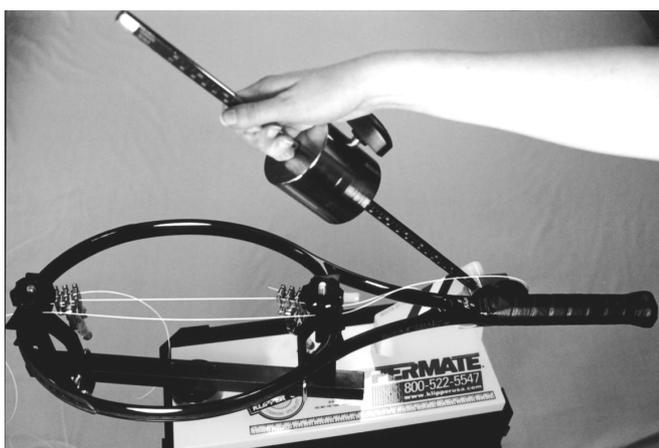


テンションが効いている間に、もう一つの「ダブルストリングクランプ」で「スタートピン」とストリングをテンション維持のためにクランプ（挟み込む）してください。

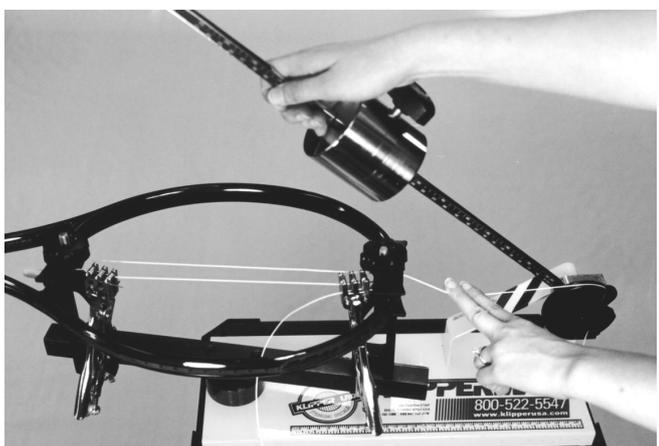


「テンションロッド」を元の左斜めポジション（アップライトポジション）に戻し、ストリングを「ストリングジョー」から外してください。

注意：「テンションロッド」に戻したら、「ダブルストリングクランプ」が少し動くことに気づくでしょう。これは普通におきることです。「ダブルストリングクランプ」は次の動作準備のために、本来の位置に動くのです。

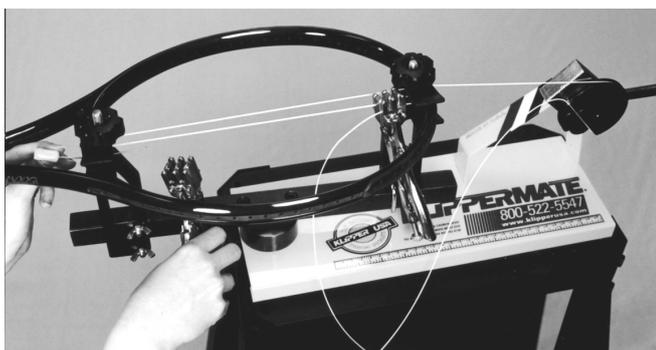


次に、ラケット右に回して、180度回転させます。



トップフレームから、左中央のメインストリング（A-5-2 ページのストリングガイド図のL1）を「ストリングジョー」に引っかけてください。

「テンションロッド」をゆっくりと動かして、水平ポジションにもっていきます。



ストリングにテンション（張力）がかかっている間に、スロートエリア側の「ダブルストリングクランプ」と「スタートピン」を外してください。（「スタートピン」はこの時に一度使うだけです）



