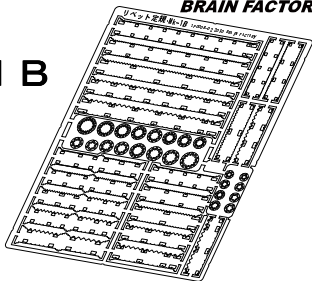


# リベット定規・Mk-1B

(SP0008A~C)

(直線20ピース+円形2ピース)

## 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。ヒートペンやリベットビットの基本的な使い方については、それぞれの取扱説明書をお読みください。

### 1. 特長

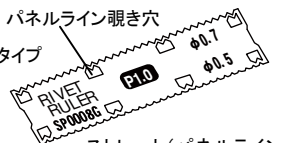
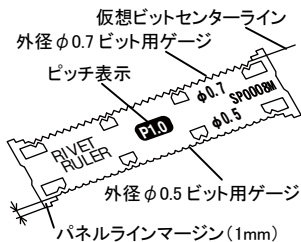
ヒートペンのオプション・リベットビットを使ってプラスチックの表面にリベットをモールドする時、リベットを等間隔に直線状に並べてモールドすることができます。

ピッチが1mm、1.5mmなど区切りの良い定規の他、それぞれのピッチを約±10%シフトした定規が付いていますので、幅の狭いパネルラインの両端に合わせ込むことができます。

- ・直線 70mm (P0.75、P1.0、P1.5、P2.0、P2.5)
- ・直線 30mm (P0.75、P1.0、P1.5、P2.0、P2.5) 各2タイプ
- ・直線 20mm (P0.65+P0.85、P0.9+P1.1、P1.3+P1.7、P1.8+P2.2、P2.3+P2.7)

円形定規(業界初)も少数ながら付いていますので、円形パネルラインの内周・外周にも等間隔でリベットをモールドできます。

- ・円形φ1.5(分割数5/6)、2.0(5/6/8)、2.5(5/6/8)
- ・円形φ3.0(6/8/10)、3.5(8/10/12)、4.0(8/10/12)、4.5(10/12/14)、5.0(10/15)、6.0(12/18)



ストレート(パネルラインマージン無し)タイプ  
(長さ30mmタイプのみ)

### 2. 使用上のご注意

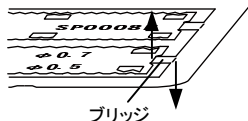
ビットの先端をリベット定規の端面に強く押し付けしないでください。先端が変形したり、摩耗が早まってビットの寿命が短くなります。

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。

### 3. 切り離し方法

ブリッジ部分の両端を指で押さえ、互い違いに上下に揉みます。10回程度繰り返し揉むと切断します。無理に力を入れると、リベット定規側が曲がることがあるので、力を加減してください。

円形タイプは、金切りハサミで切り出してください。

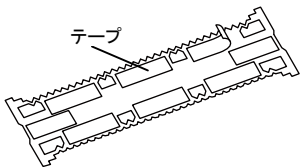


### 4. 使用方法

#### (1) 準備

使用前に、リベット定規の裏側に、マスキングテープなどを貼って、定規を浮かせます。テープ幅は2mmが最適です。

定規を浮かせることにより、ビットの先端をゲージの端面に合わせ易くなり、安定した作業ができます。

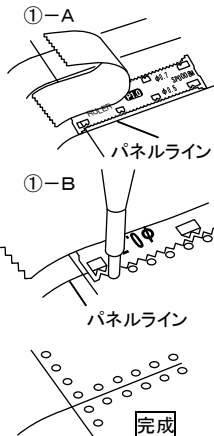


#### (2) 作業手順

- ①リベット定規をパネルラインに沿ってマスキングテープでしっかりと固定します。特に、リベット定規がビットに押されてずれるのを防ぐため、リベット定規の側面までしっかりと固定します。(側面を固定出来ない時は、作業中、定規がずれないように指でしっかり押さえます。) 定規を貼る位置は、パネルラインの外側が理想ですが(①-A)、パネルラインの上に貼ることで、反対側のリベットに対応することも出来ます(①-B)。

**メモ** リベット定規を貼る時のパネルラインとの距離は、リベットビットの先端の外径によって変わります。事前に十分確認しておきましょう。

- ②ビットの先端をリベット定規の谷間に当て、リベット打ち作業をします。押し付ける時間や力加減は、ビットの種類やサイズによって加減します。それぞれの取扱説明書を参照してください。



### 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。