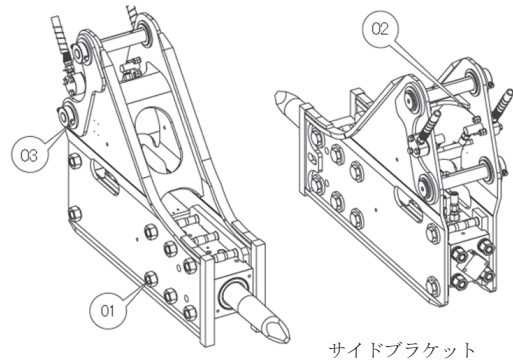


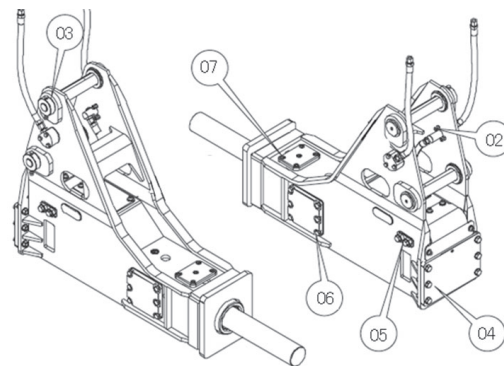
適用範囲		型 式		JTHB120SQ-3
		質 量 kg		静音タイプ
区分	検査箇所	検査項目	単位	検査基準値
封入ガス圧	* 封入ガス圧 (図1-1参照)	許容限度（最低）	MPa	0.88
			kg f /cm ²	8.8
		許容限度（最高）	MPa	0.92
			kg f /cm ²	9.2
		基準値（推奨）	MPa	0.9
			kg f /cm ²	9
アキュムレータ圧力及び個数（表－１）				-
サイドボルト/ ナット	サイドボルト/ナット (図1-2参照)	ナット径		M36
		二面幅mm	mm	55
		締付トルク（二硫化モリブデン塗布）	N・m	1,960
		締付トルクからの増し締付角度	度	-
		ナット回転角	度	210
本体各部 ボルト	コントロール バルブボックス	ボルト径		M16
		締付トルク	N・m	245
	サイドボルト	ボルト径		M36
		締付トルク	N・m	208
ブラケット	ブラケット	ボルト径		-
	ボルト	締付トルク	N・m	-
	ポート	ボルト径(ロックナット径)		-
	ジョイント	締付トルク(ロックナット)	N・m	-
	ガイドボルト	ボルト径		M20
		締付トルク(ロックナット)	N・m	490(200)
	トップ	ボルト径		M24
	ブラケット	締付トルク	N・m	650
	ブラケット溝の磨耗限界（表－２） mm			2.0
ホルダ シユ・ チゼル チゼル ブツ	* チゼルブッシュ (図1-3参照)	基準値A（ブッシュ内径）	mm	105
		許容限度隙間B	mm	7.0
	ホルダブッシュ (図1-4参照)	基準値C（ブッシュ内径）	mm	105
		許容限度隙間D	mm	3.0
	チゼル (図1-5参照)	基準長E	mm	598
		許容限度長F	mm	350
		基準外径G	mm	105
		許容限度外径H	mm	102

1. 構造名称（ブラケット）

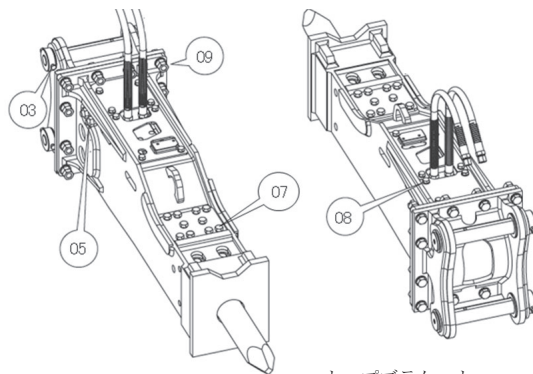


サイドブラケット

- (01) ブラケットボルトナット
- (02) ボートジョイントボルトナット
- (03) ブラケットピンボルト/ナット
- (04) トップカバーボルト
- (05) ガイドボルト/ナット
- (06) サイドカバーボルト
- (07) リテーナピンカバーボルト
- (08) カバーBボルト
- (09) トップブラケットボルト/ナット

