

重要 ボートスピードに大きく影響します。御熟読下さい。

ボルトロープの扱いについて

この度は、ノース・ワンデザインセールをお買い上げいただきまして誠にありがとうございます。
ご使用前にこのガイドをよくお読みになり、正しくお使い下さい。



NORTH SAILS

2009年より、すべてのセールに新たに開発されたタイプのボルトロープ（メインセールのラフにそって取り付けられている、セールをマストのグループにセットするためのロープ）を採用しています。

この新しいボルトロープの特徴はショックコードのような伸縮性があることです。この伸縮性によりカンニングを引いた後、ランニングのレグやクローズで帆走中、急に風速が落ちた時などに、開放するとボルトロープはスムーズに元に近い状態に戻ります。クローズホールドではセールシェープが深さを取り戻し、すぐにパワーアップし、ランニングではラフに沿った縦じわが即座に解消されます。

このボルトロープはセールをマストにセットするためだけではなく、このロープのテンションによって、セールのシェープに大きな変化をもたらす重要な役割を担っています。（このロープはピーク最上部と下部タックの2点のみで縫いこんで固定されています。）したがってボルトロープの扱いについての知識を持っていることで、セールシェープを常に適切な状態に保ち効率を上げることができます。

このテンションのコントロールが必要とされる大きな理由は、セール製作時に固定されたロープは、環境（気温、湿度、保管状況、時間の経過）によって常に変化するものだからです。セーリング経験の長い皆さんが気づいているように、メインセールは古くなってくるとラフに沿って横じわが目立つようになり、マストにセットした状態では、タックの位置がだんだん上上がっていきブームとの隙間が大きくなってきます。（写真B）これは時間とともに、ロープがシュリンク（縮む）して限度を超えた状態です。セールのエントリーアングルは小さく（ラフがフラット）になりドラフトの位置が後方へ下がりがりリーチはつまりやすくなります。新しいセールと比べると明らかな違いを認識できるはずです。



(A) ボルトロープのテンションが適正でタックの高さが適正な場合
タックのコーナーがロアーバンド上端から約2-3cm上に位置する。
5-6m/s以下のセーリング（カンニングを使用しない風域）では、タックの高さが少し高すぎる時は、このタックの高さを維持するため、い
くらかカンニングを入れてタックの高さを適正に保っても構いません。



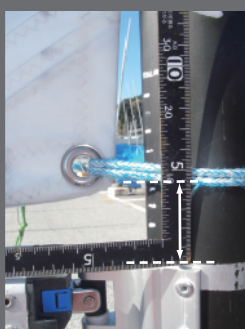
(B) ボルトロープがシュリンクしてタックが高く破損の恐れがある場合
ラフに沿ってしわが極端に多い。

一方、セール作成時にボルトロープに意図的に入れられたテンションは、コンディションによってセールの効率を上げ、一度引いたカンニングを抜くとき、元に戻りやすくする働きもあります。新しいセールを受け取って、マストにセットするとカンニングを引いていない状態では、下半分にラフに沿ったいくらかの横皺が入っています。（写真A）この皺は、中風域ではメインセールのジブとオーバーラップのある部分のエントリーを浅くしジブとのスロットを適正化し、また適切リーチのツイストを得るために、重要な役割を果たすもので、このロープのテンションはプログラムによってデザインするとき計算されてインプットされているものです。つねにセーリング中ベストのセールシェープを維持するため次の解説を参考にして、注意を払い、定期的に適切な状態かを確認しましょう。もしシュリンクが大きすぎれば調整してする習慣を付けることをお勧めします。これは毎回あるいは頻りに調整するものではありません。数週間に一度、定期的にチェックすることをお勧めします。

ボルトロープの調整方法



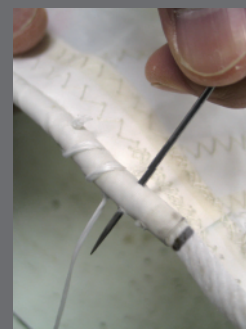
1. メインセイルをブラックバンドいっぱいまで上げて、タックを軽く下に引っ張り下げて



2. タックの仮想のコーナーの位置をマストに沿ってチェックしてロアーバンドからの距離をチェックする。



3. タック部でボルトロープがとめられている糸を取り除いて、ラフテープにテンションをかけながら、ボルトロープをラフテープの中に入れていきます。タックのコーナーがロアーバンド上約2-3cmにくるところでラフテープのエンド部に当たるボルトロープにマーキングをしておきます。



4. その位置で再度糸で留めて完了です。

*古くなってシュリンクがひどくラフが極端に短くなっている場合は、上記のセットをする際ラフにかなりのテンションを入れなくてはなりません。これはボルトロープだけでなくラフテープをセール本体にジョイントするために縫われた糸全体がシュリンクしたために起こります。