

STRINGING PATTERNS

ヨネックスが推奨する基本的な張り方の紹介

推奨張力を御確認頂き、その範囲内で張上げます。

縦ストリングの張力に対し、横ストリングは10%高くしますが、最後の5本は縦と同じ張力で張上げます。張上げ前の原型を保つため、このテンションコントロールを推奨します。

※推奨張力は縦ストリングを基準とし、ヨネックスストリングマシンにて、コンスタント及びノーマルの引き方で、張り上げた数値です。
※ストリング張り替えの際は、グロメットの状態をご確認ください。

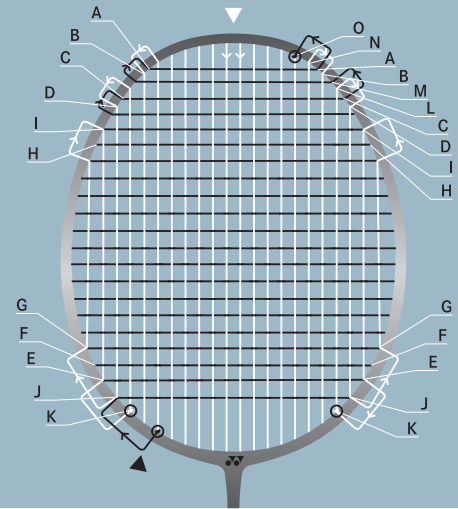
AX88S/AX88D/AX77/AX66/DUO8XP/DUO-ZS/VTZF2/VT-GZ/VT-FB/VTIF
NR-ZSP/NR-GZ/NR-ISP

縦ストリング

- 1: フレームセンター上部▼より張上げ開始。
- 2: 左右対称に順に張上げ、Aを飛ばしBへ通す。
- 3: Cを飛ばし、Dへ通す。
- 4: E・Fを飛ばし、Gへ通す。
- 5: Hを飛ばし、Iへ通す。
- 6: Jを飛ばし、Kで結ぶ。

横ストリング

- 1: フレーム下部▲が結びとなり、Jから張上げ開始。
- 2: 順に張上げ、Dを飛ばしCへ通す。
- 3: Lを飛ばし、Mへ通す。
- 4: Bを飛ばし、Aへ通す。
- 5: Nを飛ばし、Oで結ぶ。



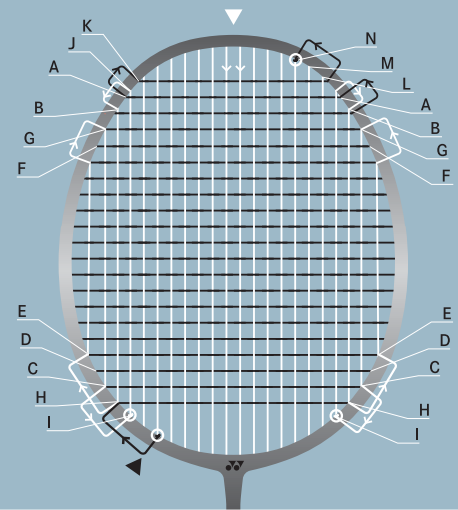
DUO10/DUO7/DUO6/VT30/NR900/NR800/NR750/NR700FX/NR450LT
ARC11

縦ストリング

- 1: フレームセンター上部▼より張上げ開始。
- 2: 左右対称に順に張上げ、Aを飛ばしBへ通す。
- 3: C・Dを飛ばし、Eへ通す。Fを飛ばし、Gへ通す。
- 4: Hを飛ばし、Iで結ぶ。

横ストリング

- 1: フレーム下部▲が結びとなり、Hから張上げ開始。
- 2: 順に張上げ、Bを飛ばしAへ通す。
- 3: Jを飛ばし、Kへ通す。
- 4: L・Mを飛ばし、Nで結ぶ。



NR250/NR180L/NR180R/NR110/ARC2I/CAB50/CAB20F/ISO-TR1/ISO-TR0
MP9LG/MP8G/MP5G/MP2/B4000G/NR-JR/MP2JR

縦ストリング

- 1: フレームセンター上部▼より張上げ開始。
- 2: 左右対称に張上げ、A・Bを飛ばしCへ通す。
- 3: フレーム上部センターから11番目を通り10番目へ戻る。
- 4: Aを通し、Dで結ぶ。

横ストリング

- 1: フレームセンター下部から6番目▲が結びとなり、9番目より順に張上げる。
- 2: フレームセンター上部から7番目を張上げの最後とし、5番目で結ぶ。

