

ヒートペン用 **限定品** オプションビット

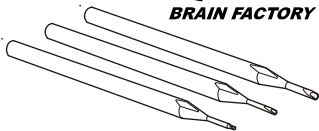
B351

Brain
BRAIN FACTORY

溶接跡ビット半円

シングルタイプφ0.7/1.0/1.5

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半円形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。

別売の連続タイプに比べ、作業時間やモールドの再現性は劣りますが、先端が細長いので、細かい修正作業に適しています。連続タイプでモールドが甘い部分の修正に最適です。

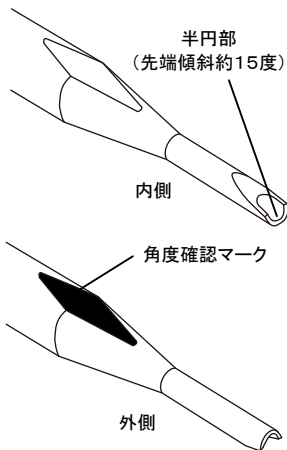
パターンは半円(約 180 度)になっていますが、直径の大きなビットの円周角度を小さく削って、溶接幅の小さい緩やかなRのビットに改造することも出来ます。

2. 使用上のご注意

金属などの硬い物に押し当てないでください。変形することがあります。

マーク着色は、こすると落ちたり、高温で褪色することがあります。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

ヒートペンにビットを取り付け、温度を160～180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、少し高めの温度設定にします。

(2) 平面上への溶接跡のモールド作業

角度確認マークが前後方向を向くように保ったまま、ヒートペンをほぼ垂直※に持って対象物にスタンプします。(A図)

垂直に押し付けるよりも、斜め後方へスライドさせた方がメリハリのあるリアルなモールドを付けられます。

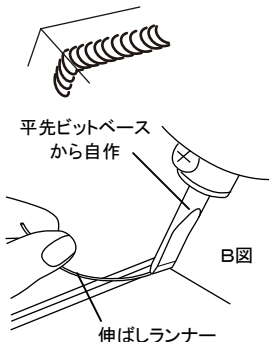
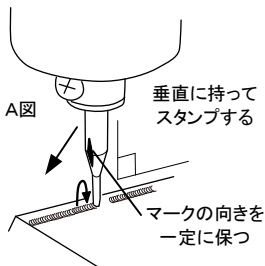
※取り回しなどで垂直に出来ない時は、傾斜角が前後方向になるべく15度以内になるように作業してください。

メモ 厚紙や木片などをガイドにすると、綺麗な直線を保つ事ができます。

(3) コーナー部への溶接跡のモールド作業

溶接部分に肉盛りが必要な場所は、伸ばしランナーを他のビット(超精密ビットベース・HP-B106 から自作したウェルダーや、平先ビットベースなどから自作)で溶接し、形状を整えた後で、ランナーの上から押し付けてモールドします。(B図)

メモ 直線部分は、連続タイプの溶接跡ビットを使用した方が手間が少なく仕上がりがリアルです。



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。