適用範囲		モデル名		Vio25-6	Vio45-6A	Vio55-6A	Vio80-1A	Vio80-1B
		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	エンジン回転速度						
		ハイアイドリング	min^{-1}	2675±25	2175～2225	2175～2225	1875～1925	1875～1925
		ローアイドリング	min^{-1}	1400±25	1175～1225	1175～1225	1175～1225	1175～1225
		（冷却水温）	(℃)	60以上	60以上	60以上	60以上	60以上
		（作動油温）	(℃)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)	(50～60)
		弁隙間						
		吸気弁　隙間	mm	0.2	0.15～0.25	0.15～0.25	0.2	0.2
		排気弁　隙間	mm	0.2	0.15～0.25	0.15～0.25	0.2	0.2
		（測定条件）	(℃)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)	(常温)
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差	MPa kg/cm^2	3.4 35	3.14～3.34 32～34	3.14～3.34 32～34	3.33～3.53 34～36	3.33～3.53 34～36
		（冷却水温）	(℃)	－	－	－	－	－
		（回転速度）	(rpm)	250	250	250	250	250
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射開始圧力	MPa kg/cm^2	11.8～12.7 120～130	max160	max160	コモンレール	コモンレール
	冷却装置	ファン駆動ベルトの張り	mm	10～15	10～15	10～15	10～15	10～14
		測定位置・条件（中間を指で押す力）	(kg)	駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)
走行装置	走行性能	最高速度（クローラベルト3回転の速度）BUシリーズのみ Km/h	秒/3回	12	15	16.4	17	17
	履帯（クローラベルト）	ゴムベルト 張り（たわみ量）	mm	8～13	8～13	8～13	20～25	20～25
		測定方法・条件（図面番号表示）		クローラフレーム中央	クローラフレーム中央	クローラフレーム中央	クローラフレーム中央	クローラフレーム中央
		鉄シュー 張り（たわみ量）	mm	135～145	135～145	135～145	150～160	150～160
		測定方法・条件（図面番号表示）		クローラフレーム中央	クローラフレーム中央	クローラフレーム中央	クローラフレーム中央	クローラフレーム中央
		リンクピッチの伸び	mm	103	136.5	136.5	157	157
		（測定方法・条件）		1リンク	1リンク	1リンク	1リンク	1リンク
		履板取付けボルト締付けトルク	N・m		147～177	147～177	220～270	220～270
			kg・m	－	15～18	15～18	22.5～27.5	22.5～27.5

★印：新車基準値を表す。

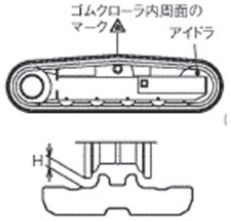
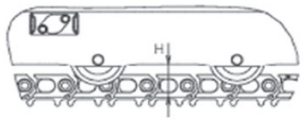
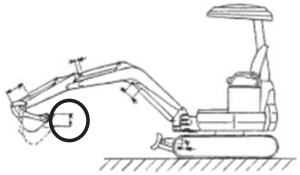
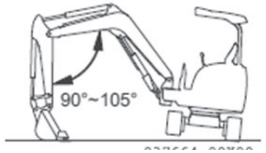
B20U(-A)	B30U	B40U	B60U	B7-6	SV100-2A			
検査基準値								
2350～2400 1225～1275 60～90 (50～60)	2545～2595 1425～1475 60～90 (50～60)	2545～2595 1425～1475 60～90 (50～60)	2420～2440 1140～1160 60～90 (50～60)	1875～1925 1175～1225 60以上 (50～60)	2075～2125 1175～1225 60以上 (50～60)			
0.2 0.2 (冷時)	0.2 0.2 (冷時)	0.2 0.2 (冷時)	0.2 0.2 (冷時)	0.2 0.2 (常温)	0.2 0.2 (常温)			
3.35～3.55 － － 250	3.06～3.26 － － 250	3.06～3.26 － － 250	3.33～3.53 － － 250	3.33～3.53 34～36 － 250	3.33～3.53 34～36 － 250			
12.3	19.6	19.6	コモンレール	コモンレール	コモンレール			
10～14 駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～14 駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～14 駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～14 駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)	10～15 駆動プーリオルタネータプーリ 98N(10kgf)			
3.7(km/h)	3.8(km/h)	4.2(km/h)	4.0(km/h)	16.5	18			
55～65 クローラフレーム中央	65～75 クローラフレーム中央	70～80 クローラフレーム中央	75～85 クローラフレーム中央	20～25 クローラフレーム中央	20～25 クローラフレーム中央			
110～120 クローラフレーム中央	115～130 クローラフレーム中央	120～135 クローラフレーム中央	110～130 クローラフレーム中央	150～160 クローラフレーム中央	150～160 クローラフレーム中央			
101.6 1リンク	135 1リンク	135 1リンク	135 1リンク	157 1リンク	171.45 1リンク			
－ －	－ －	－ －	162	220～270 22.5～27.5	373～451 38～46			

