

制定 平成元年6月20日
製品安全協会

2. 適用範囲

『バドミントンラケット』とは、専らシャトルコックを打つことを目的として、設計、製造、販売されるものをいうものとする。

『60cm』とは呼び長さをいい、その許容差は±1cmとする。

3. 安全性品質

1. (1) 基準確認方法

外表面全体について確認するものとし、ストリング用の穴、ジョイント等の面取り加工が確実に行われていること。

また、プラスチック製のものにおいては、成形及び仕上げが良好であること。

1. (2) 基準確認方法

塗装等の仕上げは良好であって、塗膜のはがれ、欠け等がないこと。

また、耐食性材料以外の金属材料を用いた部分においては、耐食処理の塗面のはがれ等、金属部分の露出がないこと。

なお、金属製の部分においては、キズ、へこみ等によって強度の低下を招く恐れのある欠点がないこと。

1. (3) 認定基準

『曲がり』とは、外力による永久変形等のことであって、目視等によって認められるものをいうものとする。

『緩み』とは、ジョイント部をピン等で接続したときのがた等を含むものとする。

1. (3) 基準確認方法

各部の組み付けは正確であって、使用上支障のある、取付け部のねじれ、ゆがみ、そり等がないこと。

1. (4) 基準確認方法

ストリングは全体的に均一に張られており、曲がりを目立たず、また、ストリングを張ったことによるフレームのそり、ゆがみ等の異状がないこと。

2. 基準確認方法

イ. 試験は常温において行うものとする。

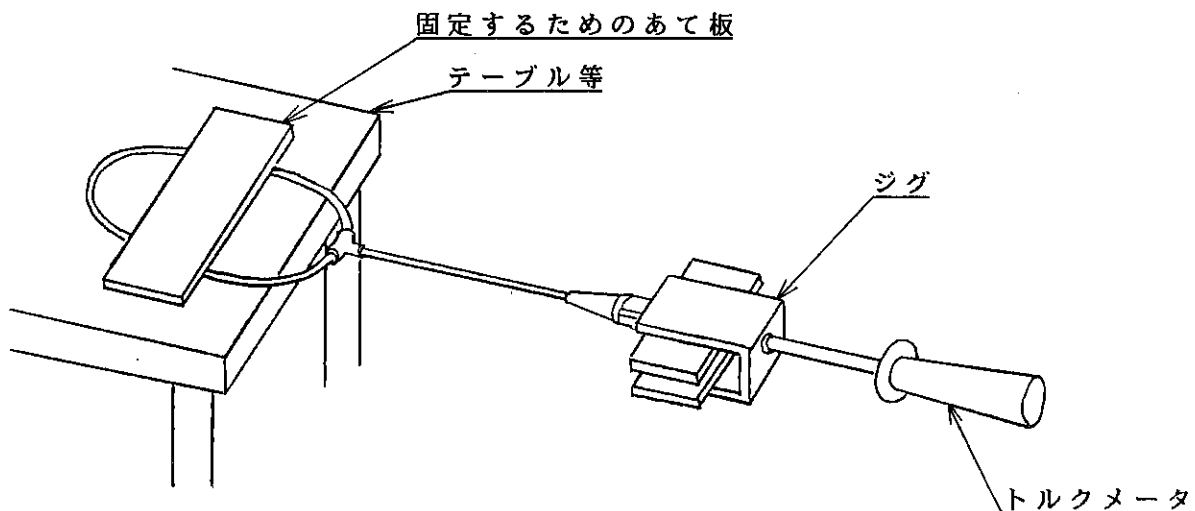
ロ. 試験はジョイント部及びシャフトとグリップの取付け部の取付け強度を確認することを主たる目的として行うものであるので、フレーム部を固定し、グリップ部にトルクを加える等の方法を用いてもよいこととする。(下図参照)

ハ. 試験においては次の点を確認して行うこととする。

- a. 加えるトルクの支点がシャフトの中心線の延長線上にある状態で、負荷すること。
- b. トルクの負荷速度は $2.5 \text{ N} \cdot \text{m} / \text{s}$ 程度とする。
- c. 5 秒間以上の時間にわたって、 $5 \text{ N} \cdot \text{m}$ 以上のトルクを加えた後、除荷する。

ニ. 試験後、次のことを確認するものとする。

- a. 各部に破損がないこと。
- b. フレーム部とグリップ部を握って、引っ張ったとき、抜けないこと。
- c. ジョイント部及びシャフトとグリップの取付け部にねじりを加えたとき、回らないこと。
- d. フレーム部とグリップ部を握って、シャフトにしなりを加えたとき、各部に異状がないこと。



4. 表示及び取扱説明書

1. 基準確認方法

グリップレザを取り外した状態で確認してもよいものとする。