



次の空いているホールに続けてクロスして縫っていきます。そして、このクロスストリングにテンションをかけてください。「テンションロッド」でテンションをかけた後、「ダブルストリングクランプ」をラケットの一方のサイドから動かして、他のサイドで2本目と3本目のクロスストリングをクランプしてください。

注意：クロスストリングが蛇行していたら、まっすぐにしてください。



ラケットの残りの空いたホールに、それぞれ“クロスストリングを縫って・テンションをかけて・クランプして”を続けてください。後半になるに従って、縫うのがきつくなってきます。(メインストリングの残りの長さが短くなってくるためです)ラケットを横切って今まで通り全て縫いきる代わりに、2~3本のストリングのみを縫って、いったん止まって引っぱって、を繰り返しながら、縫いきってください。全て縫いきることが困難なときに、ラケットを横切っていく作業はこの方法で行います。

最後のクロスストリングのテンションは3ポンド程度強くしてください。ノットを結び手順でのテンションのロスを防ぐためです。

最後のストリングをクランプしてください。



ストリングパターン表にある”TIE C クロスの結びのホール”列の後ろの数字を確認してください。ラケットの中心から数えて、ホールの位置を確認したら、ストリングを通してください。

A-17~A-19 ページを参照してクロスストリングのノットを結び終えてください。

狭いホールにストリングを通す方法に習熟して下さい。

最後に、「ストリングアウル(千枚通し)」で全てのストリングの目をまっすぐにしてください。ノットからのストリングの先を切ってください。「U ボルト蝶ネジ」をゆるめ、片方の「バイス支柱」を内側に軽くたたいてラケットの締め付けを外してください。「バイス固定ネジ」と「上部固定プレート」を取り外してください。「バイスボルト」にラケットやストリングを引っかけないように、ていねいにラケットを上げてください。

ラケットストリング作業が完成しました。

グロメット交換 GROMMET REPLACEMENT

「ストリングプライヤ」を使って、古いバンパーやグロメットを外します。

最初にサイドグロメットを取り付けます、ラケットのスロットエリアから上に向かって作業をします。

「ストリングアウル(千枚通し)」をラケットの内側から使って、グロメットをラケットのホールにセットします。

ラケットの中央からトップに向けてバンパーの取付を開始します。同じく、「ストリングアウル(千枚通し)」でバンパーをホールに向けてセットします。

注意：破損の原因になります。グロメットやバンパーに対して、強く押しこまないでください。

グリップテープ GRIPPING

ラケットをバイス（万力）に固定するか、ストリングマシンに固定してください。ストリングマシンを使うとすれば、それをテーブルに固定するか、ひっくり返らないようにマシンスタンド（オプション）にボルト止めしてください。

「ブレーキピン」を使って「ターンテーブル（バイス横バー）」をロックしてください。

先細に切られたグリップテープの端をグリップの底（グリップエンド）にセットして開始します。

グリップテープを少しのばしながら 5mm 程度重ねて巻いていきます。

グリップの残りの部分を 3mm 程重ねたら、グリップテープをグリップの外側に強く引っばります。

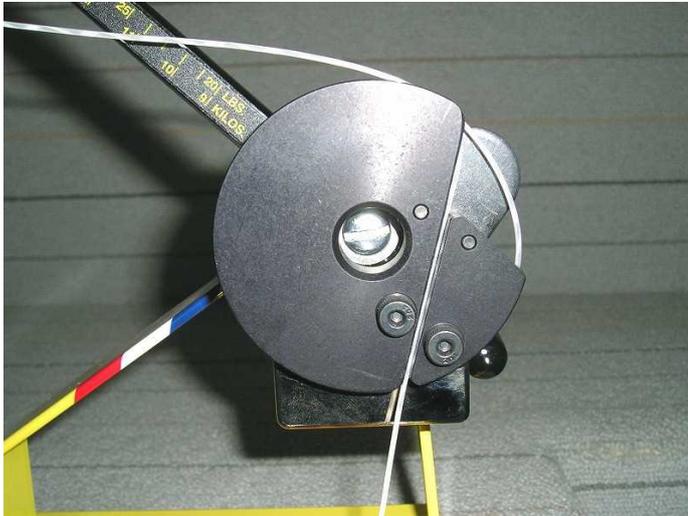
最高の感覚のために、グリップは強く引っばらなければなりません。重ね合わさった端部の刻み目はより良いコントロールと感覚をもたらします。余った端を切ってグリップに巻き、外れないようにグリップフィニッシュテープで張りつけてください。

A. 特に細いストリングや滑りやすいストリングへの対応

参照ページ (A-8-1 ページ・A-13-1 ページ注意書き対応)

1. ストリングを「ストリングジョー」の外側の溝に沿って周りを一周した後に、前のページの A・B・C のステップを実施してください。(つまり余分に1周します。)

下の写真のように、ストリングを「ストリングジョー」の外側の溝に沿って周りを一周した後に、「ストリングジョー」に挟みます。



2. 特に滑りやすいストリングには、ストリングに着手する前に、乾いた布でストリングをよく拭いて、ストリングに付着しているシリコンを取り除いてください。

B. プリンス 03 & 0 Port ラケットのストリング

特定の Air0 モデルを除いてラケットのトップからストリングを開始して下さい。(メソッド B)

