

# T・K・C PRESENT ゲージ理論

## 【理論の章】

- ◆ 【V字理論】を、習得せよ。
- ◆ 【幹枝（かんし）理論】を、習得せよ。
- ◆ 【壁釘理論】を、習得せよ。

## 【基本の章】

- ◆ 「バラ釘」を完成させろ。 & : 「寄釘」「風車」を把握せよ。
- ◆ 「ヘソ連釘」を完成させろ。 & : 「ジャンプ釘」を把握せよ。
- ◆ 「電チュー釘」を完成させろ。 ◆ 「アタッカー釘」を完成させろ

## 【営業補正の章】

- ◆ 【上下補正】理論を習得せよ。～「バラ釘」「寄釘」「連釘」「ピッチ段差」「フロック穴」
- ◆ 【左右補正】理論を習得せよ。～「寄釘」「ジャンプ釘ピッチ」「ヘソ釘」「入賞口」

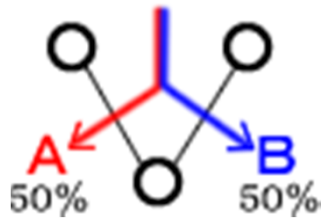
## 【付帯の章】

- ◆ 【設置傾斜】を、理解せよ。 ◆ 【スランプ】を、科学せよ。
- ◆ 【打ち込みバラツキ】を、修復せよ。 ◆ 【ダイヤモンド】を、発掘せよ。

# 【V字理論】を、習得せよ。

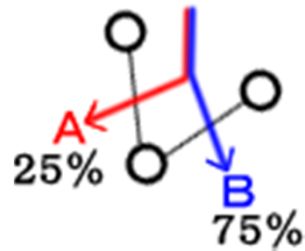
◆【V字理論】の基本は、「釘3本」で構成された「左右振分け」する部分になる。

<図1>基本形



「左右対称振分」

<図2>傾斜形

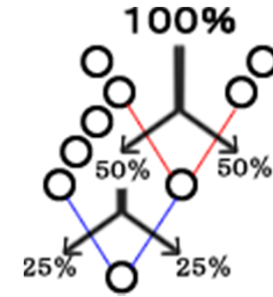


「同一ピッチでの傾き」

<図3>複合形

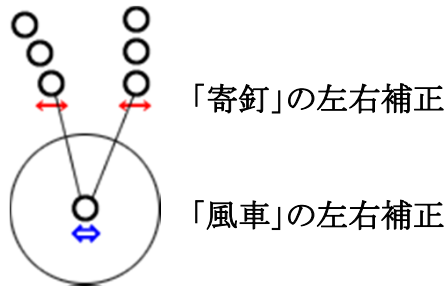


「V字複合のW型」

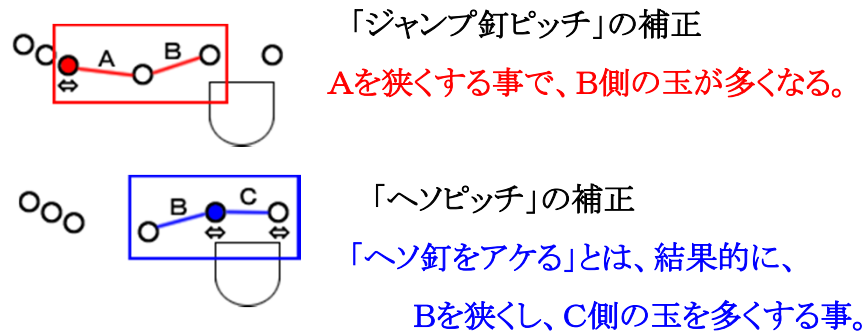


「2段階V字の振分」

<図4>特殊形



<図5>特殊形(ヘソゲージの周辺)



