

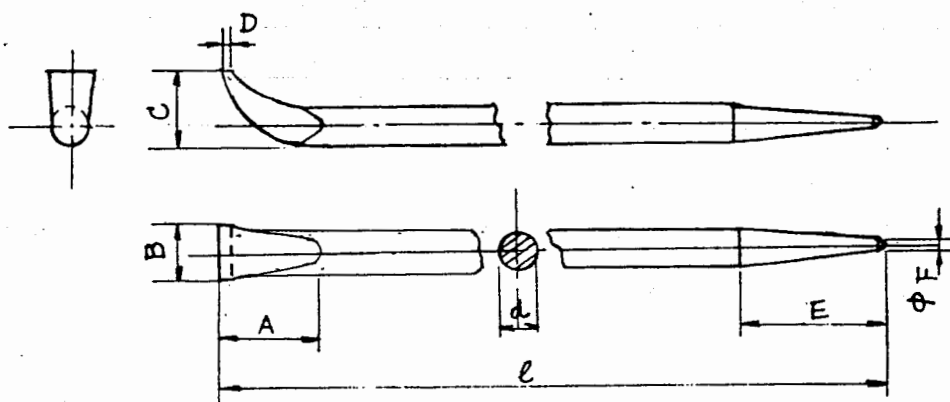
ピンチバー

Pinch Bars

1. 適用範囲 この規格は、主として建設機械の日常整備に使用する、ピンチバーについて規定する。

2. 形状・寸法 ピンチバーの形状・寸法は、図1による。柄の断面形状は、丸又は六角とする。

図 1 ピンチバーの形状・寸法



単位 mm

寸法 呼び	寸法 許容差	l	$a^{(1)}$	A	B	C	D (最大)	E	F
		± 15	± 1	± 3	± 1	± 2	± 3	± 1	
400		400	13	27	20	24	5	72	5
500		500	17	30	25	26	6	74	6
600		600	19	32	28	30	6	76	6
750		750	22	45	30	40	10	90	10
900		900	25	50	32	45	10	100	10

注(1) 寸法は、丸の場合は直径を、六角の場合は対辺距離を示す。

引用規格: JIS B 7726 ロックウェル硬さ試験機
 JIS G 4051 機械構造用炭素鋼鋼材
 JIS Z 2245 ロックウェル硬さ試験方法
 関連規格: JIS E 1502 クローバー
 Federal Specification GGG-B-101d Bars: Chisel, Pinch, Pry, Wrecking, Digging,
 Tamping, Digging and Tamping and Crowbars

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 硬 さ 硬さは、両作業端において、それぞれ HRC 35～45 とする。

3.3 強 さ 強さは表 1 に示す試験曲げモーメントを加えたとき、各部に永久ひずみ、破壊など使用上の欠陥があってはならない。

表 1 試験曲げモーメント

呼 び	試験曲げモーメント	単位	N・m
400	78		
500	147		
600	265		
750	422		
900	618		

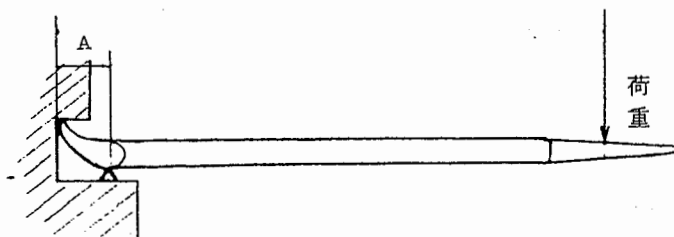
4. 材 料 材料は J I S G 4051 (機械構造用炭素鋼鋼材) の S 53 C 又は、使用上これと同等以上の性能をもつものとする。

5. 試験方法

5.1 硬 さ 硬さ試験は J I S 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、J I S 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。なお、測定箇所は両作業端のほぼ中央部とする。

5.2 強 さ 強さは図 2 に示す試験を行い、表 1 に示す試験曲げモーメントを加える。荷重作用点は、原則としてテーパ部のほぼ中央とする。

図 2 強さ試験法



呼 び	単位 mm
A	
400	27
500	30
600	32
750	45
900	50

6. 検査 検査は、外観、形状・寸法、硬さ及び強さについて行い、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、呼びとする。

例： ピンチバー 500

8. 製品の表示 製品には適当な箇所に製造業者名又は略号を表示する。