

ヒートペン用 **限定品** オプションビット

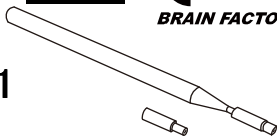
B43x

Brain
BRAIN FACTORY

六角ボルト頭ビット

対辺0.9/1.3 0.7/1.1

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

平板の上に直接モールドして丸穴の中に六角ボルト頭を整形する埋め込みモードと、先にチップの穴にプラスティックを充填してから平板の上に六角ボルト頭を載せる盛り付けモードがあります。

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。

※盛り付けモードでは先端にボルトの先がモールドされますが、埋め込みモードでは成形されません。

2. 使用上のご注意

チップは自然に脱落することがありますので、高温時の取り扱いにご注意ください。

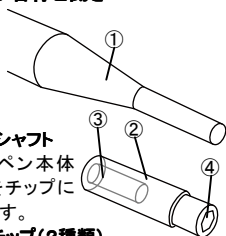
成形仕上がり状態は傾きに敏感なので細心の注意が必要です。ヒートペンは必ず垂直に（誤差 2° 以内を目安に）持って作業してください。また、作業中に水平方向には力を加えないでください。

3. 使用方法

(1) 準備

- ①ヒートペンにベースシャフトを取り付け、温度を180以下に設定し、安定するまで待ちます。
- ②チップをベースに嵌めて、チップの先端を板などの上に軽く押し付けた後、落ちずに引っかかっていることを確かめます。10秒程度待つと作業可能な温度になります。
※チップが外れ易い場合、もしくは外れにくい場合は、ベースシャフトの先端を目の細かいペーパーで揉んでください。チップ側の穴は絶対に加工しないでください。

■各部の名称と働き



①ベースシャフト

ヒートペン本体の熱をチップに伝えます。

②六角チップ(2種類)

対辺サイズ0.9mmと1.3mmの六角形をモールドするためのチップです。

③はめ込み用穴

この穴にベースシャフトを差し込んで使用します。

④六角ボルト頭成形部

この穴をプラスティックに押し当ててボルト頭やナット+ボルト先端部を成形します。

(2) 埋め込みモードでの使用

- ①チップ先端をモールドしたいプラスチック表面に当て、少しめりこんで周囲が浮き上がって来るまで素材表面に押し当てます。突き抜けないよう注意します。
- ②ペンチやラジオペンチでチップ部をしっかり掴み、素早くベースだけ抜きます。その間、チップが傾いたり上下にずれたりしないように、しっかり押さえるのがポイントです。ベースの軸を曲げないように気を付けます。
- ③チップは素材に刺さったままになっているので、これを前後左右に軽くもみながら慎重に外します。
- ④成形後、出っ張り部分を良く研いだ彫刻刀で少しずつ前後左右から中心に向かってカットし、必要に応じて最後はペーパーで仕上げます。

ご注意 チップを分離せずに熱いまま抜くと、六角の形が崩れるため、必ずチップを冷してから抜いてください。

ご注意 出っ張り部分を一方向だけからカットすると、反対側の六角の角が欠けるので注意します。

(3) 盛り付けモードでの使用

- ①テフロンマット(別売り・限定品)の上で、ビットの先端にプラスチック(厚さ1mm程度のキットの不要部品や薄く伸ばしたランナー等)を充填します。充填が十分になるまで何回か繰り返し押し付けてください。

ご注意 ウェーブ製のプラプレート【グレー】(1mm)は、形状が安定しないため推奨しません。

- ②チップ周囲のはみ出したプラスチックをリベット用ピンセットなどを使って除去し、テフロンマットから離して、プラスチック素材の上に5秒程度軽く当てます。
- ③チップを素早く一気に垂直に素材から離します。(ビットベースはチップと分離せずに一体のまま引き抜いても、仕上がりにあまり影響がありません。)
※リベットビットと違ってチップ先端周囲の肉厚があるため、ボルト頭の周囲に一回り大きな円形跡が残ります。そのため一度プラバンの上にモールドしたものを切り離して接着した方が良いでしょう。(接合面にナイフを当てると簡単に剥がれます)

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)、事情によりセット物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。