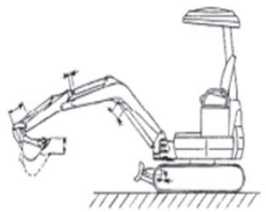
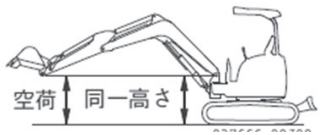
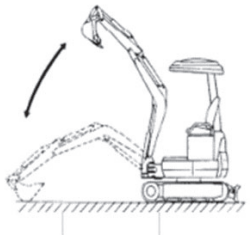
ヤンマー建機

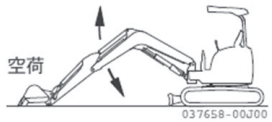
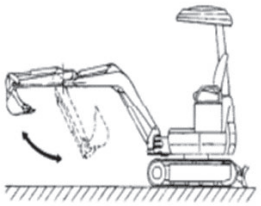
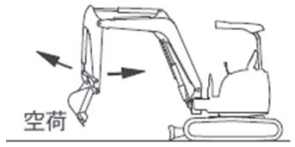
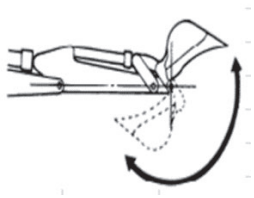
適用範囲		モデル名		Vio25-6	Vio45-6A	Vio55-6A	Vio80-1A	Vio80-1B
		適用号機						
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値				
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置	mm					
		（測定時間） （作動油温） 作業装置姿勢 （図面番号表示）	（分） （℃）	—	—	—	—	—
	シリンダー自然伸縮	ブームシリンダー	mm	15	10	10	6以下	6以下
		アームシリンダー	mm	15	25	25	15以下	15以下
		バケットシリンダー	mm	9	13	13	13以下	13以下
		ブレードシリンダー	mm	9	—	—	9以下	9以下
		作業装置姿勢 （図面番号表示） （作動油温）	（℃）	（50～60）	（50～60）	（50～60）	（50～60）	（50～60）
	作業機速度	ブーム上げ	sec	1.8	2.4	2.5	3.1	3.1
		アームシリンダー伸ばし 縮め	sec sec	2.5 1.9	2.9 2.2	3.4 2.5	3.6 3.1	3.6 3.1
		バケットシリンダー伸ばし 縮め	sec sec	2.9 2	3.7 2.5	4 2.4	2.6 2.2	2.7 2.2
		性能測定条件 （図面番号表示）		無負荷	無負荷	無負荷	無負荷	無負荷
油圧装置	油圧回路設定圧力	主回路設定圧力	MPa	20.6	24.5	24.5	25.5	25.8
			kg/cm²	210	250	250	260	263
		性能測定条件 （エンジン：定格回路） （油温：50±5℃）						
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウターレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	117.7～127.5	264.8～304	264.8～304	313.7～333.3	313.7～333.3
			kg・m	12～13	27～31	27～31	32～34	32～34
		インナーレース取付けボルトの締付けトルク	N・m	117.7～127.5	264.8～304	264.8～304	313.7～333.3	313.7～333.3
			kg・m	12～13	27～31	27～31	32～34	32～34
	旋回減速機取付けボルトの締付け	油圧モーター取付けボルトの締付けトルク	N・m	107.9～127.5	264.8～304	264.8～304	264.8～304	264.8～304
			kg・m	11～13	27～31	27～31	27～31	27～31
		旋回減速機取付けボルトの締付けトルク	N・m					
			kg・m	—	—	—	—	—

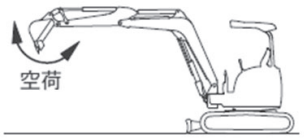
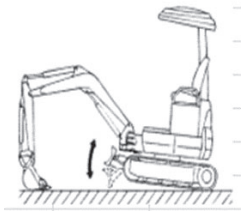
★印：新車基準値を表す。

B20U(-A)	B30U	B40U	B60U	B7-6	SV100-2A			
検査基準値								
96～192 10 （50～60）	240 10 （50～60）	240 10 （50～60）	150 10 （50～60）	—	—			
6～12	15	15	6	6以下	6以下			
3～6	12	12	12	15以下	15以下			
1.8～3.6	6	6	9.6	13以下	13以下			
2.4～4.8	6	6	6	9以下	9以下			
（50～60）	（50～60）	（50～60）	（50～60）	（50～60）	（50～60）			
3.0～4.2	3.7～4.9	3.0～4.0	2.1～2.7	4.1	2.9			
2.2～3.0 2.7～3.7	3.0～4.0 2.1～2.7	2.4～3.2 2.1～2.7	2.7～3.7 2.1～2.7	3.7 3	3.7 2.8			
2.6～3.4 1.9～2.5	3.2～4.2 2.1～2.7	2.3～3.1 1.5～1.9	2.7～3.6 1.8～2.4	2.6 2.5	2.4 2.1			
無負荷	無負荷	無負荷	無負荷	無負荷	無負荷			
21.6	23	23	23	25.5	27.5			
—	—	—	—	260	280			
115	115	115	115	313.7～333.3	303.9～323.5			
—	—	—	—	32～34	31～33			
115	115	115	115	313.7～333.3	303.9～323.5			
—	—	—	—	32～34	31～33			
192	121	121	279	264.8～304	264.8～304			
—	—	—	—	27～31	27～31			
—	—	—	—	—	—			

