

自動車用携行ジャッキの検査マニュアル

昭和53年 月 日
製品安全協会

安全性品質について

1. 構造および外観

1.(3) 認定基準

「著しいがたがないこと」とは、無負荷で最低位置から最高位置まで作動させたとき、作動状況は円滑でかしめ部、ねじ部等に使用上支障の恐れのあるがたつきがなく、かつ油圧式にあっては油もれがなく、レリーズバルブの開閉は容易かつ確実であることをいう。

2. 耐負荷作動

2. 認定基準

(イ) 最大使用荷重の加え方は、静かに受金又は荷受に加えること。

(ロ) 「繰り返し3回押し上げる」操作は、1回ごとに3～5分間の休止時間をおいて静かにほぼ連続的に行うものとする。

2.(1) 認定基準

「使用上有害な変形等がなく」とは、各部の破損、曲りがなく、かつ油圧式にあってはバルブの異常がないことをいう。

2.(2) 認定基準

(1) 「揚程制限装置の作動及び強度は安全確実」とは、最高位置における液圧の逃げは確実であることをいう。また、機械的ストッパーを有するものにあっては、最高位置において確実に止まること。

(2) 「保持」とは、約1分間静止させておくことをいう。

2. 基準確認方法

(イ) 「油漏れ」を確認するには試験前に各部を十分乾いた布等で掃除しておくこと。

(ロ) 「パンタグラフ式ジャッキにあっては全揚程の中央位置」とは、無負荷の状態で全揚程の $1/2 \pm 5\%$ をいう。

(ハ) ベットが鋳物の場合には、試料の下へ厚さ約30mmの堅い木を敷いて行うものとする。

2.(3) 基準確認方法

(イ) 「30kg以下の力で降下すること」の確認は、揚程の最高位置の点で30kgの荷重を受金又は荷受にのせ、レリーズバルブを開いたとき最低位置まで降下することをいう。

3. 耐油漏れ性

3. 基準確認方法

(イ) 「0.2ml以下であり」の確認の方法は、図に示す通り次の手順で行ふものとする。

手 順

(1) 補助ねじのあるものは、補助ねじの働きを約二分の一にし、またラムを全揚程の約二分の一の位置にする。

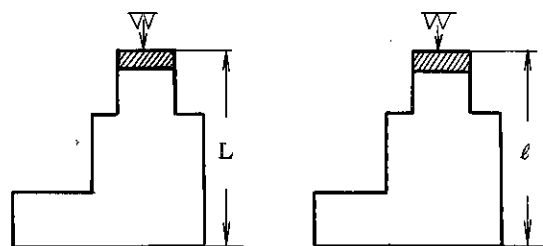
(2) レリーズバルブを調節しながら受金又は荷受に最大使用荷重を静かに加え、油圧が安定した時に、レリーズバルブを確実に止める。この時の長さをLとする。

(3) 次に3分間経過した後の長さを ℓ とする。

(4) $L - \ell$ の差をもって降下量とし、ダイヤルゲージ等にて0.2 m/m 以下であることを確認する。

(a) 油の温度は常温とする。

(b) 「油漏れ」の確認は、ラムの降下量を確認した後、レリーズバルブを開いてから1時間以上放置して、確認する。



$L - \ell = 0.2 \text{ m/m}$ 以下

4. 耐荷重

4. 認定基準

(1) 「ジャッキの最伸長の状態」とは、全揚程の位置にし、しかも補助ねじ付きのものにあっては、その最高位置とする。

(2) 「各部に有害な永久変形、破壊等がなく」とは、2.(1)認定基準に同じ。

4.(2) 基準確認方法

(1) 「パンダグラフ式ジャッキにあっては、全揚程の中央位置」とは、2.(2)基準確認方法に同じ。

(2) ベットが鋳物の場合には、試料の下へ厚さ約30 m/m の堅い木を敷いて行う。

5. 傾斜荷重性

5. 認定基準

(1) 「最伸長にしたジャッキ」とは、4.(1)認定基準に同じ

(2) 「傾斜板」の材質は、鉄製とする。

(3) 「各部に有害な永久変形、破壊等がなく」とは、2.(1)認定基準に同じ。

5. 基準確認方法

(1) 「パンダグラフ式ジャッキにあっては全揚程の中央位置」とは、2.(2)基準確認方法に同じ。

(2) ベットが鋳物の場合には、試料の下へ厚さ約30 m/m の堅い木を敷いて行う。

2. 表示及び取扱説明書

「容易に消えない方法」とは、鋳出し、刻印または、ラベルなどにより容易に取りはずし、消去の出来ないものであること。