大抵のラケットは大きな 0 ポートを通して、「スタートピン」を取り付けるために「フラットワッシャー (平ワッシャー)」を使います。

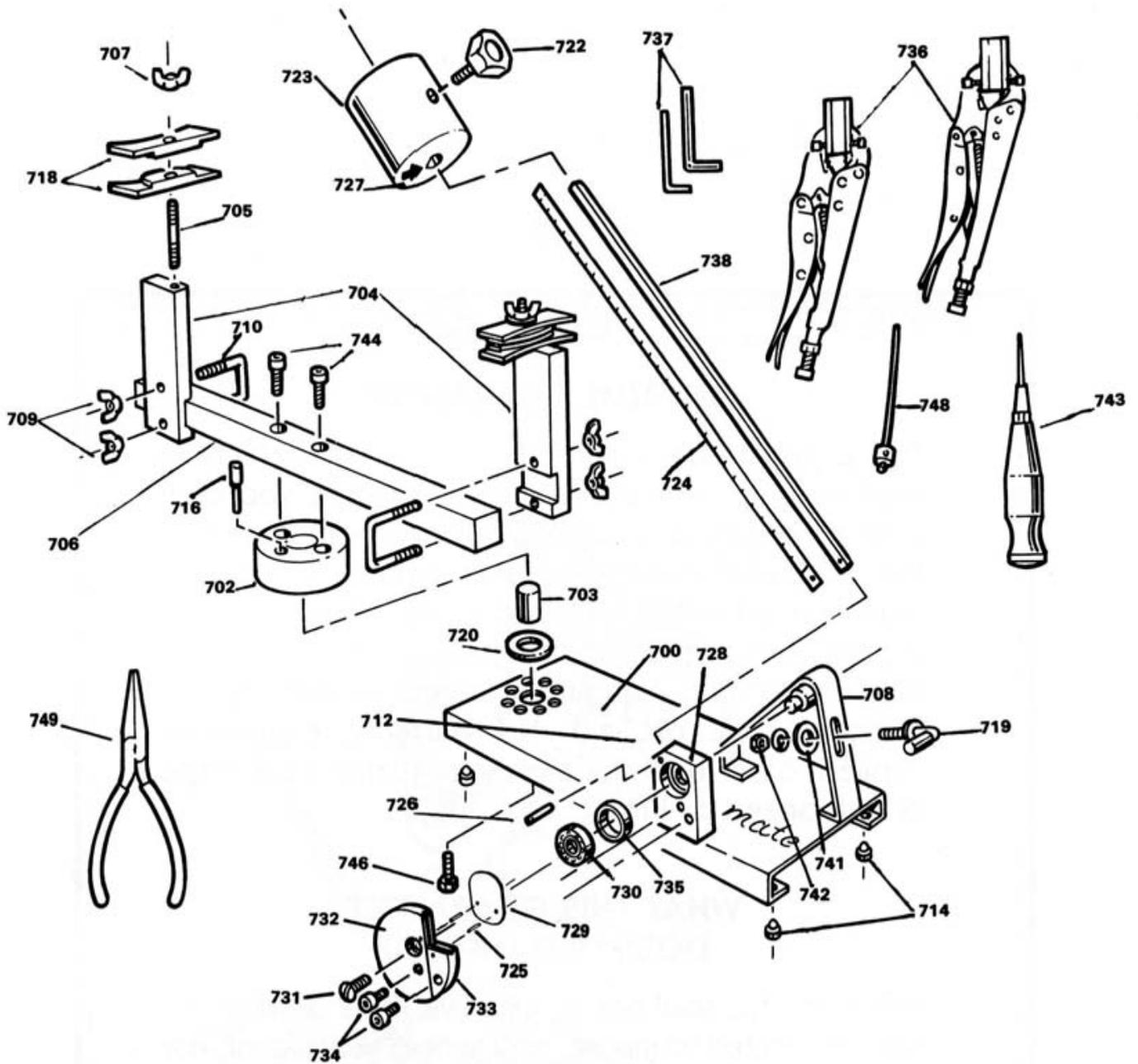
このために、同梱のメンテナンス袋に1個の平ワッシャーが入っています。

さらに、0 ポートの正しく相対する側にストリングを保持し、テンションをかけながらターンテーブルの回転をロックするために「ブレーキピン」を使用します。

通常、クロスストリングの最初の半分ぐらいでのみ利用します。

また、0 ポートモデルの何種類かは、それぞれ特有のサイドからクロスストリングを張っていきます。

ラケットに表示されているマーク (記号) を参照して下さい。



No.	数量	部品名	No.	数量	部品名	No.	数量	部品名
700	1	ベース	719	1	回転止め(ロッカーバンパー)	734	2	ショルダーネジ
702	1	軸受箱	720	1	回転軸ワッシャ	735	1	ロッカーリング
703	1	軸受	722	1	ウェイトノブ(ウェイト固定ネジ)	736	2	ダブルストリングクランプ
704	2	バイス支柱	723	1	テンションウェイト	737	2	六角レンチ
705	2	バイスボルト	724	1	テンションスケール	738	1	テンションロッド
706	1	バイス横バー	725	2	ダボピン	741	1	ロッカーバンパーワッシャ
707	2	バイス固定ネジ	726	1	ロールピン	742	1	ロッカーバンパーネジ
708	1	軸受けアーム	727	1	矢印ステッカー	743	1	アウル(千枚通し)
709	4	Uボルト蝶ネジ	728	1	振り子(ロッカー)	744	2	バイス横バーネジ
710	2	Uボルト	729	1	連結環	746	1	軸受止めネジ
712	1	ネームステッカー	730	1	ロッカーベアリング	748	1	スタートピン
714	4	ゴム足	731	1	ロッカー留め	749	1	ストリンガーペンチ
716	1	ブレーキピン	732	1	ストリングジョー大			
718	4	固定プレート(上部・底部)	733	1	ストリングジョー小			