

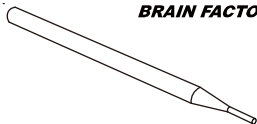
ヒートペン用 **限定品** オプションビット

B40x

Brain
BRAIN FACTORY

丸頭リベットビット

(各サイズ)
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

不要なランナーなどを使って、プラスチックの表面に半球状の突起(丸頭リベットのヘッド部分)をモールドすることができます。

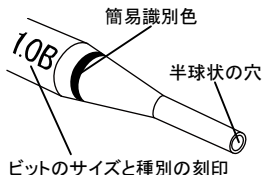
添付の加工サンプルは、商品現品によるものですので、見本としてご活用ください。

※φ1.5以上のビットには、加工サンプルは含まれません。

丸頭リベットのモールドには、テフロンマット(限定品)が必要です。付属している一部のセット以外のみお使いの場合は、必ず別途お買い求めください。

直接プラスチック表面に空打ちすると、一回り大きい平頭リベット(円形溝)としても使用出来ます。

レジンには直接リベット打ちは出来ませんが、薄く塗装すると大きめのサイズの場合はリベット頭が定着します。



2. 使用上のご注意

ビットの先端は、変形しやすいので、硬い物に押し付けたり、ぶつけたりしないでください。先端が少しでも変形すると、正常なりベットのモールドが成形出来ません。

ヒートペンは必ず垂直に(誤差 2° 以内を目安に)持って作業してください。

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。

3. 使用方法

(1) 準備

①不要なランナーをウェルダーで潰してビットの呼び径より少し薄い厚さに伸ばします。不要なキットの切れ端でも代用出来ます。ホビーベースのブラシート 0.14mm を必要枚数を重ねて、ヒートペンで溶着したものが最も作業性が良いです。

②ヒートペンにビットを取り付け、温度を160(最高でも180、特に透明ブラの場合は低めの温度が良い)に設定し、温度が安定するまで待ちます。

(2) 作業手順

- ①テフロンマットの上にプラ材を置き、ビットを垂直に立てた状態でプラ材の端っこに突き刺します。
- ②ビットがマットに当たったら、プラ材を引っぱって剥がします。ビット側は動かさないでください。
- ③ビットの周囲にプラが付着している場合は、ピンセットで除去します。(別売丸頭リベット用ピンセットT850)
- ④ビットをテフロンマットから離します。大型のリベットは、1回では充填し切れないことが多いので、プラ材先端のヒゲの上からビットを押し付け、プラ材がビットの周囲からはみ出してくるまで繰り返して充填します。
- ⑤プラ材を充填したビットの先端を、対象物のリベット位置に数秒間軽く押し当て、素早く離します。

メモ

2mm以上の大きいリベットは、10秒前後押し当てます。型穴にプラ材が残る場合は、当てる時間を長くして再度トライしてください。大型リベットで剥がして使う場合は、0.5mmのプラバン上に成形すると剥がしやすいです。

- ⑥リベット周囲のプラ屑は、彫刻刀などの刃物か、丸頭リベット用ピンセットを使って削り落とします。リベットを剥がして使用する場合は、ベースのプラバンをねじって反らせると比較的簡単に剥がれます。

メモ

リベットの成形に失敗した場合は、一度剥がして、対象物の表面を刃物等で整えてからやり直してください。

※慣れればリベット1個当り20秒程度で作業できます。
※別売りのリベット定規G601を併用すると、リベットの
間隔をきれいに揃えることができます。

ご注意

0.3mmのリベットの場合、溶着強度が出ずに、触ると取れてしまう場合があります。人が触れる部分にモールドする場合は、触っても取れないか確認しながら作業を行ってください。

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。

5. 廃棄について

テフロンマットの廃棄時は、絶対に焼却しないでください。テフロンマットの熱分解ガスは有害なので、吸わないでください。(ヒートペンの温度では溶けません)

