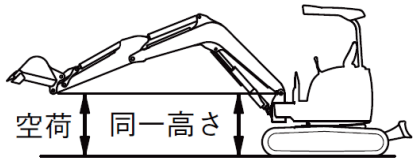
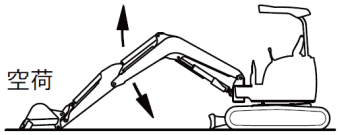
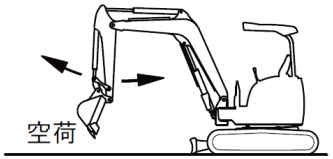
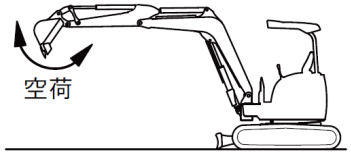
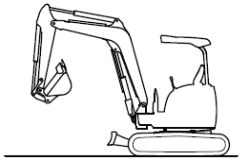
適用範囲		モデル名			ViO30-6(C)
		仕様			後方小旋回
		適用号機			60501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）		単位	検査基準値
エンジン	エンジン本体	エンジン回転速度 ハイアイドリング ローアイドリング （冷却水温） （作動油温）		 min^{-1} min^{-1} (℃) (℃)	 2220～2240 1140～1160 (60以上) (50～60)
		弁すき間 吸気弁 隙間 排気弁 隙間 （測定条件）		 mm mm (℃)	 0.2±0.05 0.2±0.05 (常温)
		圧縮圧力又は気筒間圧縮圧力差 （冷却水温） （回転速度）		MPa kgf/cm2 (℃) (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	 19.6 200
	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 [測定方法・条件] （測定方法 №5参照）	ゴム 鉄	sec	高15.7~16.6/低26.4～27.7 高15.7~16.6/低26.4～27.7
		履帯速度 [測定方法・条件] （測定方法 №6参照）	ゴム 鉄	sec	高11.0～12.7／低18.6～21.4 高11.0～12.7／低18.6～21.4
	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] (№8参照)	mm	8～13
		鉄シュー	張り（たわみ量） [測定方法・条件] (№8参照)	mm	105～115
			リンクピッチの伸び [測定方法・条件] （№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

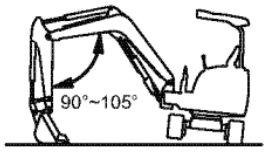
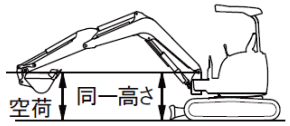
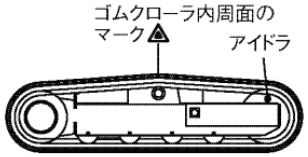
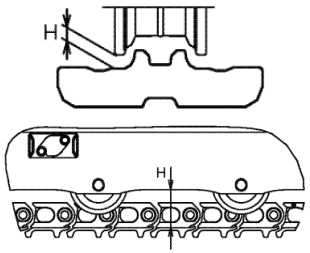
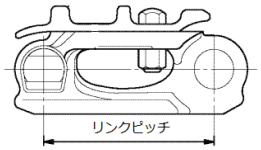
適用範囲		モデル名		ViO30-6(C)
		仕様		後方小旋回
		適用号機		60501～
区分	検査箇所	検査項目（条件）	単位	検査基準値
作業装置	作業機自然降下	バケット先端位置 （測定時間） （作動油温） 作業装置姿勢 （図面番号表示）	mm (分) (℃)	 —
	シリンダ自然伸縮	ブームシリンダ縮み 作業装置姿勢 （測定方法 №1－1参照）	mm	15
		アームシリンダ伸び 作業装置姿勢 （測定方法№1－2参照）	mm	15
		バケットシリンダ伸び 作業装置姿勢 （測定方法 №1－3参照）	mm	9
		ブレードシリンダ伸び 作業装置姿勢 （測定方法 №1－4参照）	mm	9
	作業機速度	ブーム 上げ 下げ 作業装置姿勢 （測定方法 №2参照）	sec	2.1 2.8
		アームシリンダ 上げ 下げ 作業装置姿勢 （測定方法 №3参照）	sec sec	2.0 3.3
		バケットシリンダ ダンプ 掘削 作業装置姿勢 （測定方法 №4参照）	sec sec	2.3 3.3
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	P1･P2：20.6　P3：19.6 P1･P2：210　P3：215
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	245～264 25.0～27.0
		インナレース取付けボルトの締付けトルク	N·m kgf·m	245～264 25.0～27.0
	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	118～147 12.0～15.0
		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		ViO30-6(C)
		仕様		後方小旋回クレーン仕様
		適用号機		60501～
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	6.9 43.5
	クレーン時エンジン回転数		min^{-1}	1480

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