

ビツツエンバーガーフレッチャーのチューニング Vカット部分の補正



ビツツエンバーガーフレッチャーはその高信頼性により古くから愛用されてきています。ただし、このフレッチャーはアルミ時代の設計でアローシャフトの受け部分（Vカット）はハンティングアロー（おそらくは21径以上）を前提として加工されているらしく現在の細身なカーボンアローでは不都合が発生します。



②



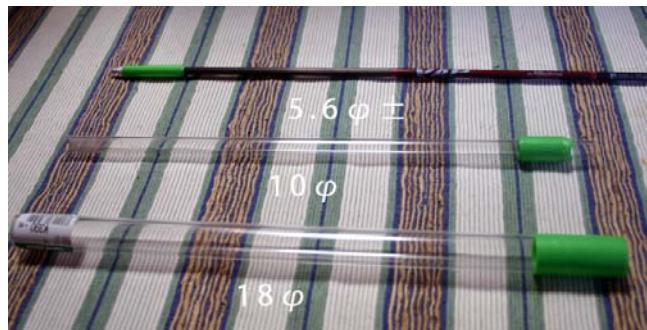
③

不都合とはそのままのVカットに細身のアローをセットするとアローの中心軸が偏ってしまうためレシーバーでアローシャフトを回転させるとシャフトが首振りを起こし正確に均等なフレッチングが期待できません。

そこでこの問題をクリアするために、Vカット部分補正をする必要があります。

写真①の状態の物に細いシャフトをレシーバーにまっすぐにセットすると②のようなギャップが生まれてしまいます。それを③の様にして補正するのが今回の目的です。

材料としてホームセンターなどでアクリルパイプを入手します。
サイズは外径 18φのものと 10φのもの。
そして口径の微調整用に養生テープを準備してください。
準備ができたらアクリルパイプをそれぞれ 10 センチの長さにカットします。
そして 10φのパイプが 18φにぴったり収まるように養生テープを巻いて下さい。



18φ+10φ+アローシャフトを連結したものをレシーバー用のホールに差し込みます。
回転させて V カットとアローシャフトのギャップを確認します。



ギャップを各種素材で埋めてください。
写真はスコッチのガラステープを積層は接着剤で固めていますがパテでもなんでも任意の物で結構です。
レシーバーを戻し、クリックボールとスプリングを元に戻して完了です。

厳密には太さ(外径)が異なるシャフトごとにフレッチャーを準備するのが理想です。
しかし、なかなか難しいと思いますので私のところでは ACE・VAP 用、V-Force・CF(スタンダードカーボン)・CP203 用の 3 種類を作って使用しています。
実用レベルではこれで充分かと(X10 を使用する場合にはさらに 1 台必要です)