【パチンコのゲージ構成】とは、以上基本パターンの「変化した複合形」が中心となる。

# 【幹枝(かんし)理論】を、習得せよ。

◆【幹枝理論】とは、主に「バラ釘」部における、初期修正の際の「基本釘」の発展形。

基本概念としては、『1本の釘を決める』のではなく、『幹となる部分を決める』事にある。

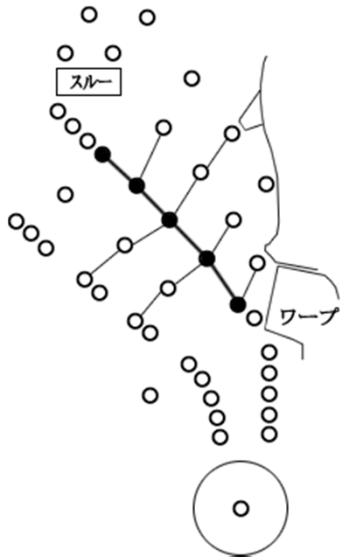


【イメージ】は、「木を描く」

(1)木の【幹】部分を最初に描く。 (2)続いて、【枝】部分を描く。

コレが、「枝⇒幹」の順番では、多数描く場合は「バラツキ」が出てしまう。

ゲージ作りにおいても同じ事。最初に【幹】となる部分を仕上げてから、【枝】となるピッチを揃えて行く。



(1)最初に、【太字】=【幹】部分を仕上げる。

※太字部分のセンター釘を中心として、ラインを作るのが基本になる。

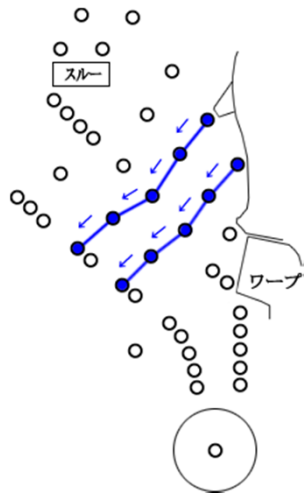
※多人数の場合、一人でこの【幹】部分を仕上げるのが望ましい。

(2)その後、【枝】となるピッチを仕上げていく。

(3)更に、その他のピッチを仕上げる。

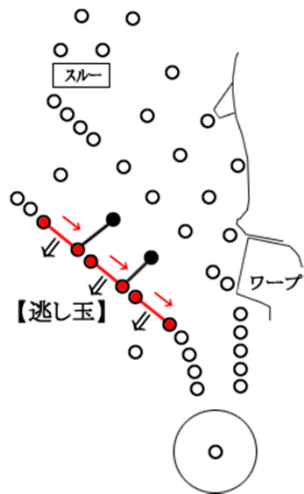
# 【壁釘理論】を、習得せよ。

◆【壁釘】には、二種類がある。



【逃し壁】（※右図では、2本のラインがある。）

- ・へソに寄って行かない「死に玉」を作るためのゲージ構築になる。
- ・概ね、【幹】ラインとは、クロスするライン取りにあたる。  
※<注意>壁釘ラインが、【幹】になる事もありえる。
- ・あわせ、「ワープ入賞口」へのルート制限も兼ねる。

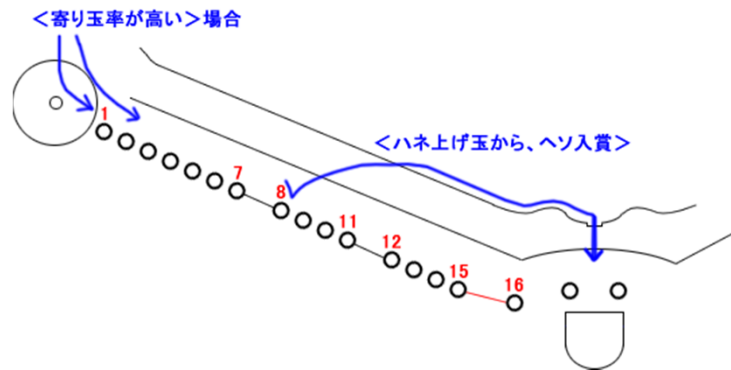


【寄り壁】

- ・ほとんどが、【逃し壁】に90度、相対するラインになる。
- ・狭くする事で、へソへの「寄り玉」が増え、アケる事で、「逃し玉」が増える事となる。
- ・「逃し玉」を安定確定する、または、変動させるため、「V字黒ピッチ」部は必要。
- ・重要なのは、「寄釘」&「風車」においての【逃し玉】と作るよりも、ユーザーの視野から遠ざかっている事で、バレ難いとも言える。

