

#MINI4-MF01V3K2 MINI 4 MOD FASHION V3K2 取扱説明書

この度は、MINI4モッドファッションV3K2をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。

MINI4モッドファッションV3K2は、従来のMINI4モッドファッションV3のVブロック部分を、さらにミニ4用としての使いやすさを追求致しました。

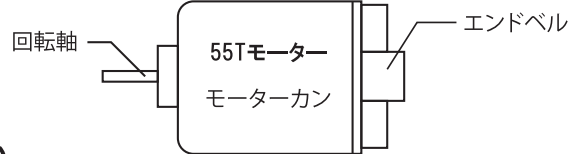
タイヤカット専用バイトと3サイズのマウンティングホイールを付属することで、ミニ4全般の高精度タイヤレイス（ミニ4タイヤ用旋盤）としてお使い頂けます。0.1mm単位でお好みの直径にタイヤをカットすることで車高を極限まで下げ、高速走行時の安定性を確保し、高回転時のバイブレーションを最小限に抑えることができます。イーグル模型のハイプレジジョンCNC加工部品と、高トルク55Tモーターの組み合わせにより業界トップクラスの高精度、高出力ミニ4用タイヤレイスを限定生産にてお届け致します。

注意：本品は7.2VのNi-MH（ニッケル水素）、またはNi-Cdのバッテリーとの併用をお奨め致します。なお、DC12Vまたは6.6~7.4VのLi-PoまたはLi-Feとご使用いただくことも可能です。その場合は以下の注意事項を厳守願います。

☆特徴

- ① 高トルク55Tモーター付き
- ② 25.5mmと23.5mmと21.5mmのマウンティングホイール付き
- ③ 3.5mmストロング Oリング付き
- ④ ハイプレジジョンCNC加工部品仕様
- ⑤ 超鋼バイト付き

図1



オプション（親電源用としてバッテリーと充電器をお勧めいたします。）

#2638	ACデルタピーク・チャージャー（1.2A充電）タミヤ7.2Vコネクター付	¥2,980
#3834V2	EA2200mAh 7.2V ストレートパック（Ni-MH）	¥1,980
#2883	EA3000mAh 7.2V スポーツパック（Ni-MH）	¥2,980

☆使用方法

- ① スイッチがオフになっているのを確認し、入力電源は十分に充電された7.2VのNi-MH（ニッケル水素）、またはNi-Cdのバッテリーとの併用をお奨め致します。

注意：その他の電源を使用される場合は以下の注意事項を厳守願います。

◎ DC12V：通常満充電の7.2Vバッテリーを本体に接続した場合、モーターは無負荷時に約7000RPMsとなります。

その為DC12V電源に直接接続する場合には、回転を落とす必要があります。

そこで、モーターカンを基準として回転方向と同じ方向にエンドベルを8mm以上回すことで進角を減らし、回転を抑える事が出来ます。（図1参照）

注意：ここでお伝えしているDC12Vとはテスター計測値を示します。

DC12V自動車用バッテリーや安定化電源でも10~30%電圧が高い場合がございますのでお気を付け下さい。

このような高い電圧ではマウンティングホイールの飛散や本体の故障につながります。

◎ 6.6~7.4VのLi-PoまたはLi-Fe：この場合、本体とバッテリーの間にLi-PoまたはLi-Feカットシステムを併用し、過放電による事故を防いでください。

#5350-30A-LARGE EAガン用Li-Poカットオフシステム Max30A（ラージコネクター付）2S/3S対応 ¥2,380

#5367 ガン用Li-Feカットオフシステム（ラージコネクター付）2S/3S対応 ¥3,980

- ② 本体には25.5mmと23.5mmのマウンティングホイールが付属されています。

標準サイズのタイヤには23.5mmを使用し、大径タイヤには25.5mmホイールをお使いください。小径タイヤは、21.5mmの別売ホイールをお使い下さい。

- ③ マウンティングホイールにタイヤを付け、マウンティングホイールの中央にOリングを通します。

次にマウントにのせOリングをモーターブリーに掛けホルドします。Oリングも大中小三種類のサイズのものがあり、以下のコンビネーションの様な組み合わせでご使用ください。

