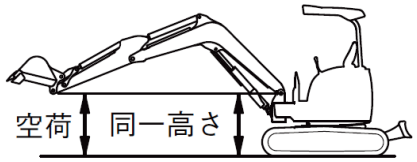
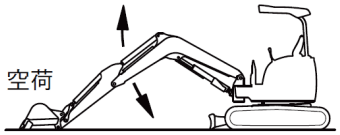
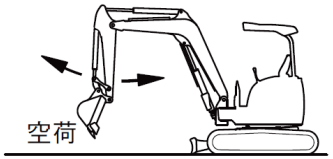
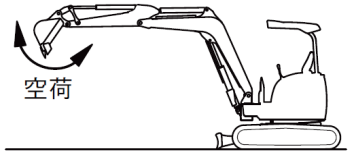
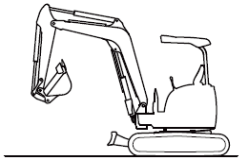
適用範囲		モデル名			ViO25-6(C)
		仕様			後方小旋回
		適用号機			60501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度 ハイアイドリング ローアイドリング （冷却水温） （作動油温）		 min^{-1} min^{-1} （℃） （℃）	 2675±25 1400±25 （60以上） （50～60）
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 （測定条件）		 mm mm （℃）	 0.2 0.2 （常温）
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差 （冷却水温） （回転速度）		MPa kgf/cm2 （℃） （min^{-1}）	3.40 35 — （250）
	燃料装置	噴射ノズルの燃料噴射 開始圧力		 MPa kgf/cm2	 11.8～12.7 120～130
	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] （測定方法 No.5参照）		sec	高16～16.8/低25.7～27.0 —
		履帯速度　ゴム 鉄 [測定方法・条件] （測定方法 No.6参照）		sec	高10.4～12.0／低17.4～20.0 —
	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] （No.8参照）	mm	8～13
		鉄シュー	張り（たわみ量） [測定方法・条件] （No.8参照）	mm	135～145
			リンクピッチの伸び [測定方法・条件] （No.9参照）	mm	103 （5リンク×3か所平均）
			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

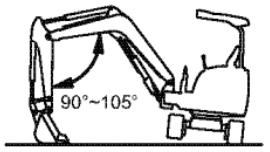
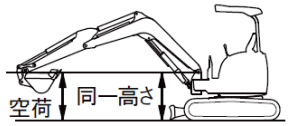
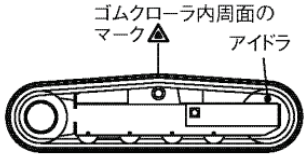
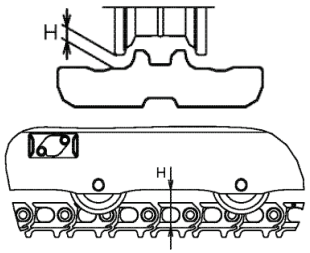
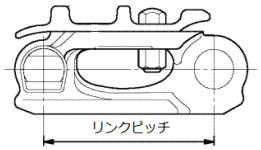
適用範囲		モデル名		ViO25-6(C)
		仕様		後方小旋回
		適用号機		60501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 （測定時間） （作動油温） 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm （分） （℃）	 —
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ縮み 作業装置姿勢 （測定方法 No.1－1参照）	mm	15
		アームシリンダ伸び 作業装置姿勢 （測定方法No.1－2参照）	mm	15
		バケットシリンダ伸び 作業装置姿勢 （測定方法 No.1－3参照）	mm	9
		ブレードシリンダ伸び 作業装置姿勢 （測定方法 No.1－4参照）	mm	9
	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	1.8 2.2
		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	2.5 1.9
		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	2.0 2.9
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	20.6 210
動力伝達装置	旋回ベアリング取付けボルトの締付け	アウタレース取付けボルトの締付けトルク	N·m kgf·m	117.7～127.5 12～13
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N·m kgf·m	117.7～127.5 12～13
	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	107.9～127.5 11～13
		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　　令和8年度（公社）建設荷役車両安全技術協会

適用範囲		モデル名		ViO25-6(C)
		仕様		後方小旋回クレーン仕様
		適用号機		60501～6G651（64752～）
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	10（7.1） 30（42.9）
	クレーン時エンジン回転数		min^{-1}	2500（1850）

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み量を測定する ・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み量を測定する
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：定格回転 ・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：定格回転 ・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：定格回転 ・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：定格回転 ・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	（トラックスピード）	本機姿勢  ・エンジン回転数：定格回転 ・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（クレーン仕様）	本機姿勢  ・エンジン回転数：クレーンモードＯＮ時定格回転数 ・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