

1

スライシングテープはこのようにデッキの角に1mmくらい端を貼り付け、短冊状に切れ目を入れる。
スライシングテープの巻きの淵は、どうしてもゴミが付着し、結果接合した部分にその部分に来ることを避けるため、新鮮な切り口が来るようにという配慮。大量にスライスすることも多いので、このようにすると無駄が出ない。



2

マークを入れた部分（古くはダーマトグラフがよく使われていたが、油性ペンでマークの方が好成績・・・）
が重なるように左手・指4本で保持。



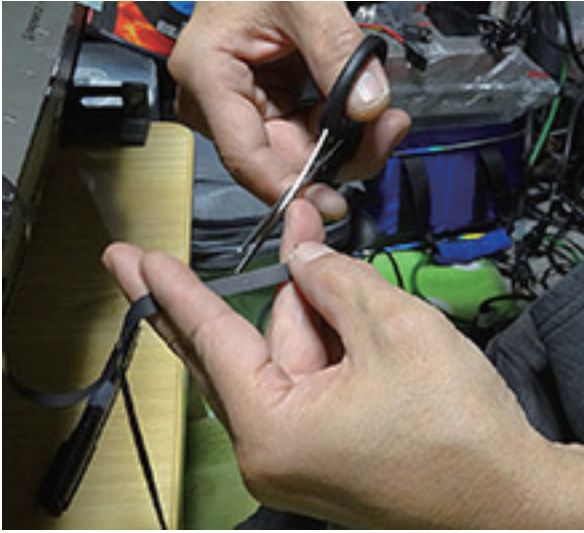
3

持ち方、こんな具合。左利きの方は右手（ハサミを持つ手と反対の手で）



4

切断は 45 度目標。両手の位置関係で、角度をできるだけ一定に保つ。垂直切断を避ければ、30~60 度くらいなら実用上問題なし。垂直の場合、波形の切断が鋭角になりスペクトルが拡散し「プチッ」ノイズの原因になる。斜めに切断することで、高速のクロスフェードを行っているわけ。

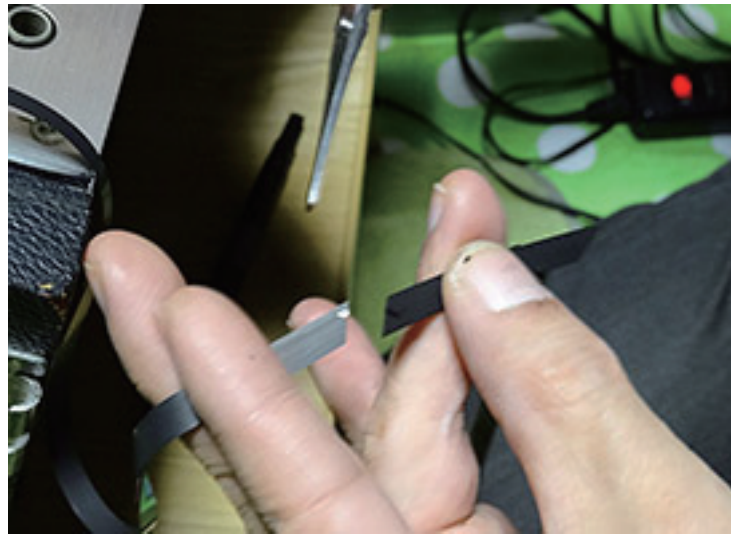


追記：どれくらいの時間のクロスフェードになるのか、ちょっと計算してみた。

トラック幅を 2mm (STUDER バタフライ・ヘッドの場合は 2.7mm)、テープ速度を 38cm/sec とすると、5.26msec、テープ全幅では 16.5msec。(ただし L/R チャンネル間で時差あり) こりゃ下手な DAW は遠く及ばない精度。おかげでノイズ入らない！ DAW などでの高速クロスフェード、10msec くらい。

5

切るときは迷わずスッパリと。ちょっと写真ぶれた。



6

接合は、テープ進行方向に「まっすぐ」になるように、スライシングブロックを利用する。このときに、「隙間無く」セットするが、わずかな隙間は可。逆に 2 枚の切片が重なるのは絶対に避ける。重なっていると、間違いなく走行中にはがれます。



7

片側のみ段差のスライシングブロックの場合、人差し指と中指で、手前に引きながら位置を合わせ、位置が合ったらスライシングテープの切片を取り、写真のように上から押さえます。

ちゃんとしたスライシングテープは「感圧テープ」（普通のテープは非感圧の粘着テープ）なので、正しい位置にスライシングテープを置いたら、爪などの硬い部分でこすり、圧力をかけます。

圧力がかかると、正しい接着強度に達します。



接着がきちんと付いたかどうかは、接着面が半透明になることで確認できます。

8

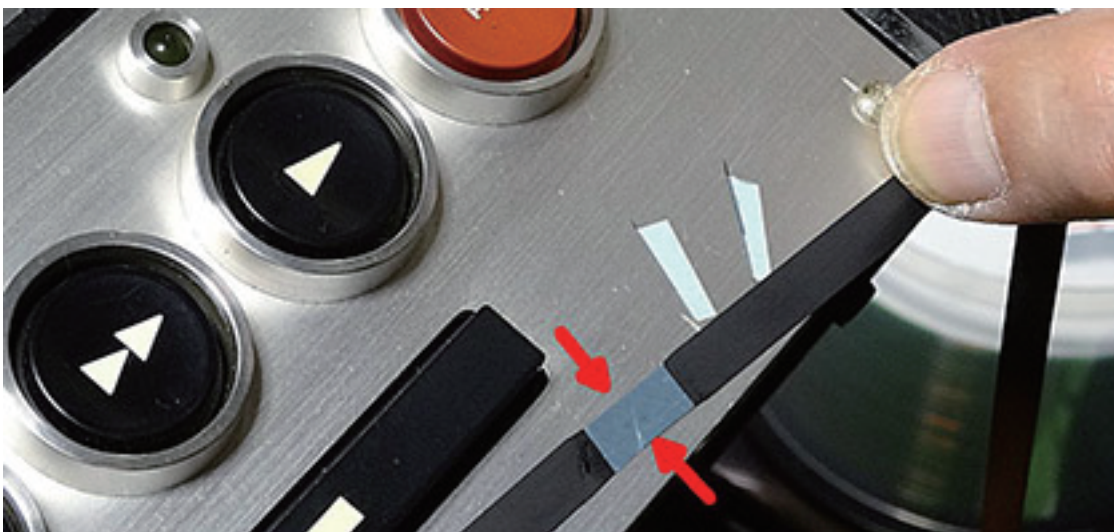
これは、スライシングテープを置いて、指先で押しただけ。

きちんと付いていません。



9

こちらはツメで擦り、きちんと接着されたもの。



接着できたら、はみ出た両端を切り落としますが、必ず録音テープ部分まで切り込み削ぐ必要があります。

とくにスライシングテープの角4箇所はテープ幅よりも狭くなっていなければいけません

(もちろん接合部分も・・・計6箇所) 削ぎこむ深さは、目標0.5mm・・・ですが、1mm以上削ぎこんでも音に影響は無いので、安心して削ぎこみます。

削ぎこみが甘いと、走行中に必ず剥れます！

どれくらい削ぎこんだかは、削ぎ落としたカスを見れば判断できます。

美しい削ぎカスが山積みになるようにがんばりましょう！