注意：ここで一番重要なのは、Vブロック、シャフト、マウンティングホイール等、金属同士が触れ合う部分には、定期的に鉱物系オイルを注して潤滑に気を付けてください。

最新のVブロックには、オイルリザーバーがあり、使用前にオイルを数滴たらしていただくと、使用中シャフトとVブロックにオイル被膜が出来大変便利です。

充分な注油が無い場合、金属部品の異常摩耗や回転時にマウンティングホイールの飛散に繋がります。

ご使用頂くマウンティングホイールとOリング（それぞれのペアでお使いください。）

25.5mmマウンティングホイール	→→→22mmOリング
23.5mmマウンティングホイール	→→→20mmOリング
21.5mmマウンティングホイール	→→→18mmOリング

- ④ テーブルのカーバイト先端をマウンティングホイールの中央側に移動させます。この時点では、バイトには何も接触させないでください。

注意：カーバイトの先端が他の部分にあたって傷つかないようにお気を付け下さい。

- ⑤ バイトの先端がタイヤと接触していないのを確認したうえで、スイッチをオンにします。回転部分に十分注意してバイトをゆっくりとタイヤ側に0.05から0.1mmほど接触させます。次に左にゆっくりと移動させ、タイヤをカットして下さい。この際、一度に沢山削るのではなく、薄く何度かに分けて作業を行ってください。

注意：削りかすが飛散し、目を傷つけることのないように保護グラスをおすすめします。また吸引しないようにお気を付け下さい。

注意：決められた電圧で使用した場合でも、十分に電流が取れない場合モーターの回転が著しく低下し、正常にカットされない場合がございます。接続電源をご確認ください。また、タイヤの材料が高粘度の場合はテーブル送りスピードを少し控えめにしてお使いいただくことをお奨め致します。

- ⑥ カットが終了したら、端材を取り除き別売のやすり、またはサンドペーパーでタイヤのエッジを整えてください。

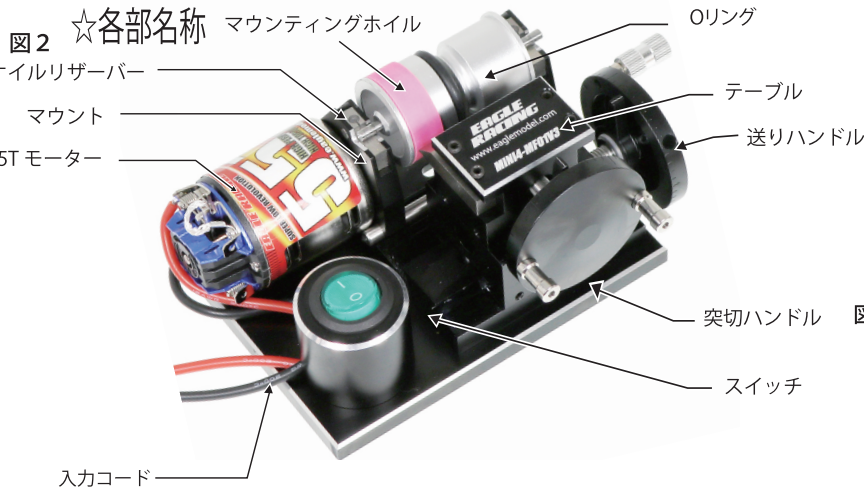
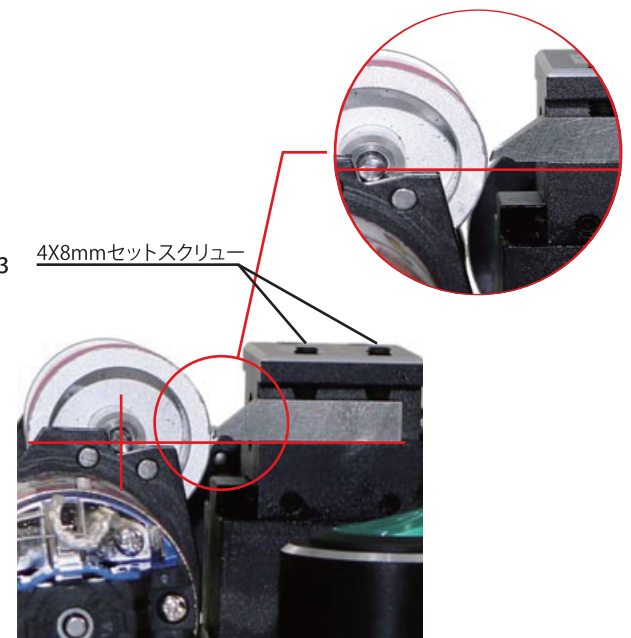


