

釘師工房の使い方

2013.9月現在

基本的な考え方

コンプライアンスを最重要項目と位置づけ、釘装置は『板面とおむね垂直』を原理原則とした遊技機の効率的な運用を提案します。板面を不規則に動く玉の流れを紐解き、遊技機全体のバランスを崩すことのない運用を提案します。

ご利用の手引き

データ

<目安>の項目に表記しているS値、BA値、T1Y値はそれぞれ実射によって得たデータ数値を表記しています。

S値：OUT3000発以上の実射数値（機種によっては増減あり）に基づきます。

BA値、T1Y値：4回以上の作動機会における実射数値に基づきます。

※いわゆる羽根物と呼ばれるカテゴリー機種に関しては、動画撮影を同時に行い、データ表記化しています

釘表記

- ・板面に対して12時方向（上方向）への整備を基本とします。
- ・板面に対して3時（右方向）、9時（左方向）、6時（下方向）方向への整備は基本的にしません。
- ・フロック（他穴入賞口）の整備に関しては[P]（ピッチ）の表記に止めています。

○ 整備釘

※ワープ周辺、スルー周辺、アタッカー周辺、Sチャッカー、ステップ渡り等に見られる表記です

● 基準釘 又は 板面垂直 / 角度指定釘

※風車上逆八部等、特に指定する基準釘については[a]の様にアルファベットにて指定表記しています

アケシメ

図上に表記されている【-〜→】の流れを、散らすか？整えるか？広げるか？狭めるか？など、各整備釘部の間隔や角度を自店目標に合わせご利用ください。