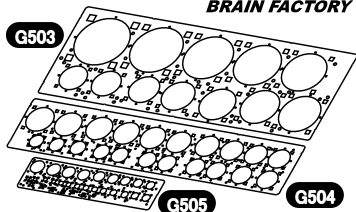


円テンプレート (SP0007C~E、各サイズ)

取扱説明書



ご使用前に、この説明書をよくお読みの上、使用してください。ヒートペンの基本的な使い方については、製品に付属の取扱説明書をお読みください。

1. 特長

ヒートペンのオプションビット「ピンポイント・プロ」を使って、プラバンを円形にカットすることができます。(筋掘りも可能です)

カット作業時には、プラバンの下に当てるガラス板が必要です。

板厚が 0.5mm までのプラバンのカットでは、綺麗な切断面が得られます。板厚が 1mm 以上では、切断面にテーパが付くので、切断後にヤスリ等で仕上げます。

円ゲージ穴のサイズは、呼び径よりも 0.3mm (半径で 0.15mm) 大きくなっています。厚さ 0.3mm のプラバンをカットした時に、呼び径のサイズでカットできます。(プラバンの厚みが増すほど直径が小さくなります)

それぞれに位置出しピン(別売り)を嵌める基準穴が付いていますので、幅 1mm のリングも中心がずれることなく正確にカットすることが出来ます。位置出しピンは、1mm タイプと 2mm タイプがあります。使用するテンプレートに合わせて選択してください。

【各タイプの仕様】

●大型円テンプレート G503 (SP0007C)

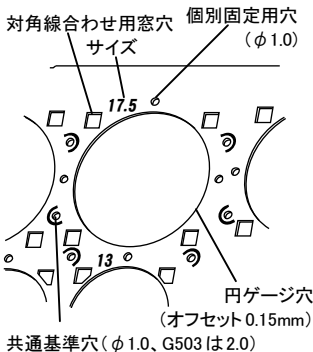
直径 20mm~40mm、12サイズ、基準穴直径 2mm、基準穴スパン 44mm/34mm

●中型円テンプレート G504 (SP0007D)

直径 10mm~20mm、21サイズ、基準穴直径 1mm、基準穴スパン 23mm

●小型円テンプレート G505 (SP0007E)

直径 0.25mm~10mm、30サイズ、基準穴直径 1mm、基準穴スパン 12mm



2. 使用方法

(1) テンプレートの位置決め方法

穴あけ位置が決まっている場合は、素材に
対角線を引いて窓穴でセンターを合わせる方
法と、基準穴を開けて位置出しピンを嵌める方
法があります。

穴あけ位置が決まっていない場合は、直径
10mm 以下であればテンプレートを指で押さ
えるだけでもOKですが、15mm 以上では途中
でずれる可能性が高いので、マスキングテープ
などを使ってしっかり固定します。

【基準穴と位置出しピンを使う】

基準穴と位置出しピンを使うメリットは、テン
プレートの位置合わせが確実にできることです。
これにより、幅の狭い同心円の切り抜きも、安定し
た作業ができます。

ビットの先端で軽く穴を開けてからピンバイス
を使うと、穴あけ作業が楽です。

(2) 切り抜き作業

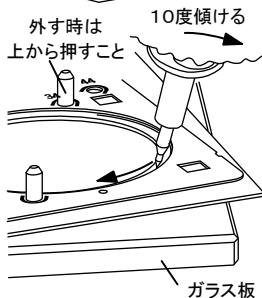
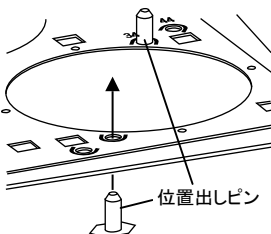
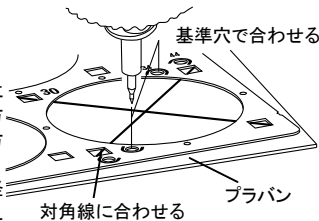
作業中は、必ずプラバンの下にガラス板を当て密
着させてください。プラバンとガラス板の間に隙間が
あると、裏面にバリができ、綺麗に切断出来ません。

ビットの先端をゲージの端面に付け、そのまま先
端がガラス板に当たるまで差し込みます。そこから
ゆっくりとゲージの端面に沿ってビットを動かします。

1mm までのプラバンは、1周でカットできます。

メモ

ヒートペンは通常、垂直に持って作業し
ますが、ビットの先端は22度(片側11
度)の角度が付いていますので、切断面
は垂直にはなりません。切断面を垂直に
近づけたい場合は、ビットを10度くらい
外側(穴側を使用する場合は内側)に傾
けると改善します。



3. 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。