

造鉄競技 (07 タイプ前肢ペア) 選手用ガイドブック

1. 課題蹄鉄

左右前肢用新標準蹄鉄 07 タイプ各 1 個

- 溝 : 片刃
- 適合蹄釘 : MX50
- 鉄唇 : ピンハンマーによる鉄頭鉄唇の鍛出
- 形状 : 形状は見本のとおりとする
- 仕上げ : ハンマーフィニッシュとする
- 造鉄材料 : 鉄桿 2 本 長さ 3 0 0 mm の 3 分 6 (9mm×19mm)
材料の再交付は認めない。

2. 規定時間

25 分

3. 造鉄競技の詳細

①蹄鉄の形状

- ・外縁の形状や、鉄頭部や鉄枝の幅、厚みなどのバランスが見本と一致した製品を作製する。

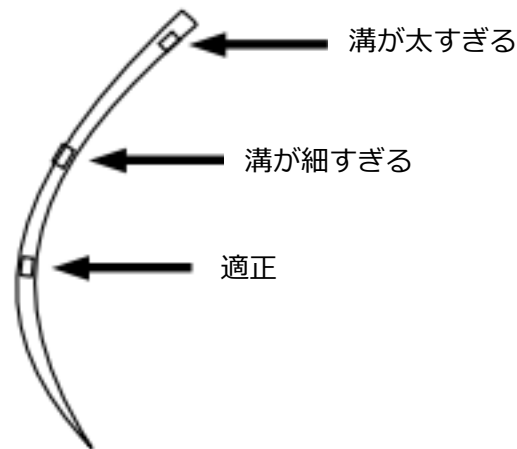
②鉄尾端の処理

- ・フィッシュマウス状の成形不良がなく、鉄尾の形状は見本に一致させる。
- ・鉄尾の辺縁は角張った部位がない状態に成形する。

③溝と釘眼の適合度

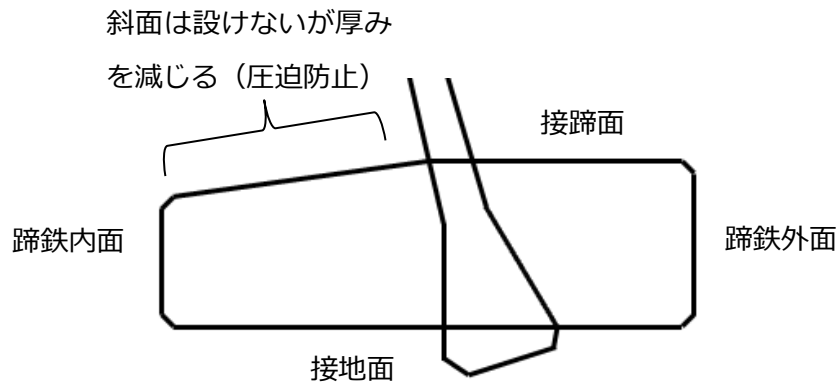
- ・溝の位置は、鉄枝の幅の中央よりやや外側に設けるものとする。
- ・溝の深さは、蹄鉄の厚さの 2/3 を目安とし、第 3 釘眼を過ぎてから、鉄尾に向かって徐々に浅く細くする。

- ・溝の幅は、適合蹄釘の釘頭の短縁と一致させる。



④蹄鉄の平坦性

- ・蹄鉄外周の蹄負面と接触する部位の厚みは 8mm 以上を基本とし、全周にわたり平坦均一でなければならない。
- ・蹄負面と接触する部位よりも内側の接蹄面（釘孔よりも内側領域）は、蹄鉄内面に向かってややその厚みを減じるように傾斜させる。



⑤釘眼・釘孔の配置

- ・第 1 釘眼は、鉄頭部内縁の接線の延長線上に、第 3 釘眼は外鉄枝では最大横径部、内鉄枝では最大横径部より釘眼一つ分鉄頭側に設けるものとし、第 2 釘眼は第 1 釘眼と第 3 釘眼の間へ配置する。
- ・釘孔は蹄鉄の幅の中央もしくは中央よりやや外側に設けるものとする。
- ・第 1 釘孔から第 3 釘孔に向かうにつれ、段階的にわずかに釘孔を外側に設ける。

- ・釘眼と釘孔のサイズは、適合蹄釘を差込んだ状態で、接地面から 1～2 mm 程度釘頭が突出し、釘身を揺すってもぐらつかない状態を理想とする。

⑥内外鉄枝処理

- ・接地面、接蹄面の内外縁および鉄尾部辺縁のいずれも角張っている部分があってはならない。
- ・内鉄枝は交突や踏みかけを予防するため、第 2～第 3 釘眼の中間から鉄尾端にかけて下狭に成形する。
- ・最大横径部から鉄尾端にかけて、剩縁・剩尾となる部位は、面取り (Boxy) をする。

⑦鉄唇の形状と配置

- ・蹄鉄接地面の鉄唇基部の凹みは半円形に整える。
- ・鉄唇基部の凹みは、鉄唇や鉄頭部の強度を損なうほど大きくしてはならない。
- ・鉄唇基部の外縁は、なめらかに成形しなければならない。
- ・鉄唇の高さと基部の幅は、蹄鉄の厚みの 2 倍とし、基部は厚く、先端に向けて徐々に厚みを減じるが、先端を尖らせてはならない。
- ・鉄唇基部の凹みと鉄唇本体はその中心が揃っていなければならない。

⑧左右の均一度

- ・外縁の形状を一致させなければならない。
- ・釘眼釘孔の位置を一致させなければならない。
- ・鉄唇鍛出位置を一致させなければならない。

課題蹄鉄見本