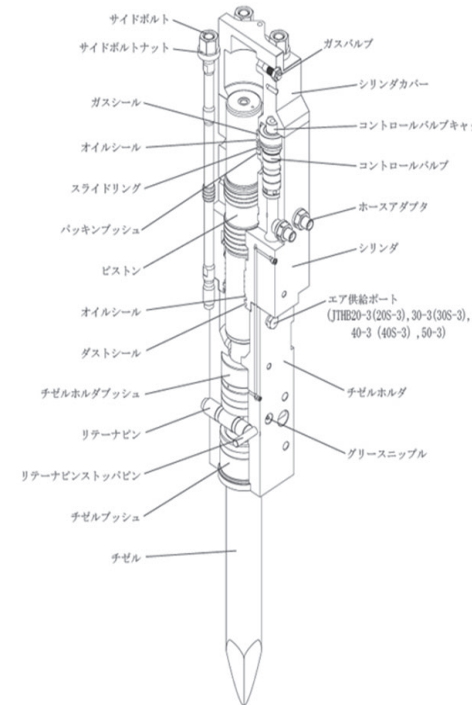


静音タイプ

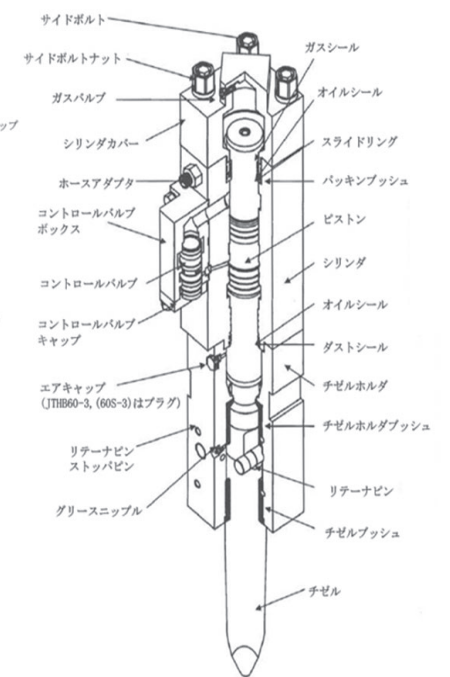


トップブラケット

2. 構造名称（本体各部）



JTHB10~JTHB50



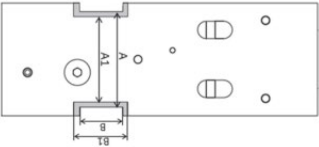
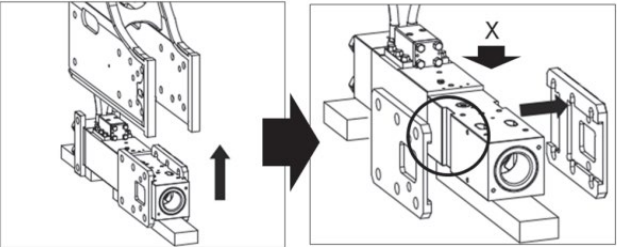
JTHB60~JTHB450

4. 表 - 2 プラケット溝の寸法（単位mm）

型式	シリンダーブラケット					
	基準値：	基準値：	基準値：	基準値：	ブレーカ本体	
	A	A1	B	B1	上下ガタ	前後ガタ
JTHB08-3	66	65	40	41	1.0	1.0
JTHB60VL-3	135	134	60	61	1.0	1.0
JTHB120SQ-3	180	178	70	72	2.0	2.0
JTHB210SQ-3	220	218	100	102	2.0	2.0
JTHB355-5B	250	248	120	122	2.0	2.0
JTHB355NB-5B	250	248	120	122	2.0	2.0
JTHB455-5B	276	274	130	132	2.0	2.0

5. プラケット溝の測定

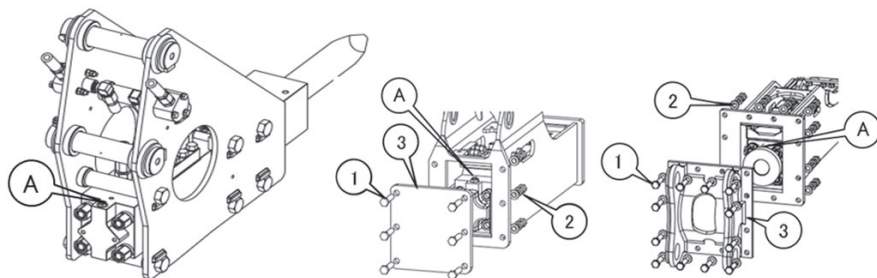
分解については、ショップマニュアルを参照下さい。



Xから見る

6. 封入ガス圧の測定

- ① 本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ② ガスバルブプラグ（A）を外し、測定用ゲージ（B）で圧力を測定する。
- ③ 静音タイプ及びトップブラケットは、ボルト（1）及びナット（2）を取外し、カバー・ブラケット（3）を取外すと、ガスバルブプラグ（A）が有ります。