# 「ヘソ連釘」を完成させろ。&「ジャンプ釘」を把握せよ。

◆【連釘】(道釘)における重要度は、「見た目のキレイさ」・「角度」・「スランプ誘発」の3点。



【右図】は、「風車～連釘～ヘソ」までのゲージ図例

・【連釘】部分とは、釘1～釘15までの部分を指す。

・釘「15-16」間は【ジャンプピッチ】と呼ばれ、

「釘16」は、【ジャンプ釘】と呼ぶ。

## ●【キレイさ】・・・(1)上下角度

「7-8の角度」・「11-12の角度」が同じである事が重要。

※但し、「1-7の角度」・「8-11の角度」・「12-15の角度」が同じとは限らない。

## ●【キレイさ】・・・(2)ピッチの幅

「7-8の幅」・「11-12の幅」・「15-16の幅」において、打ち込みピッチと(ほぼ)同等が望ましい。

## ●【角度】

現行のパチンコ機では、連釘の角度は【5度上げ基本】で問題は無い。しかし、「ステージからS入賞率」の高低の問題に影響され、「ステージへのハネ上げ」によるヘソ誘導が成される場合、または、ヘソへの「寄り玉率が高くなっている設計ゲージ」の場合など、【4度以下】にする対応も、必要な場合もある。  
基本的には、「5度と4度」では、『4度上げとする事で回転数は落ちる』のが、一般的ゲージである。

## ●【スランプ誘発】については、「スランプを科学する」の項目にて、後述します。

## 【上下補正】理論を習得せよ。～「バラ釘」「寄釘」

◆【バラ釘】における「釘角度(上下)」は、基本的に問題では無い。キレイに見えれば、それでよし。

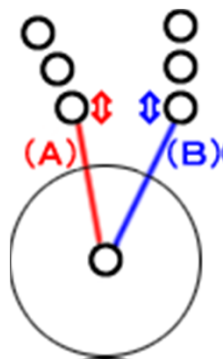
バラ釘の役割とは、ヘソへの「寄り玉」をコントロールするものであり、そのためのピッチ補正がある。その目的は、ある程度の範囲で、『ヘソピッチを統一する事』を、最大の目的としている。すなわち、「バラ釘における、【逃げ玉】【寄り玉】率が補正目的の結果、基本的に「角度は揃わない」事となる。また、【スルーチャッカー入賞】・【ワープ入賞】をコントロールする際でも、「釘の角度を揃える」事は、事実上「不可能」となる。

また、「風車」での振分け時において、『玉は盤面側』にある。(ガラス面には無い。)  
更に、玉の軌道速度は一旦殺され、停止状態からの場合さあえある。(速度リセットされる。)

この二点の理由により、【バラ釘】補正での『角度は何度?』の指示は、出せない事となる。

◆【寄釘】におけるの基本は、2本の「左右上下角度」は、同じとなる。  
※ただし、風車からの逃げ玉・寄り玉が極端になっている場合は、例外的措置は講ずる場合がある。

●『同一ピッチで、上下角度を変えると、どうなるのか?』  
現状の機械では、(A)「外釘～風車釘」と、(B)「内釘～風車釘」を比較すると、「(A)が狭い」のが大半。



この条件下で、寄釘2本共に上下させた場合、その影響率は(A)側の方が高くなる。よって、同一ピッチで、(2本共に)上下させた場合は、以下のようなになる。

【上げ補正】…ヘソ寄り玉が減る。⇒S値が下がる。

【下げ補正】…ヘソ寄り玉が増える。⇒S値が上がる。

## 【上下補正】理論を習得せよ。～「連釘」「段差」「他穴」

- ◆【連釘】には、「ヘソ寄り連釘(上段連釘)」と、「電チュー寄り連釘(下段連釘)」がある。  
※「ヘソ寄り連釘」については、前述した通り。ここでは【下段連釘】について説明する。

●【下段連釘】の、中心的役割は、

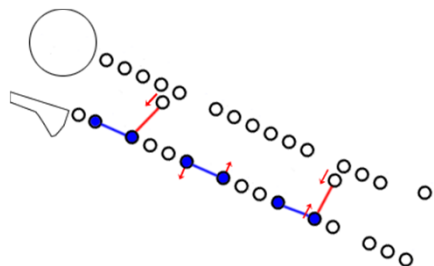
①: 電チューへの寄り玉を変化させる。 ②: 下アタッカーへの寄り玉を変化させる。…の二点。

