

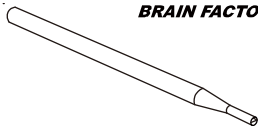
ヒートペン用 **限定品** オプションビット

B42x

Brain
BRAIN FACTORY

「-」ネジ頭ビット

(各サイズ)
取扱説明書



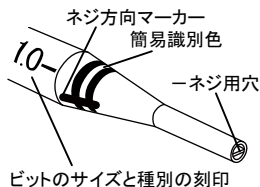
ご使用前に、この説明書と台紙裏面の『使用上のご注意』をよくお読みの上、使用してください。『安全上のご注意』ならびに、ヒートペンの基本的な使い方については、ヒートペン本体の取扱説明書をお読みください。

1. 特長

プラスチックの表面に「-」ネジの頭(円形溝+中央に直線溝)をモールドすることができます。

装甲車両の上面や、点検パネルの固定ネジのモールド再現に最適です。

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。



1回目のモールド後、表面削り



■各モデルの仕様

型番	円溝中心径(刻印)	簡易識別色(2本線)
B421	φ 0.55 mm (0.55-)	銀
B420	φ 0.65 mm (0.65-)	青
B422	φ 0.75 mm (0.75-)	緑
B423	φ 1.0 mm (1.0-)	黒
B424	φ 1.2 mm (1.2-)	青
B425	φ 1.4 mm (1.4-)	赤
B426	φ 1.8 mm (1.8-)	緑

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、ぶつけないでください。先端が変形すると、正常な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。

簡易識別色およびネジ方向マーカ-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。

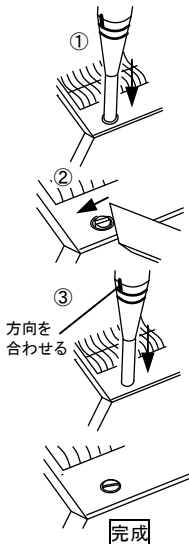
3. 使用方法

(1) 準備

- ①ヒートペンにビットを取り付け、温度を160(最低)に設定し、温度が安定するまで待ちます。
- ②通常の成形キットのプラスチックの場合、ヒートペンの最低温度よりも少し低めの温度が最適です。温度を下げるには、ヒートペンの電源電圧を下げる(90V前後)、扇風機などの弱い風を当てる、ヒートペンの先端部に向けて5回程度大きく息を吹きかける(2~3分毎に繰り返す)などのやり方があります。

(2) 作業手順

- ①加工したい面に対して、数秒ビットの先端を押し付け、素早く離します。この時、ビットが横方向に動いたりしないように気を付けます。
- ②よく切れる彫刻刀や、サンドペーパーを使って、モールドの出っ張った部分を削ってフラットにします。この状態で完成とすることもできますが、溝が細いので、メリハリが無いモールドになります。
- ③ネジ方向マーカ―とモールドのネジ方向を合わせ、1回目の加工部分に再度ビットを当てます。当てる時間は1秒前後と短めにし、押し付ける力も最小限にします。モールドのエッジが少し鈍りますが、溝が幅広く見える分、目立つようになります。



メモ

不要な材料を使って十分に練習してから本番に臨みましょう。

ご注意

B421・「-」ネジ頭ビットφ0.55では、再モールドの位置合わせが難しいので、1回目のスタンプだけ、もしくは表面削りまでとした方が見栄えが良いです。

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。