サイドブラケット

静音タイプ

トップブラケット

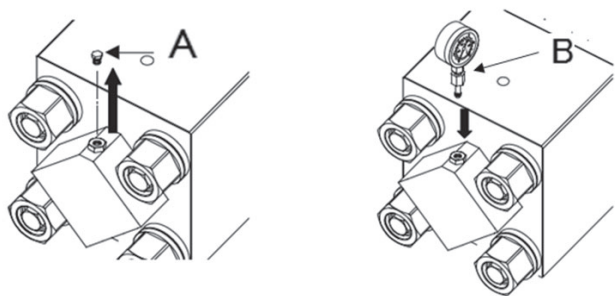


図 1-1 封入ガス圧の測定

7. トップナットのトルク確認

- ① 本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ② 基準トルクで締付られている事を確認する。
- ③ 締付確認は、対角、均等に行ってください。（A-B-C-D）

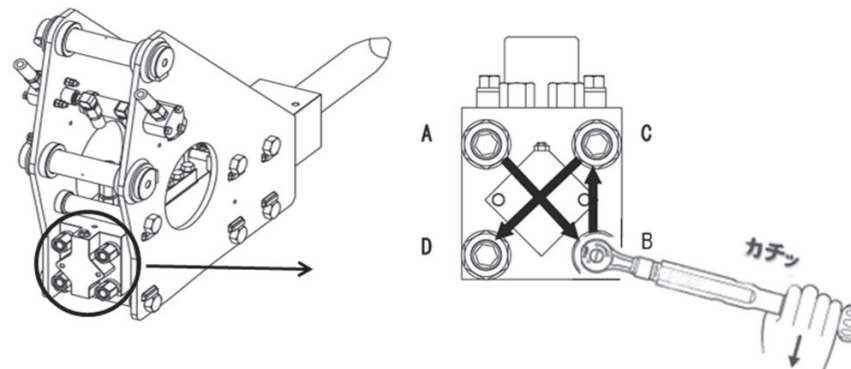
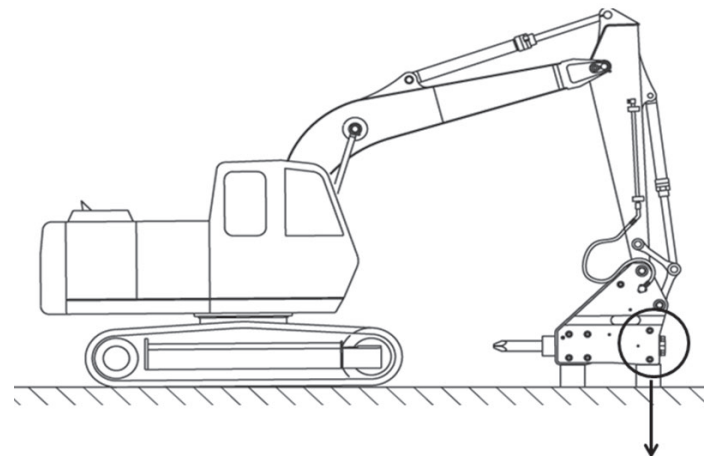


図 1-2 トップナットのトルク確認

8. チゼルブッシュの測定

- ① 本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ② チゼル (1) とチゼルブッシュ (2) との隙間 (B) が許容限度隙間以内であるか測定する。