基本的には、①と②が連動する事となり、『どちらを優先事項とするか?』で、ゲージが変化する。  
結果的には、【甘ベース補正を優先】だが、結果「出玉個数が上がらない」となる場合が想定される。

※特に低い交換率での営業の場合に、若干の問題含みとなるが、高価営業の場合は、非常に使いやすいゲージ構築となる。(アタッカー周辺ゲージが、少しでもキレイな形に出来る。)

特に面倒なのは、「電チューの拾い性能」が高い仕様(形状)の場合、甘ベース値を安定させるため、逃し玉が「絶対的に必要」となる。(※スルー入賞率を下げ、電チュー開放を制限するのは早計過ぎ。)

- ◆【連釘段差】においては、上記「逃し玉」を作るため、必要となる場合がある。

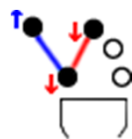


【左図】・青ラインは、「逃し玉」用のピッチ部分

- 「V字釘」がピッチがある場合は、その上下対応は必要。
- 「V字釘」が無い場合、左右釘の上下段差対応も有り得る。

- ◆【他穴】入賞に対しては、少ないに越した事は無い。

※意図的に通常ベースを上げ、「千円S値」を上げる手法もあるが、特例的な方法である。



【左図】は、いわゆる「フロック」(他穴)入賞部分である。

- 基本は、入り口側は【下げ方向】、V字逃げピッチ側は【上げ方向】へ補正する。

# 【設置傾斜】を、理解せよ。

◆【設置傾斜】の測定方法には、【木枠取り付け傾斜】と、【盘面傾斜】がある。

- 基本的には、【盘面傾斜】を利用した上で、機種統一する事が理想でもあり、ベストである。  
※「左右同傾斜」が基本だが、あえて「ゆがみ」を作る場合(手法)も、有るにはある。

- 設置傾斜の呼称(一般的な呼び方)

基本呼称は【●分▲厘】となるが、これは『<角度の単位>ではなく、<長さの単位>である』。

事実上の数値対応 (遊技機の高さ=810mm)						
傾斜の呼称 (●分▲厘)	1分の長さ (mm)	mm/810 (mm)	設置角度 (度)	ズレ角度 (度)	遊技台高さ (mm)	ズレ幅 (mm)
0	3.03	0.00	90.00	0.000	810	0.000
1	3.03	3.03	89.79	0.214	810	3.030
3	3.03	9.09	89.36	0.643	810	9.090
3.5	3.03	10.61	89.25	0.750	810	10.605
4	3.03	12.12	89.14	0.857	810	12.120
4.5	3.03	13.64	89.04	0.964	810	13.635
5	3.03	15.15	88.93	1.072	810	15.150
6	3.03	18.18	88.71	1.286	810	18.180
9	3.03	27.27	88.07	1.928	810	27.270

- ・「1分0厘」の差とは・・・角度に直すと、約【0.214度】の差に過ぎない。
- ・玉の軌道に対しては、設置傾斜の差は「僅かな影響率」という事が出来る。

- では、設置傾斜「1分0厘」の差で、スタート値が変化するのはなぜか？

ほとんどの理由は、【ステージ⇒ヘソ入賞】確率の、「甘い・辛い」の変化になる。

(玉軌道の変化によるモノも、全くゼロでは無いが、釘角度の「0.2度」変化は、誤差範囲と言える。)

※ある意味、「不思議な感覚」ではあるが、実角度【0.2度】(=1分0厘)で、ステージからヘソ入賞への、S値の影響は「0.2回」程度の変化する機種も見受けられるのも、また事実である。



# スタート【スランプ】を、科学せよ。(1)

◆まず、【スランプ】は、その大小は問わず、地球上いかなる事象にも、発生するものであると言う事。

※前提として、自然界における【1/f ゆらぎ理論】(理論としては未開発！?)を参考にしています。

●例えば、一つの紙切れを、同じ位置(高さ)から、同じ角度で落とした時、同じ場所に落ちるとは限らない。パチンコにおいては、玉が発射された位置は、「だいたい」同じ位置。更に、玉が当る釘の位置においても、「だいたい」同じ位置…みたいなモノであれば、平均的(例えば、12時間営業後)には、近似数値となるが、個別(例えば10分単位)で見れば、数値もバラバラである事は、<仕方ない事>でもある。

