

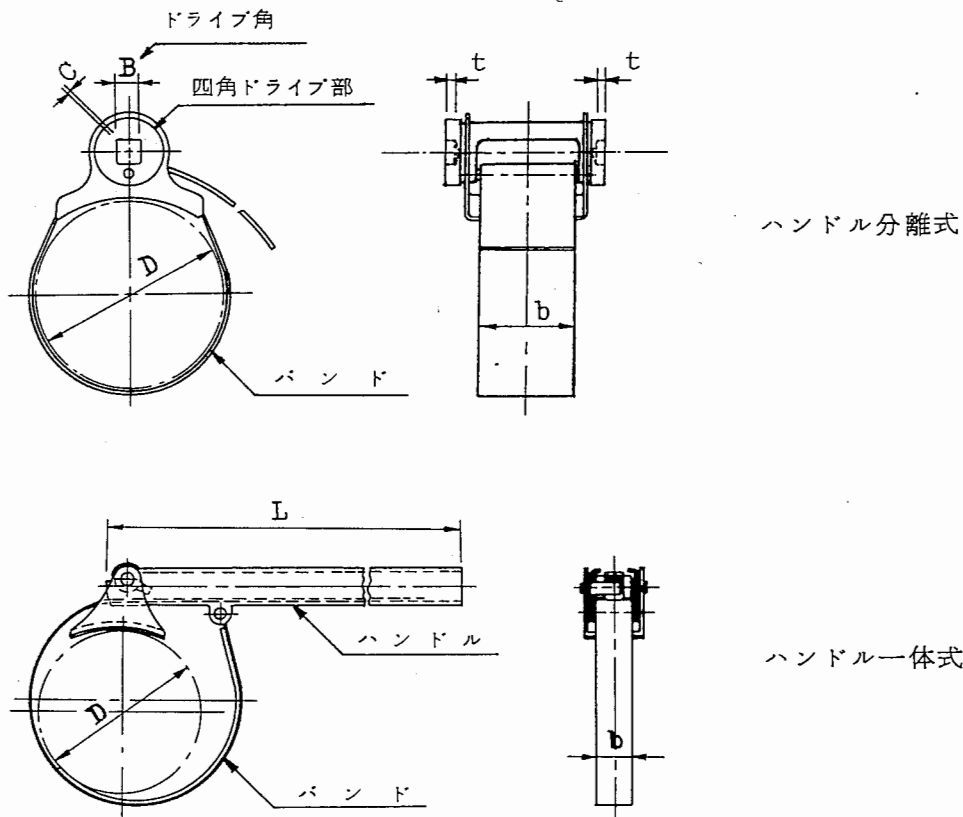
ストラップレンチ

Strap Wrenches

1. 適用範囲 この規格は、建設機械のエンジンなどに装着されている油、燃料用のフィルタの取り外しに用いるストラップレンチについて規定する。

2. 種類、形状及び寸法 ストラップレンチの種類、形状及び寸法は、例図及び表1による。

例 図



引用規格	JIS	B	4641	ソケットレンチ用ラチェットハンドル
	JIS	B	7726	ロックウェル硬さ試験機
	JIS	D	4604	自動車用シートベルト
	JIS	G	3101	一般構造用圧延鋼材
	JIS	G	3506	硬鋼線材
	JIS	G	4051	機械構造用炭素鋼鋼材
	JIS	G	4307	冷間圧延ステンレス鋼帯
	JIS	Z	2245	ロックウェル硬さ試験方法

表 1 種類及び寸法

種類	項目 くわえられる フィルタの外径D	バンド幅 <sup>(1)</sup> b(最小)	四角ドライブ部			ハンドル全長 L(最大)
			対辺寸法B	深さt(最小)	隅部面取C	
ハンドル分離式	75~140	45	127 <sup>+0.3</sup> <sub>+0.1</sub>	14	0.4以下	—
ハンドル一体式		20	—	—	—	250

