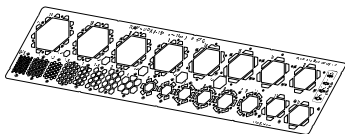


六角テンプレート

(SP0012D/G)

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

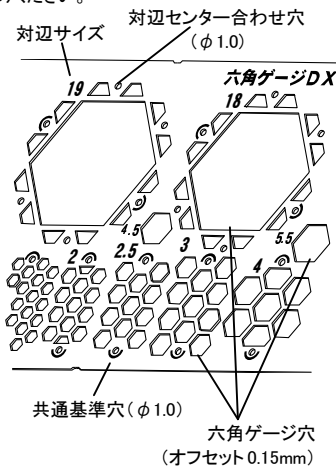
ヒートペンのオプションビット「ピンポイント・プロ」を使って、プラバンを六角形にカットすることができます。(筋掘りも可能です)

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。

六角ゲージ穴のサイズは、対辺サイズよりも 0.3mm (片側で 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サイズが小さくなります)

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、1mm 幅の細い枠状で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 タイプを使用してください。



【仕様詳細】

六角対辺サイズ(mm)	基準穴直径	基準穴スパン	備考
0.75、1、1.2、1.5、2、2.5、3、3.5、4	1mm	14mm	集合パターン
5、6、7、8、9、10*	1mm	14mm	
11、12、13、14、15、16、17、18、19、20	1mm	24mm	
3.5、4.5、5.5、6.5、7.5	基準穴、対辺センター穴なし		
0.75、1、1.2、1.5 (頂点強調パターン)	個別の対辺センター穴のみ		

※10mm のみ基準穴スパンは 14mm と 24mm の両方が使えます。

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、素材に中心線を引いてセンターを合わせます。

テンプレートの固定は、小さい六角を1つだけ切り抜く場合は、手で押さえるだけでも問題ありませんが、大型になるにつれ、作業途中でずれる可能性が増えるので、マスキングテープなどを使って固定したり、基準穴を開けて位置出しピンを嵌める方法があります。

【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、幅の狭い枠形状の切り抜きでも、安定して作業ができます。

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

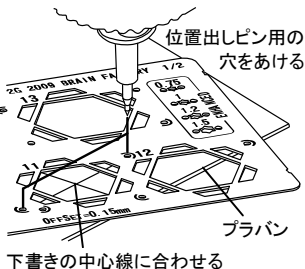
作業中は、必ずプラバンの下にガラス板を当てて密着させてください。プラバンとガラス板の間に隙間があると、裏面にバリができ、綺麗に切断出来ません。

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

ヒートペンとは通常、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。