図2 ☆各部名称

- マウンティングホイール
- Oリング
- オイルリザーバー
- マウント
- 55Tモーター
- 入力コード
- テーブル
- 送りハンドル
- 突切ハンドル
- スイッチ

図3

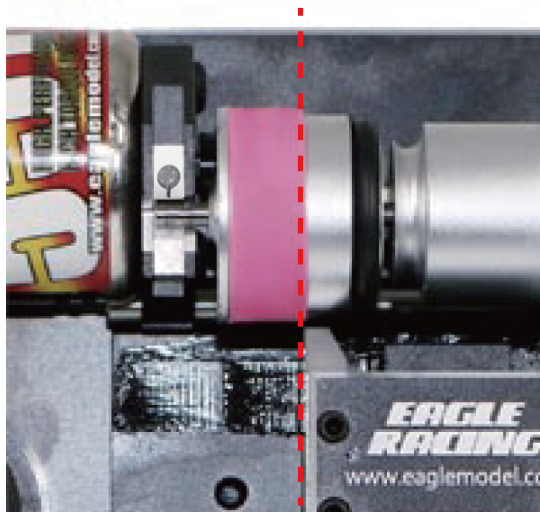


☆セットアップの要領 テーブルとカーバイト調整

- ① テーブルの左スロットにカーバイトを取り付けます。バイトの先端がホイールの中央又は、それよりも少し上側になるようにセットします。（図3参照） 付属品以外のバイトを使用する場合は、調整用シムを下面にかませ、高さを調整してください。
- ② テーブルの上面にある2か所の4mm穴に4X8mmセットスクリューを締めて固定します。

タイヤを削る前の位置

タイヤを削り終えた位置



これは削りカスです。
極薄カットも可能!!

注意:タイヤを削る際、バイトの先端がマウンティングホイールに接触しないようご注意ください。タイヤの厚みが薄くなっている状態を使用する場合、右図のようにタイヤの端よりバイトの先端がはみ出ないようにセッティングして下さい。マウンティングホイールとの接触はバイトの破損に繋がります。

☆スペアパーツ

# MINI4-MF01P1	カーバイト (左送り)	¥ 1280
# MINI4-MF01P2	カーバイト (右送り)	¥ 1280
# MINI4-MF01P3	21.5mmマウンティング ホイル:MINI4-MF01 用	¥ 880
# MINI4-MF01P4	23.5 & 25.5mmマウンティング ホイルセット:MINI4-MF01 用	¥ 2,180
# MINI4-MF01P5	3.5Oリング セット(内径 18,20,22mm) :MINI4-MF01 用	¥ 400
# MINI4-MF01P6K2	V7 ロック:MINI4-MF01 用 V3 改 2オイルガンバー付	¥ 1,680
# MINI4-MF01P7	交換 V7 ロック:MINI4-MF01 用	¥ 1,180
# 793	55Tモーター	¥ 2980

ご不明な点などございましたら
イーグルサービスカウンターまでご相談ください。

イーグルサービスカウンター
〒440-0842 愛知県豊橋市岩屋町62-79
☎ 0532-61-1554 0532-61-1727
E-mail : service11@eaglemodel.com

☆タイヤ表面がストレートにならない場合

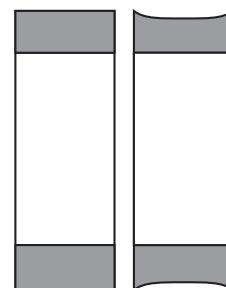
この多くの原因は、バイトがタイヤをカットするスピードより、バイトの送りスピードが上回ってしまい、刃先が材料を引っ張ってしまうことにより起こります。この場合、現在よりも少しバイトの送りスピードを遅くして作業することで解消されます。

その他、考えられる主な原因と対策

- 1.刃先の摩耗により切れない状態。
A1.刃先を切れるものに交換する。
- 2.バッテリーの劣化、または充電不足による回転不足。
A2.信頼できるバッテリーを充分充電して使用する。

この他にも、タイヤの表面や内部の硬度の違いによって(食パンを切ったように)同じバイトの送りスピードでも多少図3向かって右のようになりますが、ヤスリなどで角を整えて使用下さい。

図3



タイヤ断面図