単位 mm

注<sup>(1)</sup> バンドのうちチェーンについては、寸法を規定しない。

### 3. 品 質

3.1 外 観 外観は、有害なきず、割れ、まくれ、さび、その他の欠点がなく、仕上げは良好でなければならない。また、さび止め処理を施さなければならない。

#### 3.2 構造及び機能

3.2.1 バンドの一端は、レンチ本体に確実に結合し、他端はフィルタの外径寸法に応じて、これをくわえることができるよう、その長さが簡単な方法で調整できるものでなければならない。

3.2.2 バンドは、フィルタ外筒面を確実に締めつけられるよう十分な可撓性をもつとともに、滑り防止のため適当な処置が施されていないなければならない。

3.2.3 ハンドル分離式のめす四角ドライブ部は、ソケットレンチのハンドルと確実に結合でき、使用中容易に外れてはならない。

3.2.4 ハンドル一体式のピンなどによる結合部分は、円滑でなければならない。また、ハンドルは握りやすい形状でなければならない。

3.3 硬 さ ハンドル分離式のめす四角ドライブ部分の硬さは、HRC35~45でなければならない。

3.4 強 さ 147N・m の試験トルクを加えたとき、各部に使用上の欠陥があつてはならない。

4. 材 料 材料は、表 2 に示すもの又は、使用上これと同等以上の性能をもつものとする。

表 2 主要部の材料

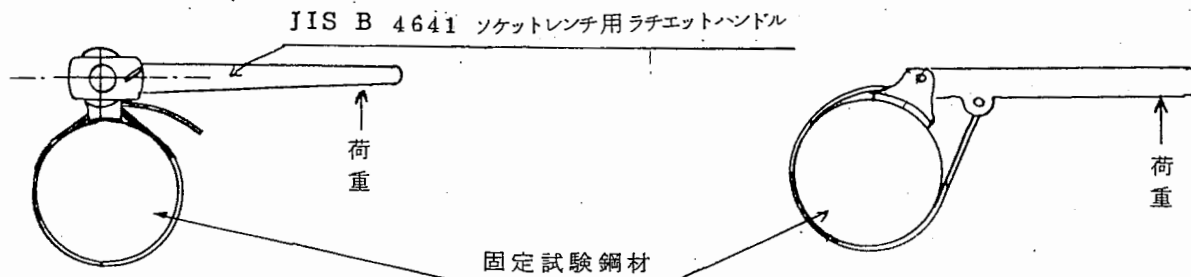
種 類	主 要 部 名 称		材 料
ハンドル分離式	四角ドライブ部		JIS G 4051 (機械構造用炭素鋼鋼材) の S55C
	バ ン ド	ベ ル ト	JIS D 4604 (自動車用シートベルト) のウェビング
		チェ ー ン	リンクは JIS G 4051 の S15CK ピンは JIS G 3506 (硬鋼線材) の SWRH62B
ハンドル一体式	ハ ン ド ル	ベ ル ト 用	JIS G 3101 (一般構造用圧延鋼材) の SS41
		チェ ー ン 用	JIS G 4051 の S53C
	バ ン ド	ベ ル ト	JIS G 4307 (冷間圧延ステンレス鋼帯) の SUS-304-CS
		チェ ー ン	リンクは JIS G 4051 の S15CK ピンは JIS G 3506 の SWRH62B

5. 試 験 方 法

5.1 硬 さ 硬さ試験は、JIS B 7726 (ロックウェル硬さ試験機) に規定する試験機を用いて、JIS Z 2245 (ロックウェル硬さ試験方法) の試験方法によって測定する。

5.2 強 さ 図 1 に示すように、バンドに直径 75 mm 及び 140 mm の固定試験鋼材をくわえ、それぞれについて約 15 秒間 3.4 に規定する試験トルクを加える。それぞれの固定試験鋼材の外径寸法許容差は  $\pm 1.2 \text{ mm}$ 、表面粗さは 25 S とする。

図 1 強 さ 試 験 法



6. 検査 検査は、形状、寸法、外観、強さ及び硬さ（分離式のみ）について行い、それぞれ2及び3の規定に適合しなければならない。

7. 製品の呼び方 製品の呼び方は、規格名称、くわえられるフィルタの最大外径及び種類とする。

例：ストラップレンチ140，ハンドル一体式

8. 製品の表示 製品には適当な箇所に製造業者名又はその略号を表示する。