最伸 | 本機姿勢<br><br><br>・エンジン回転数：最高回転<br>・作動油温度：５０～６０℃<br>・場所：固い平坦地 |
| 4 | バケット速度<br>シリンダ最縮<br>シリンダ最伸 | 本機姿勢<br><br><br>・エンジン回転数：最高回転<br>・作動油温度：５０～６０℃<br>・場所：固い平坦地 |
| 5 | 走行速度 | 本機姿勢<br><br>・エンジン回転数：最高回転<br>・作動油温度：５０～６０℃<br>・場所：固い平坦地<br>・５m以上助走後、２０mの所要時間<br>・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<br><br><br>・エンジン回転数：最高回転<br>・作動油温度：５０～６０℃<br>・場所：固い平坦地<br>・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<br><br><br>・エンジン回転数：最高回転（クレーンモードＯＮ時回転数）<br>・作動油温度：５０～６０℃<br>・場所：固い平坦地<br>・空荷で1回転空旋回後、５回転の所要時間<br>・右旋回／左旋回共に測定の事 |
| 8 | 履帯張調整 | ゴムクローラ<br>・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<br>・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<br><br><br><br><br>鉄クローラ<br>・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<br><br> |
| 9 | リンクピッチの伸び測定 | ・クローラリンク<br><br><br>・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<br>例（678.5+679.0+678.5）／３ｘ５＝135.7<br>・測定は履帯張調整後に実施する |