

agartha works インディボディ フロントウイング作製方法

Copyright agartha works 2015

1. 必要な部品（写真左から）

・京商 プラズマフォーミュラ用フロントウイングベース(PZ126B)

・インディボディに付属のフロントウイングパーツ。翼端板(ウイング左右端の垂直板)は、ポリカパーツから切り出して使うか、templateの「No.4 Front wing winglet」を使って、0.5mm厚のポリカ板から切り出して下さい(こちらがお勧め)。翼端板のウイングへの固定は、S・UやスーパーXと言った強力接着剤を使うか、1.7mm径等の小径ビス、ナットを使って下さい。両面テープでの固定はクラッシュすると剥がれてしまうのでお勧めしません。



・2mm厚のカイダック板等を使って作ったウイングマウント(写真で中央右側の黒い部品)。templateの「No.5 Front wing mount」を使って切り出して下さい。前側の穴は裏面に皿穴加工が必要です。

・3mm径×15mm長程度のビス、厚み2mmのスペーサー、3mmのロックナット2個、Oリング1個

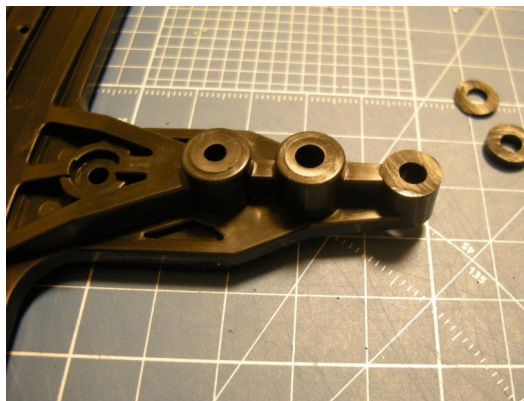
・4mm径×20mm長程度の皿ビス、4mmのロックナット

2. フロントウイングベースの加工

標準のウイングでは長さが足りませんので、ウイングマウントを使ってネジ穴1つ分前に出し、かつウイングを上を持ち上げます。ウイングマウントの上にウイングを乗せた状態でも根元部分がフロントサスマウントの中に入り込むように、良く切れるカッター等で根元部分の厚みを2mmカットします。厚みを薄くしすぎるとウイングがグラグラしますので、少しきつい目でちょうど良いです。



<加工前>



<加工後>

3. ウイングマウントの取り付け

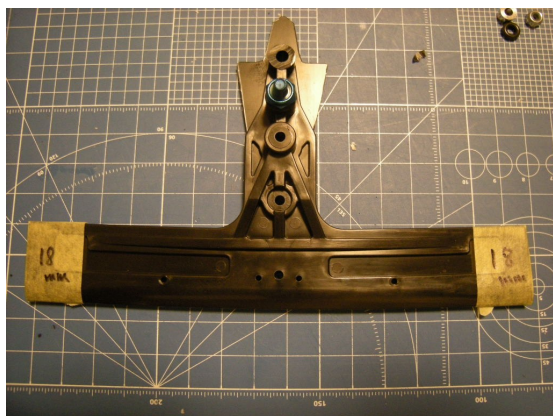
フロントウイングベースとウイングマウントを4mmビスとナットで固定します。根元側のネジ穴がずれないように注意して下さい。

右写真では、前側のネジ穴には皿加工が施していることが分かります。皿加工用ドリルが無い方は、見た目さえ気にしなければ、カッター等で適当にテーパを付けても良いです。



4. ウイング部横幅のカット

良く切れるカッター等を使って、左右から18mm ずつカットして下さい。結果、全幅は120mm になります。



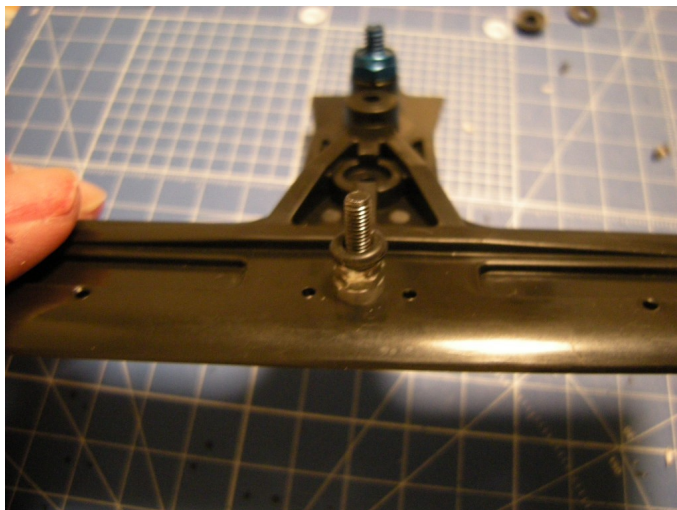
<加工前>



<加工後>

5. 3mmビスの取り付け

ウイングベースに空いた穴に、3mm×15mm のネジを裏側から通し、2mm 厚スペーサーを挟んで3mm ロックナットで固定し、その上にOリングを入れます。



6. ウイングの固定

フロントウイングパーツの穴あけのマーキングが付いている部分に 3mm の穴を開けて、5で取り付けたネジに通して、ロックナットで固定します。Oリングをつぶし過ぎないように注意して下さい。

中央部だけの固定で若干不安があるので、ウイングパーツの左右端の裏面に両面テープを付けて、ウイングベースに貼り付ければベストでしょう。



以上で完成です。

更新履歴

2015/02/13 初版作成

2015/02/19 ウイングベース加工後の幅を訂正(160mm→120mm)、その他文言修正