

第1章 ヘラウキ概論 その3

前号では、ヘラウキのボディの素材として代表的な素材であるクジャクの羽根について、解説してきた。今回はカヤ材について、解説をしていきたい。

1. カヤ材について

過去には、山上湖やダム湖では、浮力を得るために孔雀の羽根の3枚合わせ、4枚合わせといった「多枚合わせ」のものが主流であったが、カヤウキの直径が太いものが登場してからは、あまり見かけなくなってしまった。



*画像1は、直径4mm～10mmまでのカヤ材です。

カヤは、植物由来の素材であり、加工しやすく、羽根のような輸出入制限を受ける可能性も低い。そのため、ウキの素材として安定的に確保することが可能である。

安定的に素材を確保できるということは、ヘラブナ釣り人口が減少していく中で、非常に重要な要素となっている。あくまで私見ではあるが、前号で書いた通り羽根材の入手がさらに困難になっていくことが予想されることから、今後は、カヤ材がウキのボディ素材の主流になっていくのではないかと考えている。それと同時に、カヤ材の加工のしやすさから、カヤ材を使用したヘラウキ作りが、もうひとつのへら鮎釣りの楽しみに成長していくのではないかと、とも考えている。ウキは、釣果に直結する重要な要素であり、自分に合ったウキを使用することは釣果アップにつながると考えている。この点からも、自分に合ったウキを自作

する方が益々増えていくのではないか、と考えている。

2. カヤ材の選別

釣具店で販売されているカヤ材は、2本～5本まとめて太さもある程度揃えてあるものが主流である。

ただ、穴が空いている素材があるが、これは使用できない。

なぜなら、断面は小さい穴でも2つに割ってみると、意外に大きな空洞になっている場合がある。

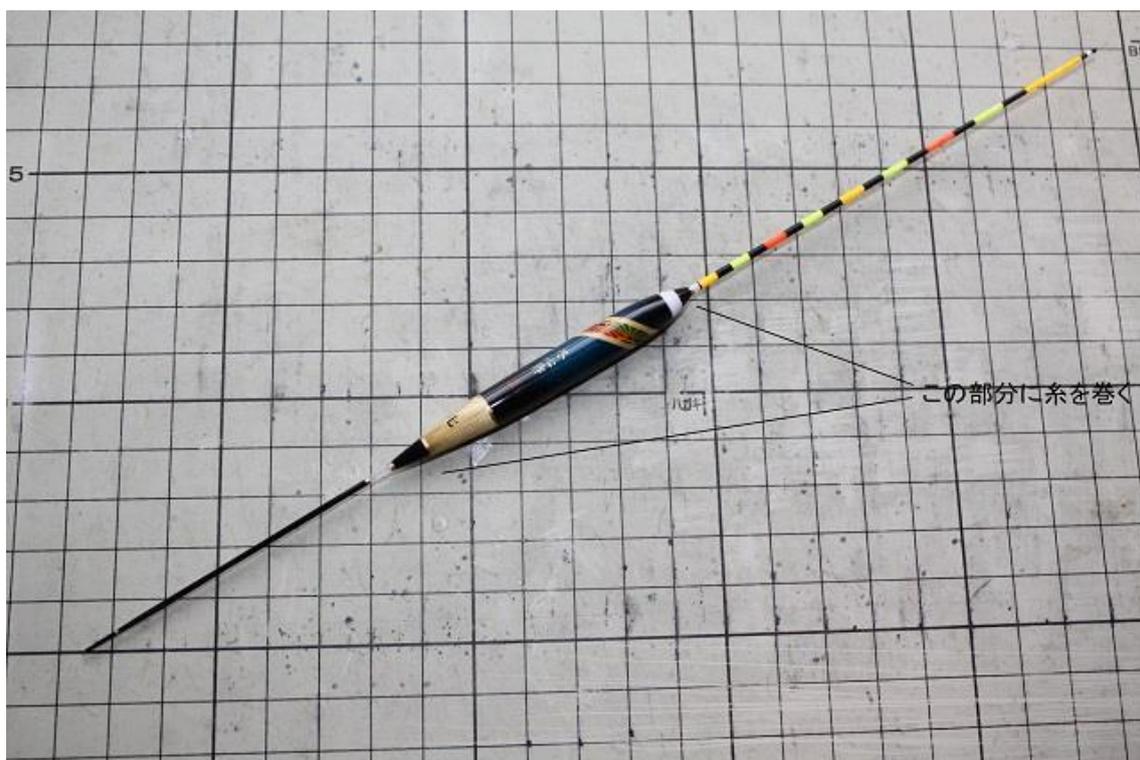


画像2 カヤを2つに割ったもの、下側のカヤには大きな空洞がある。

カヤの長所である加工しやすいということは反面壊れやすいということである。

このため、私が作る「尽心作 匠」では、1. ムクトップウキの場合は、ボディの肩側、2 大き目のウキ：基準ではボディ10cm以上では、和竿で使用するスガ糸を巻いて補強している。

また、スガ糸を巻いてある部分はどうしても段ができてしまう。塗装の厚塗りを避ける意味で「尽心作 匠」のカヤウキのデザインは、画像のようなものになっている。



画像3：「尽心作 匠」カヤウキの補強部分

3. カヤ材の加工のしやすさ

これまで、カヤ材のメリットとして加工のしやすさをあげていた。

意外に語られていないのであるが、カヤ材のもうひとつの加工のしやすさは、熱に強いということである。

次号で詳しく説明するが、羽根もカヤも直径を均一にするために、「分攻め」というガラス管に入れて熱を加えて、直径を決められた寸法に加工する。

また、片刃のカミソリと紙ヤスリで成型した後も、熱を加えてクセづけを行う。

羽根は、この熱を加えるのがかなり微妙で、私もよく熱を加え過ぎて、ケロイド状になってしまう。



画像4：羽根をガラス管に入れて加熱している様子



画像5：羽根をこがした状態

カヤの場合は、余程強く熱をいれない限り、黒く焦げるようなことはない。

このあたりも、カヤの加工しやすいメリットであると感じている。

次回は、羽根とカヤの成型方法の違い、羽根1本取りと2枚合わせの成型方法の違いについて、解説していきたい。