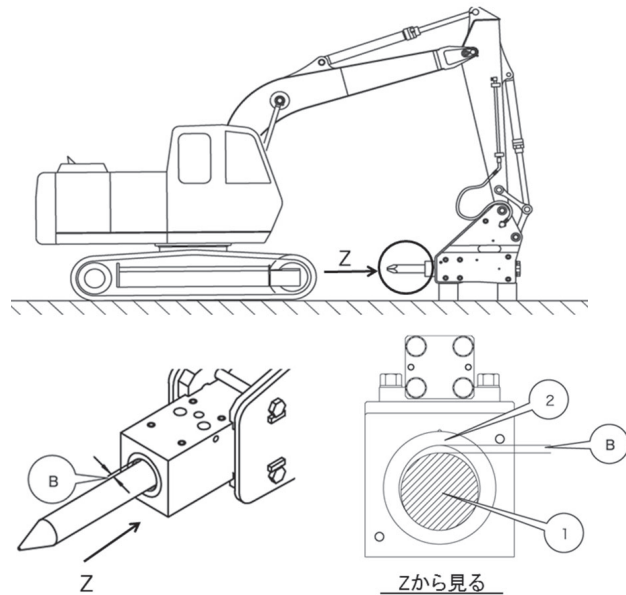


図 1-3 チゼルブッシュの測定

9. ホルダブッシュの測定

- ① 本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ② チゼルを抜いて、ホルダブッシュの内径 (A) を測定する。

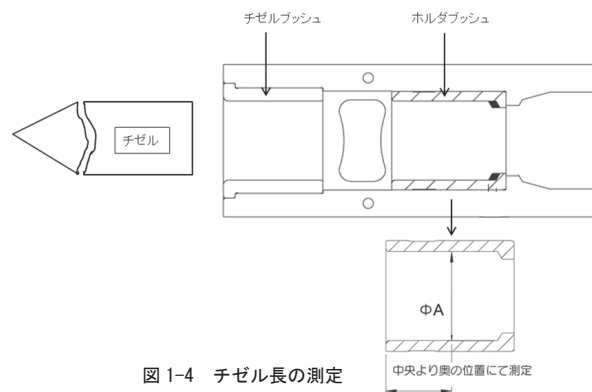


図 1-4 チゼル長の測定

10. チゼル長の測定

- ① 本体を水平に置き、ショベルのエンジンを止める。
- ② チゼルの奥まで確実に押し込んでB寸法を測定する。(Aは新品時)

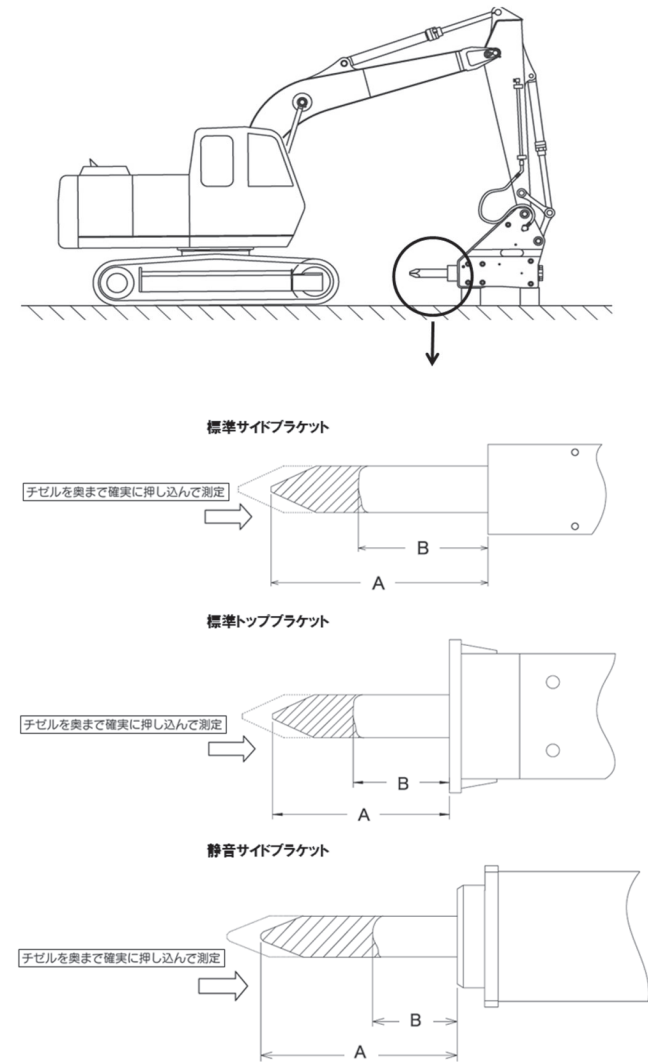


図 1-5 チゼル長の測定