

idola(イドラ)新製品のご案内

idola(イドラ)製品の取扱いを開始します。idolaは商業原型師であり、キャラクターモデル製作のHow to本なども執筆するプロモデラーの有澤浩道氏が設立したブランドです。新製品ご案内第一弾はセンターピンガイドです。この機会にご検討宜しくお願いします。



製品説明
円柱パーツやプラ丸棒の中心にピンバイスやドリルで穴を開けるためのエッチング製のテンプレートガイドです。厚さ0.4mm、エッチングのハーフ(段差)を利用して0.2mmの高さがあれば穴開け作業が可能です。9ピース構成で使用頻度の高い直径1.0mm~5.0mmまでは0.1mm刻みで配置し大径の6.0mmと7.0mmも収録しました。各ピースの右端の直径2mmの穴にメタルリング等を通して収納すれば紛失が防げます。

使用方法
1 ピースを金属用ニッパーやデザインナイフ等で慎重に切り離して下さい。
2 穴を開ける面が地面と平行になるように注意して対象パーツをバイス等に固定します。
3 センターホールガイドを裏返し窪みを対象パーツに合わせて固定します。
4 ドリルとガイドの角度が90°になっているか確認しながら0.5mmドリルで下穴を開けます。
5 ガイドを外して目的の径のドリルで開孔部を拡大します。

注意事項
製品の性質上先端が非常に鋭利になっているパーツが御座いますので取り扱いには十分ご注意ください。カー不足品もしくは不良品があった場合は、大変お手数ですがお買い上げから1週間以内に不足部分を可認して下さいアドレスまでご連絡下さい。
連絡先: 有澤 浩道
Email=infinity@kvf.biglobe.ne.jp

MADE IN JAPAN
紙 プラスチック



本商品はプラモデルの円柱パーツや、プラ棒の中心にピンバイスで穴を開けるためのエッチング製のテンプレートガイドです。厚さ0.4mm、エッチングのハーフ(段差)を利用して0.2mmの高さがあれば穴開け作業が可能です。プラモデルのキットの製作や、改造をしていて円形のパーツをディテールアップしたい時や、キャラクターモデルキットの関節を延長したい時など、円の中心にピンバイスを使用して穴あけをすることが多々ありますが、正確に中心に開孔するのは難しく、また円の直径が小さければ小さくなるほど難易度も上がっていきます。そこで円柱のパーツにエッチングの窪みを合わせるだけで簡単に中心を出せる治具(ガイド)を製品化しました。

品番	品名	JAN Code	税抜小売価格	御注文(個)
IDOLA05	センターピンガイド	4595120205184	¥3,200	NEW

※メーカー都合により入荷予定月と実際の商品仕様が変更になる場合がございます。予めご了承ください。

<h3>ご注文締切 月 日()</h3>		
貴店名	問屋様名	
こちらの注文書は http://beavercorp.jp		(株)ビーバーコーポレーション

よりPDFでダウンロードが可能です

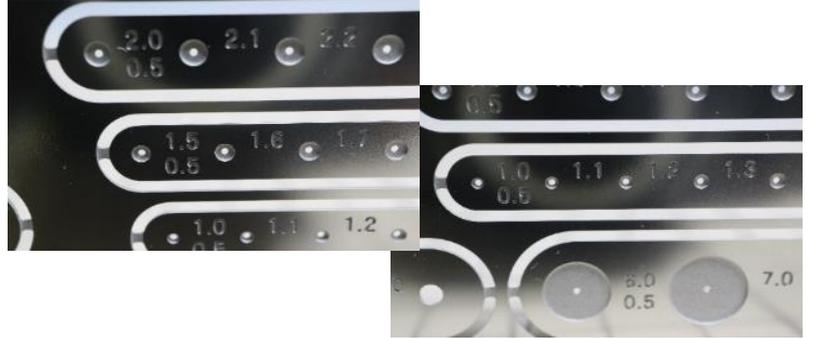
商品補足1

製品精度の高い国内工場生産の0.4ミリ厚のステンレス製フォトエッチングです。

製品サイズ 縦107mm、横51mm、厚み0.4mm
9ピース構成で使用頻度の高い1.0mm～5.0mmまでは0.1mm刻みで配置し大径の6.0mmと7.0mmも収録しました。

製品のアップ画像です。

プラ棒は公差や製品ロットによって若干細かったり太かったり表記の数値にピッタリ合わないものもあるため0.1mm刻みで設定して細かい直径に対応するように設計しました。



[使用方法]

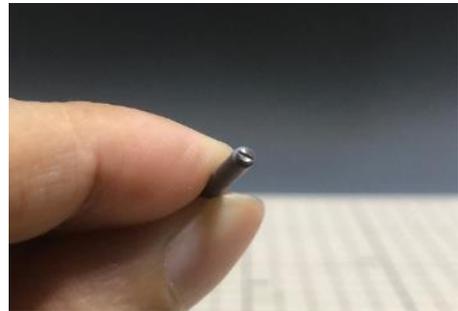
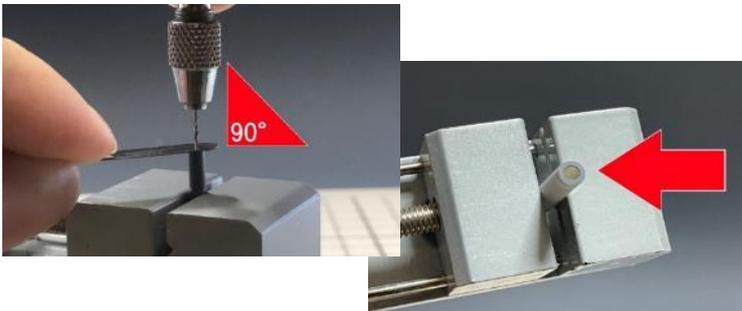
1.エッチングガイドのゲートは金属用ニッパーやデザインナイフ等で慎重にカットします。
エッチングパーツ用のヤスリ(金工用の板ヤスリ)でゲート跡をキレイに整形します。

