

1 「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」の測定・算出

振動工具について、「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」を以下により測定・算出します。

(1) 測定規格

振動加速度の測定（以下「振動測定」といいます。）については、①～③の順によるべき測定規格を検討してください。

- ① 「JISB7762」(ISO8662)
- ② 「ISO22867」
- ③ 「EN60745」又は「EN50144」

なお、①～③の測定規格によりがたい場合は、「JISB7761-2」に準拠した振動測定としてください。（振動工具ごとのよるべき測定規格は、別紙を参照願います。）

(2) 周波数補正

振動が手腕に与える影響は、周波数によって、その度合いが異なることから、周波数に応じて、その影響を補正する手腕振動補正を、「ISO5349-1：2001」及び「JISB7761-3：2007」により行います。ただし、測定に、「JISB7761-1：2004」(ISO8041：2005)、「JISB7761-3：2007」(ISO5349-1：2001)の規定を満たす手腕振動計を使用する場合、得られる振動値は、周波数補正を含んだものであり、改めて補正する必要はありません。

(3) 周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値

周波数補正振動加速度実効値の3軸（X軸、Y軸、Z軸）の合成値を式①により求めます。ただし、振動測定に、「JISB7761-1：2004」(ISO8041：2005)、「JISB7761-3：2007」(ISO5349-1：2001)の規定を満たす手腕振動計を使用し、3軸同時測定を行う場合は、表示値が3軸合成値です。

$$a_{hv} = \sqrt{a_{hwx}^2 + a_{hwy}^2 + a_{hwz}^2} \dots\dots\dots \textcircled{1}$$

a_{hwx} 、 a_{hwy} 、 a_{hwz} は、それぞれX軸、Y軸、Z軸の周波数補正振動加速度実効値