

ヒートペン用 **限定品** オプションビット

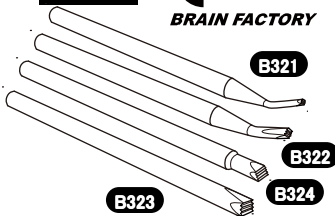
B32x

Brain
BRAIN FACTORY

溶接跡 4 枚刃ビット

(ツインメリットコーティングビット)
ピッチ 0.2、0.4、0.55、0.75

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。

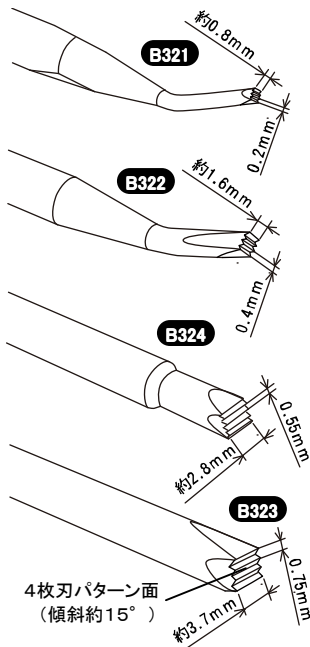
1. 特長

- ・プラスチックの表面に並行な4本の溝パターンをモールドすることができます。
- ・各スケールの戦車の装甲板の溶接跡や、ツインメリットコーティングのモールド加工に最適です。
- ・B321 (0.2mm ピッチ) は、1/48 以下の溶接跡、1/144 のツインメリットコーティングに適しています。
- ・B322 (0.4mm ピッチ) は、1/35 の溶接跡、1/72~1/76 のツインメリットコーティングに適しています。
- ・B324 (0.55mm ピッチ) は、大スケールの溶接跡、1/48 のツインメリットコーティングに適しています。
- ・B323 (0.75mm ピッチ) は、大スケールの溶接跡、1/35 のツインメリットコーティングに適しています。材質は銅製です。
- ・B323とB324のパターン面は、ペンの軸に対して15°の傾斜角を持ちます。

2. 使用上のご注意

B321のビットの先は、曲がりやすいので、強い力で押し付けしないでください。

プラスチック(キット)以外の素材にパターンをモールドすることは出来ません。



3. 使用方法

(1) 準備

ヒートペンにビットを取り付け、温度を160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、1段高めの温度設定にします。

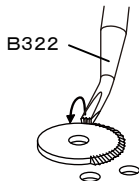
(2) 溶接跡のモールド

パネルの周囲溶接部分の場合、ビットを約45度傾けて、パネルの縁をベース側に押し付けるようにスタンプしていきます。

パネルの周囲が痩せるのを防ぎたい場合には、縁に伸ばしランナーなどを当てて上からスタンプします。

谷コーナー部の溶接跡の場合は、スケールに合ったピッチのビットを使用すると刃幅が広過ぎるので、刃幅をヤスリで60～70%に落としてから使用してください。

メモ 長い直線部分の溶接跡(1/35)は、限定品の装甲溶接跡ビットA・B(B311・B312)を使用すると効率良く作業できます。

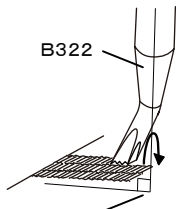


(3) ツインメリットコーティングのモールド

何も盛らずに直接表面にスタンプするやり方と、切断したブラシート(ホビーベースの0.14mmが最適です)を当ててスタンプする方法(盛り)があります。1/144(B321)の場合は直接スタンプ、それ以外の場合は、肉厚の目減りが無い「盛り」をお勧めします。

B321(0.2mm)・B322(0.4mm)の場合は、パターン面がペンの軸に対して垂直になっていますので、先端の曲げ角度に惑わされずに真っ直ぐ押し付けます。

注意 ・広い平面を加工すると、加工表面の熱収縮によりお椀状に反る場合があります。裏面から補強するなどして、反りを防止してから加工してください。
・ブラシートは溶剤で接着しないでください。モールドが崩れます。



ペン軸は常に垂直を保つ
(B323/324は15°)

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・ヤスリ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。