2.各ピースの右端には直径2mmの穴を設置したのでメタルリング等に通してまとめて紛失を防ぐ事が可能です。また使用時必要なサイズを素早く取り出せます。



3.穴を開けるパーツの面が平行になるように注意して任意の対象パーツをバイス等に固定します。
センターホールガイドを裏返し窪みを対象パーツに合わせて固定し0.5mmドリルで下穴を開けます。
ガイドを外して目的の径のドリルで開孔部を拡大します。

4.開孔した穴にリベットを差し込みディテールアップしました。極小パーツほど僅かな歪みやズレが完成品の仕上がりを左右するのでガイドを使用して正確に中心を出して精度を向上させます。
画像は直径3mmのプラ棒に2mmのリベットを使用。



使用例1:キャラクターモデルのキットでは一体成型のセンサーレンズのパーツをクリア化してみます。
1.6mm径のガイドを使用しドリルとセンターピンガイドのプレートが直角になるように注意しながら穴開けします。

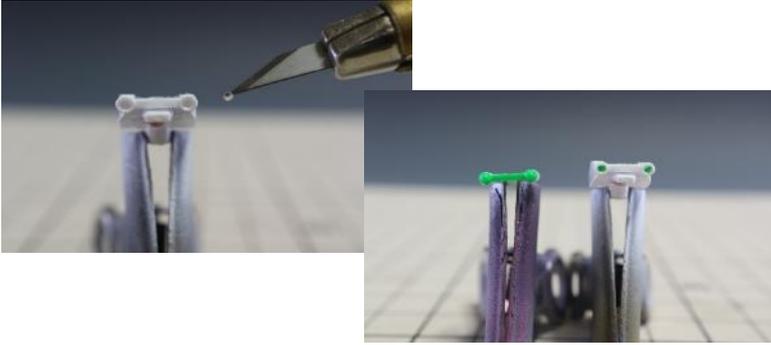
1.4mmまで穴を拡大。1円玉との大きさの比較です。縁の幅がわずか0.1mm、手作業でこの精度を出すのはかなりの難易度ですが、テンプレートを使用することで複数のパーツを加工する場合でもバラつきなく中心に穴が開けられます。



商品補足2

円形に切り抜いたメタリックシートにUVレジンを盛りレンズをクリア化しました。

右下はキットパーツとの比較画像です。兵器としての実感が上がり模型としてもキラリと光るアクセントになりました。

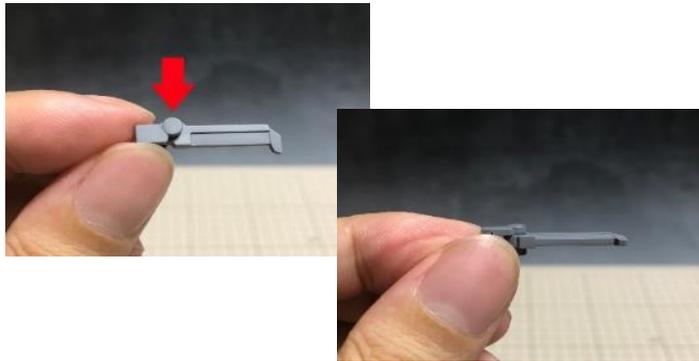


完製品画像です。



使用例2: キャラクターモデルのキットのライフルのグリップの可動部の円柱状のモールドですが表面がつるんとして

いて少々寂しいのディテールアップします。このモールドは厚みがあまりありませんが0.2mmの高さがあれば加工可能です。

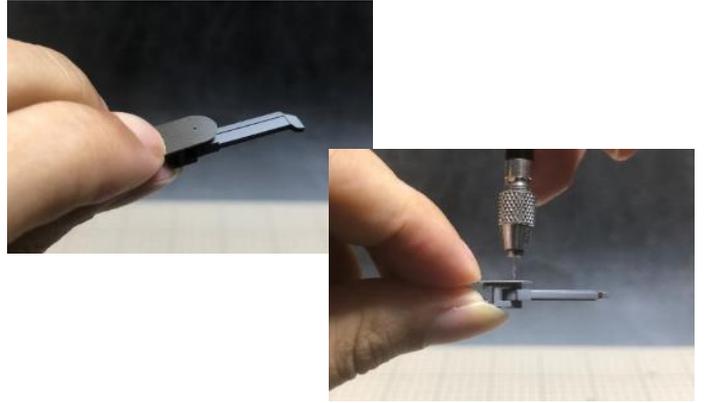


円の中心に綺麗に下穴を開ける事が出来ました。ディテールアップするため2mmのドリルで掘り込み穴を拡げます。



センターホールガイドを裏返し窪みを対象パーツに合わせて固定し0.5mmドリルで下穴を開けます。

今回はパーツが大きく保持しやすい形状なのでバイス(固定器具)は使用せず手持ちで作業しています。



近日リニューアル予定のidolaのディテールアップアップパーツシリーズのサークルモールドの中に収めてみました。可動部らしくディテールの密度が上がりました。

センターホールガイドとエッチング製パーツならこういった円形や円筒状のパーツを高い精度で作ることが出来ます。

