



前

回は簡易型ソフトトップ製作のための構想と、意思の統一のための打ち合わせだけで終わってしまいました。いよいよ今月からは具体的な作業に入ることになりました。

まず最初のステップは、工場のお片付け(笑)。以前にも書いた通り、今回のプロジェクトは他のプロジェクトの合間にということで無理矢理に願ってしまった部分もあり、十分な作業スペースがない状態でクルマを持ち込ませていただくことになりました。そこ

で、作業のための空きスペースを確保するために、しばらく出番がないハードトップと、進行中の別のプロジェクトのパーツをいくつか、近所にあるノータラスさんの秘密? の倉庫へと移動させることにしたのです。下の写真で運んでいる銀色のカウル、実は現在製作中のプリンスR380(単なるプライベートなレプリカではなく、正式に承認を得て製作されているリプロダクションです!)のために古川さんがアルミで叩き出した物。さすがにアルミは軽いですね。

実際の作業の第一ステップは、前回キャンバス部分を外したソフトトップのフレームの中から、一番メインとなるBピラー部分のみを取り外し、再度クルマに取り付けて寸法を確認すること。こうやってみても、このフレームが幌骨というにはかなり幅広であることがお分かりになるでしょう。

次はこのフレームに合わせてガバリを製作します。ガバリ(=GABARI)というのは、元々はフランス語で型取するための治具や型板、テンプレートなどを差す言葉です。古川さんは部品



まずは古川さんのサニトラで964のハードトップとプリンスR380用に叩き出したアルミのカウルを近所にある秘密? の倉庫まで運びます。このカウル、小澤社長と二人で楽々運べる程軽かったのでもっとびっくり。倉庫の中にも面白そうなものが色々ありました(笑)。自分の農作業用に軽トラ買おうか? と思いましたが、サニトラも魅力的ですね。

ポルシェ964カブリオレMT車

新車に戻すぞ



How Much?

簡易型のホロ製作といっても
こりやかなりイモノができそう

964が値上がる前に格安で手に入れたカブリオレMT車。様々なトラブルに見舞われ、かつスピードスター仕様にするなど、気付けば車両代より修理代の方が高くなってたりして…。そして先月から始まった簡易式ホロの製作。今月は、骨組みをFRPで作る作業から開始。

文●半谷範一 取材協力●スピードジャパン (tel:0586-67-3357 http://www.speedjapan.co.jp)

の大きさや形状により、紙に書き写したり、針金を使ったり、様々な方法を使い分けているそうです。さらにそのガバリに合わせてベンダー屋さんと鉄パイプを曲げてもらえば、このフレームとまったく同じ形状を再現できるというわけです。

そのフレームをボディ側に設けた取り付け部に差し込むようにして固定する方法を考えていますが、そのボディ側の取り付け部に関しては、元々のフレームの取り付け部分にあったネジ穴等を利用し、ボディ側に加工する事無く取り付ける方法を計画中です。このBピラーを一体構造とするか、中央から二分割できるようにするかは、実際に試作品を作ってみて、収納スペースや強度等を確認しながら検討しようということになりました。

フロント側に関しては、私達としては簡素な金属フレームをウィンドウ上側にネジ留めし、それに幌をホックで固定するような構造を予想していたのですが、吉川さんの考えていた物はもっと遥かに本格的な物でした。純正ソフトトップの前端のパーツを作り、そして同形状のFRPのパーツを作り、それに幌を固定するというのです。

そのFRP部分に幌の先端を接着するか、折り返しを作って挟み込むような構造にすれば、その部分からの雨の侵入は格段に少なく抑えることができるでしょう。というわけで、今回はその型取りするための下地の作業まで行なうことができました。

残念ながら本誌での連載は最終回となりましたが、この企画はまだ続きます。今後も定期的にお邪魔して作業を見守って行きたいと思っています。



続きはコチラ!

- <http://blog.goo.ne.jp/cyrilsnow34>
- <http://www.speedjapan.co.jp>
- <http://ameblo.jp/f-road-mag/>

皆様もすでにご存じの通り、残念ながらこの企画の本誌での連載は今回をもって終了ということになりました。しかし、もちろんこのプロジェクト自体は中断する事なく、完成までずっと続きます。というわけで、今後の進行状況に関してはスピードジャパン、Fロード、私の個人ブログにてご報告させていただくことにします。いずれ別の形でマガジンボックスの雑誌に帰ってくることもあるかも知れませんが、それまではWeb上でのレポートとなりますのでお許しください。



RRPパーツの型取り作業ってこうやるのかあ

この日はソフトトップの構造に関する打ち合わせがメインでしたが、せっかくなんで少しだけ作業を進めることにしました。簡易ソフトトップ前端部のFRPパーツ製作のために、オリジナルのソフトトップ前端部にあった鉄製のパーツから型を取ることにしたのです。Fロード取材班もFRP作業の経験はありますが、穴を塞ぐといった補修作業ばかりで型取りのような作業を見るのは初めてなので興味津々。少しだけお手伝いさせていただくことにしました。型になるパーツの穴の部分をアルミテープで塞ぎ、FRP専用のワックス状の剥離剤を塗り、さらにその上からPVA(ポリビニールアルコール)剥離剤を塗ります。このPVA剥離剤、乾くとフィルム状の膜になるそうです。

