

3. グリップ加工編

アーチェリーをしばらくやっている、と、ハンドルのグリップについてもじっくりいかな
いような気がしてきてグリップに関心がいくことが出てくる。
この時、メーカーサイトのグリップがローグリップ、ミディアムグリップ、ハイグ
リップなどが用意されていることもあるが、それでも中々フィーリングが合わず、殆
どの選手は、大なり小なりのグリップの加工を施している。

ここで、加工している内容であるが、多くは基本の
グリップに対してやすりやペーパーで削り込んでみたり、またはエポキシパテや水中ボンドで盛り付けをし
てグリップの調整をしているものが多い。
私の場合は、根本的な問題があった。それは使っている
弓のハンドルがPSEのセントラという弓であるが個の
弓の標準品のグリップがひどいローグリップでとても
感覚的に使用できなかった。
そこで多くのメーカーのグリップをベースに加工しよう
と探してみるとハンドルのはめ込み部分がヤマハのイオ
ラのものの幅とほぼ一致したのでこのミディアムグ
リップを利用することにした。
ただし、幅は合うけれど傾き側が固定できないの
で、どうした良いものかと、新素材を探してみ
ると、チョットまえに販売していた自由樹脂と言うもの
を使ってみようと考えた。
この自由樹脂とはペレット状のプラスチック樹脂で特
徴は60度で軟化して粘土状になり、常温ではそれ
なりの硬度があるプラスチックにもどるとい
うもの。ただこの樹脂は表面の感触が良くない
のでこの樹脂でグリップは製作することは避けた。



色は8色くらいありますが特に気にしていません。

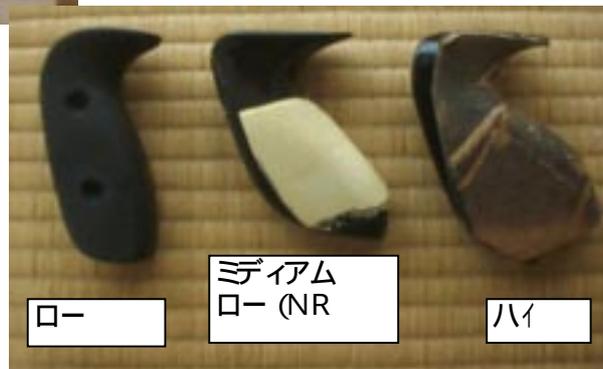


自由樹脂成形品



純正グリップ

純正のグリップがローグリップであ
ったため、ミディアムからハイ
グリップまで入手できるもので自
分のフィーリングに合う物を探す必
要がある。



ロー

ミディアム
ロー (NR)

ハイ

この樹脂を利用してハンドルとグリップの間に熱湯で軟化した自由樹脂をはさんで押し付け、希望のグリップの角度にあわせた。この方法でやるといいことはハンドルにもグリップにも傷や変形を行うことなく合わせることができ、失敗してももう一度熱湯で温めて樹脂を軟化させてやり直すこともできる。上手くない点はこの樹脂は高温になる夏場の車なんかには置くことは避けなければならない。よわらくなって困ったということも聞いたことがある。高温の自動車に入れておくことはどちらにしても弓の各部の劣化の元であるので避けるに越したことはない。また上手くやらないとハンドルとグリップの間が開き過ぎる事がある。ただ意図的に調整してみることは面白いかもしれない。一度はめ込みをした後、自然冷却をして一度外し、要所に両面テープのテープ用などの厚めの物を細く切ってをはさんで最終的な固定することになる。自由樹脂はそのものでは接着性はない。



後方にグ
リップが下
がっている
のがわかる

実際最終的には引き尺を強制的に伸ばすためローリングの危険性はあるが、10mm程度グリップとハンドルの間に挟んだ形にしている。特にフォームを変更したことで引き尺が短くなったことを戻すためにわざわざ行った加工でもある。この方法がベストなことかどうかは結論は出ていない。あまりオススメではない。単純にハンドルもグリップも削ったり盛ったりしないでグリップの角度を変えることができることは面白いことかもしれない。間となるプラスチックをいくつかあわせて作ることによって微妙な組み合わせも確認できる。プラスチックもリサイクルできるし、面白い素材でないかと思う。温度に安定したオーブンで焼くプラスチック粘土も入手しているがまだ利用するまでの経験がないためお蔵入りしている。皆さんも今使っているのがベストであるとはいえない。

写真にはピボットポイントが後方側に移動していることはわかると思う。ただこの場合でもグリップ、ハンドルには加工をしていないのでいつでも元に戻せるし、成型樹脂をいくつか作っておけば射場で簡単に交換してフィーリングを確かめることもできる。また今使っているグリップの傾きを削らないで微調整することもできる。エポキシ系の中水ポンやパテなどは接着力が強いので一度固まると元に戻しにくい。