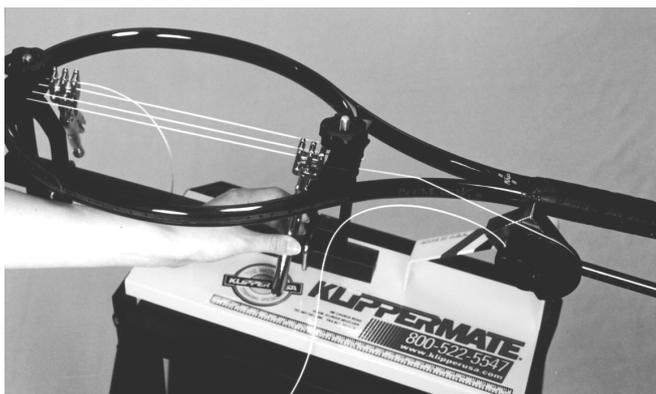
ストリングにテンション（張力）がかかっている間に、引っぱられている2本のストリング（左右の中央メインストリング）（A-5-2 ページのストリングガイド図のL1 とR1）を、先にクランプした「ダブルストリングクランプ」にくっつけるようにクランプ（挟み込む）します。

「テンションロッド」を左斜め上のアップライトポジションに戻し、「ストリングジョー」からストリングを外してください。



ラケットのグリップ部が「テンションロッド」の奥側（人から見て）になるように、ラケットを180度回してください。最も近くのストリング（左側メインストリング）をトップフレームの次（すぐ横）（A-5-2 ページのストリングガイド図のL2）のホールに通し、さらに対応するスロートエリアのホールまで通します。

ストリングを「ストリングジョー」に引っ掛け、「テンションロッド」をゆっくりと水平のポジションまで動かしてください。



ストリングにテンション（張力）がかかっている間に、ラケットの真ん中に近い方の「ダブルストリングクランプ」のみを外して、スロートエリアに通っている2本の左側メインストリングをボトムフレームにくっつけてクランプしてください。

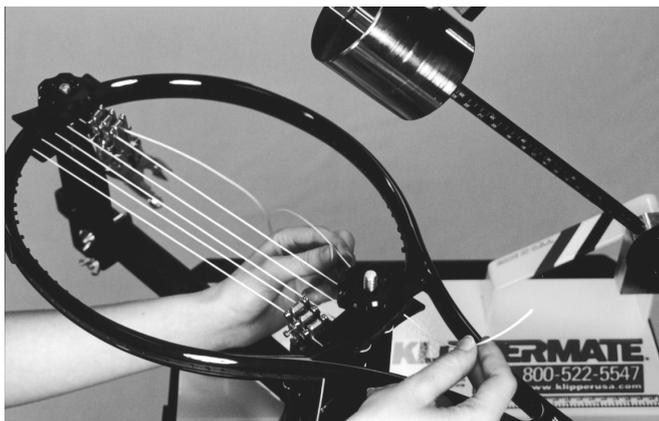
「テンションロッド」を左斜め上のアップライトポジションに戻し、「ストリングジョー」からストリングを外してください。

スロートエリアから対応するトップフレームのホールに、同じようにストリングを張り続けてください。ラケットを180度回して、再び左側にラケットグリップ部をもっていきます。

「ストリングジョー」にストリングを通して、テンション（張力）をかけます。「ダブルストリングクランプ」をスロートエリアから外して、トップフレームの2本のストリングをクランプしてください。

左側のもう一つのストリングも同じ手順（ストリングを通す・テンションをかける・クランプする）を繰り返してください。ラケットの左側のストリング作業が完全に終了する前に、次のページに掲載しているとおり、右側のストリング張りを始めましょう。

注意：メインストリングを左側から右側に 右側から左側にと左右交互に張ることにより、ラケットにかかる負担・傷害・わん曲を防ぐことができます。



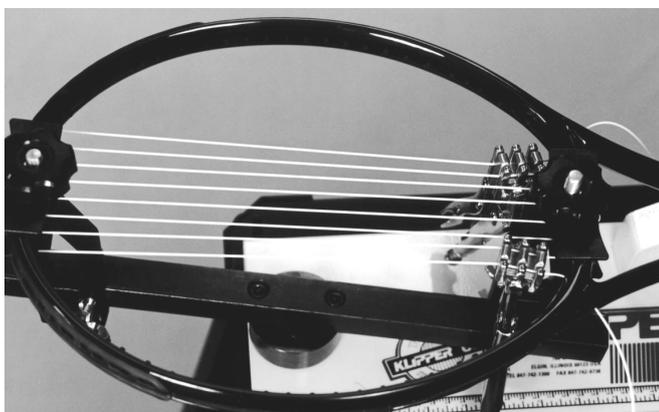
右側メインストリングを張るために、ラケットグリップ部を右手前側に回してください。

