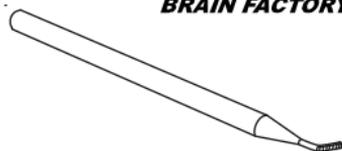


# 溶接跡ビット A/B

## 取扱説明書



ご使用前に、この説明書と台紙裏面の『使用上のご注意』をよくお読みの上、使用してください。『安全上のご注意』ならびに、ヒートペンの基本的な使い方については、ヒートペン本体の取扱説明書をお読みください。

### 1. 特長

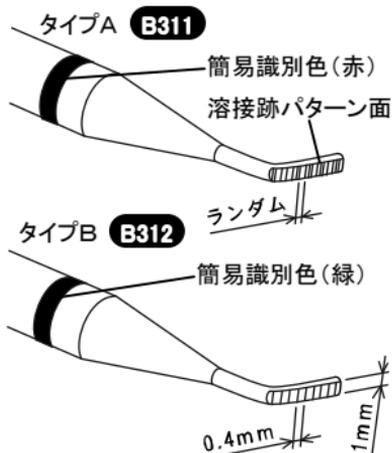
プラスチックの表面に幅1mmの装甲板の溶接跡をモールド(スタンプ)することができます。

1/35スケールの戦車の装甲板の溶接跡の再現に最適です。

タイプA(B311)は、ピッチがランダムになっており、リアルな溶接跡の再現に適しています。

タイプB(B312)は、ピッチが0.4mm固定になっており、くっきりとした目立つモールドが出来ます。

タイプAは、横方向に動かすことで、厚い装甲板の切断面のモールド再現にも使用出来ます。



### 2. 使用上のご注意

ビットの先は、曲がりやすいので、強い力で押し付けないでください。

簡易識別色は、定着力があまり強くないため、こすると落ちることがあります。必要に応じて、油性マジック等で上書きしてください。

プラスチック(キット)以外の素材に溶接跡をモールドすることは出来ません。

### 3. 使用方法

#### (1) 準備

- ①ヒートペンにビットを取り付け、温度を180~200に設定し、温度が安定するまで待ちます。プラバンに直接モールドする場合は、高めの温度設定にします。
- ②直径0.3~0.4mm程度の伸ばしランナーを作っておきます。(角肉溶接の場合)

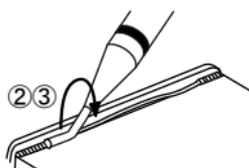
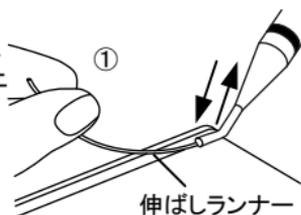
## (2) 角肉溶接の作業手順

- ① 伸ばしランナーを溶接部分の長さに合わせてカットし、一端を溶接部分の始点の位置で、溶接跡ビットで仮止めします。押し付ける時間は数秒です。

**注意** 接着剤は併用しないでください。

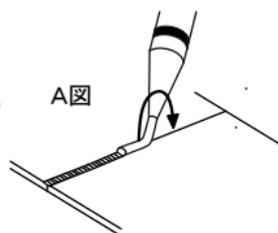
- ② 伸ばしランナーの反対側を、同様に仮止めします。  
③ 伸ばしランナー全体を溶接跡ビットでモールドします。ランナーがビット側に張り付いたりしてうまくモールドが出来ない場合は、設定温度や押し付け時間を変えてやり直してください。

**メモ** ランナーが太い場合は、パターン面の両側にはみ出しますが、後で彫刻刀などで削り取ってください。必要に応じて上から再度モールドして仕上げます。



## (3) 突き合わせ溶接跡

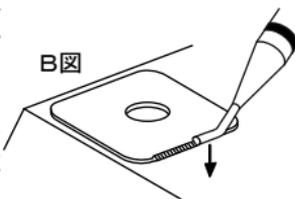
平面上に溶接跡をモールドする場合は、何も盛らずに直接モールドします。継ぎ目の上にモールドすると、溶接跡が少し凹んだ状態になります。(A図)



## (4) パネル端面の溶接跡

四角いパネルなどの貼り付け溶接の場合は、伸ばしランナーを使わずに直接コーナー部分を潰してモールドすることもできます。(B図)

**メモ** 円形パネルなどの小さなR部分の溶接跡は、ビットの曲がり部分を当てて曲がり曲線に沿って回転させるか、限定品の溶接跡 0.4mm4枚刃ビット(B322)を使用すると良いでしょう。



## 4. ビットの補修について

基本的に修理は行いませんが(新規製作と手間が変わらないため)、事情によりセット商品のバラ売りは可能です。販売店もしくはイベント会場等でお問い合わせください。

※破損したビットは、ドリル等で加工して別の形状のモールド用にお使いください。

## 5. 限定品の企画について

ビットやエッチング商品など要望がありましたら検討致します。有償でも製作致します。具体的な形状を示す資料などを用意し、下記メールアドレスまでご連絡ください。