項　　目	測　　定　　方　　法
履帯の張り調整 ゴムベルト	 図 No. 1 ブームで片側の履帯を浮かせ、アイドラー側から２番目のトラックローラー外側転動面とゴムベルト踏面との隙間が規定量であるか確認する。 このとき、ゴムベルト内周面の▲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。 Ｈ＝８～１３mm
鉄シュー	 図 No. 2 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を調整する。 Ｈ＝１３５～１４５mm
作業機自然降下量 ＢＵシリーズ	 図 No. 3 バケット爪の変化量で測定
走行性能 ＢＵシリーズ 以外	 図 No. 4 ・エンジン　：定格回転 ・作動油温度：５０～６０℃ ・場所　　：固い平坦地 ・走行レバー：フルスロットル （履帯浮き側） ・測定方法 浮かせた履帯を、走行レバーフルストロークで回転させ、１回転以上空転後の３回転の所要時間を測定。

項　　目	測　　定　　方　　法
シリンダー自然伸縮量 ＢＵシリーズ	 図 No. 5 ブーム、アーム、バケット、ドーザ、バケット先端 ・エンジン　：停止 ・作動油温度：５０～６０℃ ・測定姿勢 ドーザ、アームシリンダーは最縮長、バケットシリンダーは最伸長としアームフットピンとバケットピンの高さを同一にします。 ・測定方法 測定姿勢を１０分間保ち、その間に変化したロッドの長さ及びバケット先端での変化量を測定します。
ＢＵシリーズ 以外	 図 No. 6 ・エンジン　：停止 ・作動油温度：５０～６０℃ ・場所　　：固い平坦地 ・測定姿勢 ブームとバケットピンの高さを同一にする。 ・測定方法 １０分間の各シリンダーロッドの伸びまたは縮み量を測定する。 ブレードの自然降下量は初期位置を最大上げ位置にして測定する。
作業速度 ブーム ＢＵシリーズ	 図 No. 7 ブームシリンダー速度 ・エンジン　：ハイアイドル ・作動油温度：５０～６０℃ ・測定姿勢 アームシリンダーを最縮長、バケットシリンダーは最伸長とします。ドーザを接地させます。 ・測定方法 バケットの接地位置（最高上げ位置）から最高上げ位置（接地位置）までの所要時間を測定します。 （クッション作動時間は含まない）

項　　目	測　　定　　方　　法
作業速度 ブーム ＢＵシリーズ 以外	 図 No. 8 ブームシリンダー速度 ・エンジン　：定格回転 ・作動油温度：５０～６０℃ ・クッション含まず ・場所　　：固い平坦地 ・測定方法 バケットティース接地位置とブームシリンダー最伸長までの所要時間を測定する。
アーム ＢＵシリーズ	 図 No. 9 アームシリンダー速度 ・エンジン　：ハイアイドル ・作動油温度：５０～６０℃ ・測定姿勢 アームシリンダーを最縮長、バケットシリンダーは最伸長としアームを水平にします。ドーザを接地させます。 ・測定方法 アームシリンダーの最伸長時（最縮長時）から最縮長時（最伸長時）までの時間を測定します。 （クッション作動時間は含まない）
ＢＵシリーズ 以外	 図 No. 10 ・エンジン　：定格回転 ・作動油温度：５０～６０℃ ・クッション含まず ・場所　　：固い平坦地 ・測定方法 アームシリンダーの最伸長時（最縮長時）から最縮長時（最伸長時）までの時間を測定します。
バケット ＢＵシリーズ	 図 No. 11 バケットシリンダー速度 ・エンジン　：ハイアイドル ・作動油温度：５０～６０℃ ・測定姿勢 アームシリンダーを最縮長にしてアームを水平にします。ドーザを接地します。 ・測定方法 バケットシリンダーの最伸長時（最縮長時）から最縮長時（最伸長時）までの時間を測定します。

項　　目	測　　定　　方　　法
作業速度 バケット ＢＵシリーズ 以外	 図 No. 12 ・エンジン　：最高回転 ・作動油温度：５０～６０℃ ・場所　　：固い平坦地 ・測定方法 バケットシリンダーの最伸長時（最縮長時）から最縮長時（最伸長時）までの時間を測定します。
ブレード ＢＵシリーズ	 図 No. 13 ドーザシリンダー速度 ・エンジン　：ハイアイドル ・作動油温度：５０～６０℃ ・測定姿勢 ホウアタッチメントを使用し、ドーザ側を持ち上げます。 ・測定方法 ドーザをフルストローク上下させ、その時の上げ、下げ時間を測定します。
ＢＵシリーズ 以外	 図 No. 14 ・エンジン　：定格回転 ・作動油温度：５０～６０℃ ・場所　　：固い平坦地 ・測定方法 ブレード接地位置（シリンダー最縮長時）からシリンダー最縮長（ブレード接地位置）までの時間を測定します。