右側メインストリングをスロートエリアのホールに差し、スロートエリアから全てを引っ張りだしてください。

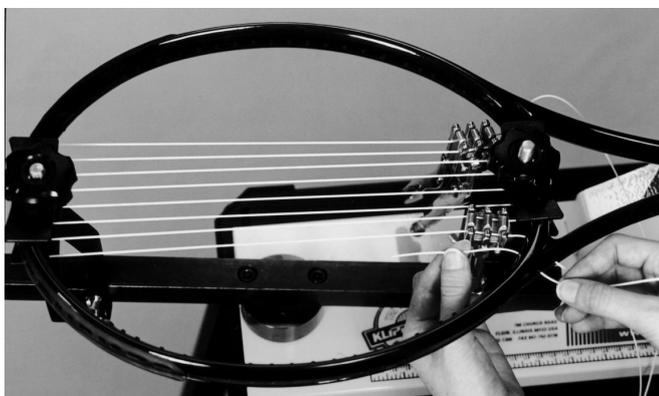


「ストリングジョー」にストリングを引っ掛け、ストリングにテンション（張り）をかけてください。

ストリングにテンション（張力）がかかっている間に、ラケットのトップフレーム部の「ダブルストリングクランプ」を外し、スロートエリアの2本の右側メインストリングをクランプ（挟み込む）してください。



あと2本のストリングも同じ手順（ストリングを通す・テンションをかける・クランプする）を繰り返してください。そして、左右4本ずつのストリングが張れたこととなります。



今度は、左側からのストリング作業を開始します。

左右交互に交替しながら、メインストリングを張っていくことを推奨します。

メインストリングが張り上がったら、ストリングパターン表の”PATTERN パターン”でメインストリングの本数を確認してください。

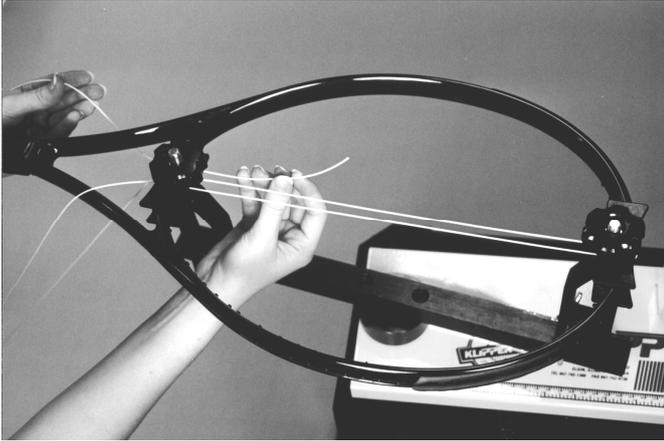
16M-18C と記入されていれば、メイン=M が 16 本、クロス=C が 18 本です。

大半のラケットは 16 または 18 本のメインストリング本数です。

さてここから、ホールの目を飛ばすこと、メインストリングの最終処理、ノット（結び）作り、クロスストリングの張り上げという手順に続きます。メソッドA・メソッドB共同手順です。