◆スタート値分分から見る【Sスランプ】

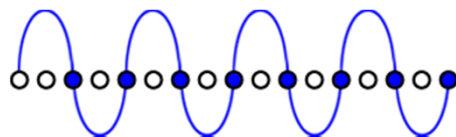
●基本的には、その数値幅は『小さい方がベターである』事は事実である。なぜならば、ユーザー側から見れば、『画面が停止している時間ほど、つまらない時間な無い』と言う事を、認めるからである。

数値で言うならば、【1分当たりのS値分布】が、以下の(A)より、(B)の方がストレスは低いと言える。

(A):「4.0/5.0/6.0/6.5/7.0」=平均5.7回    (B):「5.0/5.5/5.7/6.0/6.3」=平均5.7回

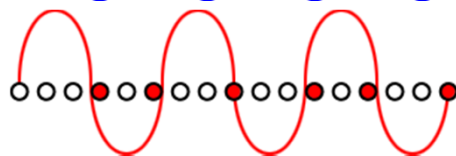
●これは「甘ベース値」でも同じ事が言え、平均の<BA=90%>であっても、「BA=20%」の状態があつたり、「BA=120%」の状態があつたりした平均値」との場合も、見受けられる事も事実である。(※最近の機種では、**4個保留仕様**である【新海物語】では、注意が必要である。)

◆【連釘角度】から考察する【Sスランプ】



(仮)【連釘角度を5上げ補正】して、玉のハネ上げ幅を小さく抑えた。

●8本の●(釘)に触れている。

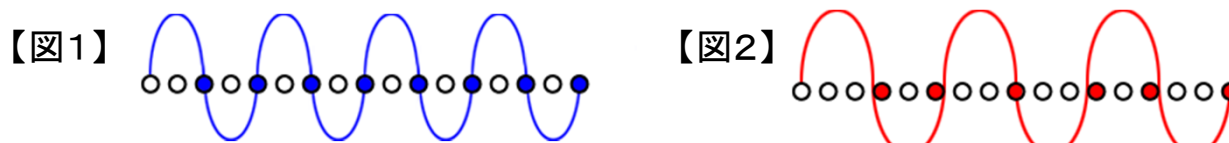


(仮)【連釘角度を3上げ補正】して、玉のハネ上げ幅が大きくなった。

●6本の●(釘)に触れている

## スタート【スランプ】を、科学せよ。(2)

◆ハネ上げ幅が変化すると、どうなるのか？



- 結果的には、【図1】の方が、玉軌道が安定し、Sスランプ幅は小さくなる。  
ただし、スタート値が高くなる傾向は伴う。(逆に【図2】の場合は、S値が下がる傾向になる)

◆…では、【スランプ】幅を小さくするには？【ゲージ技術論】

- 基本概念は、『抽選回数を減らす』事。つまり極論的には、『全部の玉をヘソに集めて、ヘソに入るかどうか』の抽選をさせる事になる。…だが、現実的でもなく、事実上不可能である。
- 現実論的には…以下の二点が、「望ましい対応」となる。
  - ①: 風車上部の「寄釘」ピッチを狭くして、風車絡みの【玉の軌道の始発点を安定化】させる。  
※【外釘の右へ補正】だけでは無く、【内釘の左へ補正】も、十分な検討が必要である。
  - ②: ヘソ誘導連釘は【5度上げ】を基軸として、玉の軌道を安定させる。  
※「3度上げ補正」等の場合、S値は下がるものの、より多くのスランプ幅が出ている事を知るべし。
  - ③: 「スタート値」における、【ステージからのヘソ入賞比率】を下げる。  
※ステージが甘い仕様の場合、適正「設置傾斜」と共に、「ワープ入賞率を下げるゲージ」を作る。  
※S値における、ステージ入賞の占有率を下げた方が、より安定したヘソ入賞となる。  
(例)【S=5.7】の場合…(A)ステージからの入賞占有=0.5回=ヘソ釘入賞「5.2回」  
(B)ステージからの入賞占有=0.2回=ヘソ釘入賞「5.5回」