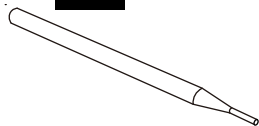


ヒートペン用 **限定品** オプションビット

B44x
B45x

Brain
BRAIN FACTORY

尖頭リベット／尖頭 ボルトビット (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円錐状の突起(リベットのヘッド部分や六角ボルトの頭)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。

モールド作業には、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をお使いの場合は、必ず別途お買い求めください。

レジンには直接モールド出来ませんが、薄くラッカー塗装するとモールドが定着します。

■各モデルの仕様

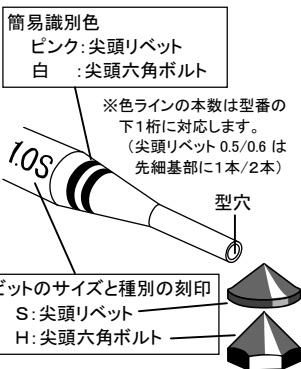
型番	タイプ	サイズ	用途例
B440	尖頭リベット	φ0.5/0.6	1/35 各装甲車両 中・小型用(φ18/22mm用)
B441	尖頭リベット	φ0.75	1/35 旧日本陸軍89式中戦車(φ28mm用)
B442	尖頭リベット	φ1.0	1/35 旧日本陸軍97式中戦車(φ36mm用)
B443	尖頭リベット	φ1.2	1/35 旧日本陸軍97式中戦車(φ42mm用)
B451	尖頭六角ボルト	対辺 0.7	1/35 旧日本陸軍89式中戦車(対辺25mm用)
B452	尖頭六角ボルト	対辺 0.9	1/35 旧日本陸軍97式中戦車(対辺32mm用)
B453	尖頭六角ボルト	対辺 1.3	1/35 旧日本陸軍/米軍戦車(対辺45mm用)

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。

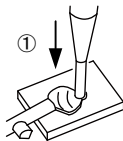
簡易識別色は、定着力があまり強くないため、こすると落ちることがあります。必要に応じて、油性マジック等で上書きしてください。



3. 使用方法

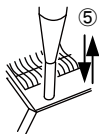
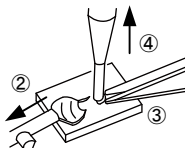
(1) 準備

- ① 不要なランナーをウェルダで潰して1ミリ前後の厚さに伸ばします。ホビーベースのプラシート(0.14mm)を2~3枚重ねたもの(溶剤接着は不可)もお薦めです。
- ② 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) 作業手順

- ① テフロンマットの上に潰したランナーを置き、ビットを垂直に立てた状態でランナーの端っこに突き刺します。
- ② そのままビットからランナー本体を引き剥がします。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。
- ④ ビットをテフロンマットから離します。押し付けただけではプラスチックが完全に充填しないことが多いので、ランナー先端にできたヒゲの一部を先端にくっつけ、先端を目視確認して十分に充填されたか確認します。
- ⑤ プラスチックを充填したビットの先端を、パーツ上に約2秒前後軽く押し当て、素早く離します。プラバンにモールドする場合は、少し長めに押し当てます。
- ⑥ モールドの周囲にプラ屑が付いている場合は、彫刻刀などの刃物の先端でこすって落とすか、丸頭リベット用ピンセット(限定品)を使用して削り取ってください。



メモ

モールド作業が失敗した場合は、一度剥がしてやり直してください。モールド形状がなまる時は温度が高過ぎなので、ヒートペンのヒーター部分に2~5回大きく息を吹きかけるなどして温度を下げて作業してください。

4. ビットの補修について

基本的に修理は行っておりません(新規製作と手間が変わらないため)。
※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. 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)

6. 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。