では、A-17 ページの先頭まで飛ばして、ストリング手順を続けてください。

## メソッドB

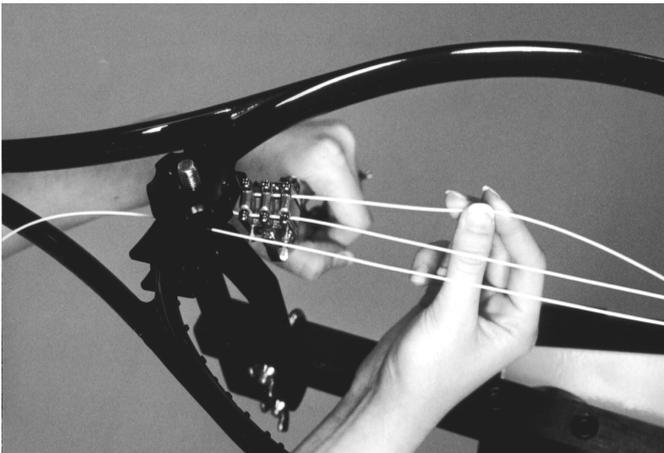


A-5-1 ページのメソッド B 左図のように、まず左右均等にストリングを通してください。

このとき通したストリングは A-5-2 ページストリングガイド図でL1とR1になります。

左側の中央のストリングからスタート、ボトムのホールからすぐ左横のホール（A-5-2 ページのストリングガイド図のL2）に折り返し通します。

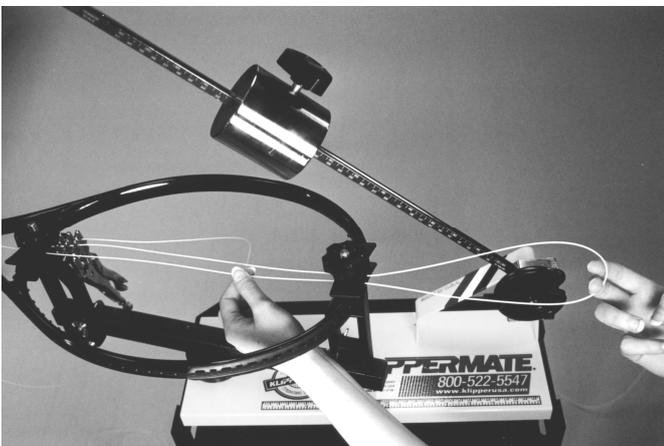
その時、全てのストリングがホールに通っているか、また間違いなく中心に対して対称となっているか確認してください。



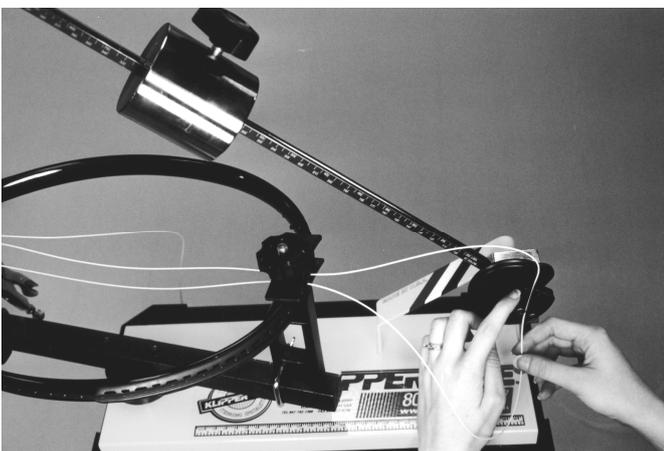
グロメットホールを通った全てのストリングを引いた後、「ダブルストリングクランプ」で左側の2本のメインストリング（A-5-2 ページのストリングガイド図のL1とL2）をクランプの2つの歯の間に深く通してクランプ（挟み込み）します。

（「ダブルストリングクランプ」の2つの歯の隙間に、ストリングを1本ずつはさんでください）  
クランプは出来るかぎりラケットフレームの端でクランプ（挟み込み）し、固定してください。

注意：「ダブルストリングクランプ」にクランプした時、歯のようにになっている先端部から12ミリ程度下部～4本のポルトの上部、およそ3ミリ程度の間の位置で止めてください。（下の写真をご参照ください）



右側のストリング（A-5-2 ページのストリングガイド図のR1）をマシンの端ぐらまで、トップフレームの外側に向けて30センチほど引っ張ってください。



写真のように、「テンションウェイト」が左斜め上にある状態（アップライトポジション）（A-3-1 ページのセットアップ図参照）で、トップフレームにある左側中央のメインストリング（A-5-2 ページのストリングガイド図のL1）を「ストリングジョー」の上にセットしてください。

「ストリングジョー」にストリングをセットするためのステップです。

- 左手の人差し指を、大きい「ストリングジョー」の穴に添えます。
- 「ストリングジョー」のすき間が、開くまで右に傾けます。
- 右手で「ストリングジョー」の中にストリングを通します、通し終わったら左手を放してください。