

製品情報および使用手順

6246



ポリバンス 6246 タブセーバーキットは、バンパーカバー、ヘッドライト、フェンダーライナーなどに見られる長方形スロットタブや埋込み穴の修理を、迅速かつ簡単に行えるよう設計されています。これらのタブは構造的に弱く、軽微な衝突や取り外し作業時に破損しやすい部分です。タブセーバーを使用することにより、破損箇所の補修が簡単に行えます。従来、窒素プラスチック溶接機を使ってスロットタブを修復する作業は、技術と繊細な手作業をする上に、時間もかかるものでした。さらに、スロットの正確な寸法を復元することが困難であり、パネルの正しい取り付けに支障をきたすこともあります。タブセーバー を使用することにより、高精度なタブ修理が簡単に実現できます。

製品特徴

- ・バンパーカバー、フェンダーライナー、ヘッドライトなどの破れたスロットや埋込みタイプのファスナーホールを迅速かつ正確に修復難易度の高い修理作業を短時間で行えるため、作業効率向上と利益率アップに貢献
- ・8種類のスロット成形ダイが、ほぼすべてのスロットタブの幅に対応スロットタブダイは、ギャップを橋渡しする安定した成形面を提供し、確実なタブ補修が可能
- ・ピンダイと専用プライヤーにより、リテーナークリップ用の埋込み穴・面一穴の修復も簡単
- ・特殊設計のスロット成形ダイにより、スロット端の位置決めが正確で、クリップの保持力を最適化
- ・プライヤーのカスタムジョー（あご部）は、溶着時の先細り形状を最小限に抑える設計
- ・アメリカ製

お問合せは、下記販売代理店まで

セット内容:

数量: 製品名

- | | |
|---|-------------------------|
| 1 | 形用ダイプライヤー |
| 1 | ピンダイプライヤー (平ら面および凹み面付き) |
| 8 | 番号付きスロット成形ダイ1/4インチ |
| 1 | ピンダイ |
| 1 | 収納ケース |



Die widths:

ダイ #:	幅寸法 (mm)	ダイ #:	幅寸法 (mm)
1	7.5	5	18.4
2	9.6	6	22.9
3	12.1	7	25.4
4	15.5	8	31.8

© Polyvance 2025

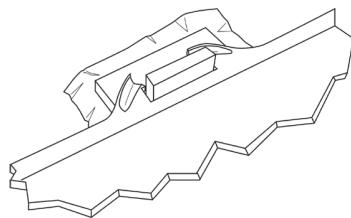
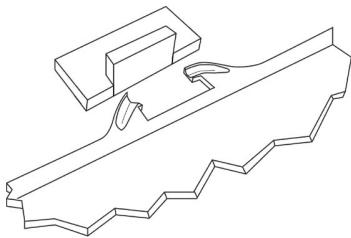


使用手順:

1. 適合するダイを選ぶ

破損したスロットタブの幅に最も合う成形ダイを選択します。

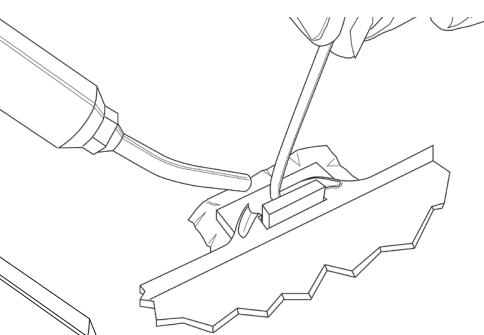
溶接前には、ポリバンス Super Prep または Eco Prep を使用してプラスチック表面を清掃してください。



2. その後、スロットの前面両側をグラインダーまたはサンダーでテーパー加工します。 成形ダイを所定の位置に固定する

選んだ成形ダイを破損したスロットに差し込み、タブとスロットの内側の縁が一致するように位置合わせを行います。

その状態で、ポリバンス 6485アルミテープを使ってしっかりと固定してください。



3. 溶接する お好みのプラスチック溶接用ロッドを使用して溶接を行います。

(※通常は最も細いロッドを選ぶのが無難です)

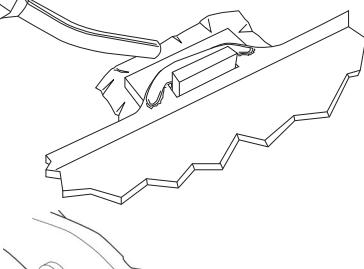
ロッドをバンパーの両側にしっかりと溶かし込むように、一方向に連続して一気に溶接してください。

必要に応じて、ベース素材の厚みに合わせて2回目・3回目の溶接を行い、若干厚めに仕上げるのが理想です。

4. 再加熱する

溶接が完了したら、すぐに窒素溶接機を使ってロッドを再加熱してください。

プラスチックが半透明になるまでしっかりと加熱します。

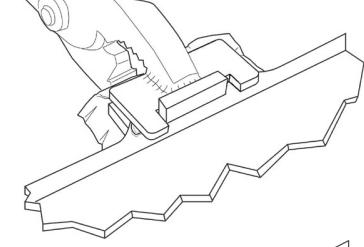


5. プライヤーで押さえて平らにする

プラスチックが溶けているうちにすぐ、成形用プライヤーで挟み込みます。

やさしく圧力をかけて約10秒間保持し、プラスチックが冷えて形状が安定するのを待ちます。丸穴の修理でも同様の技術を用いますが、ピンダイは穴の中心に配置します。

プライヤーでダイを挟む際には、修理箇所に押し込み式リテナー用の凹みが必要な場合は、凹み側のダイ面を使用し、平滑な仕上がりが必要な場合は平らな側を使用してください。



6. ダイを取り外し、必要に応じて成形する

溶接部が完全に冷えるまで待ちます。

その後、アルミテープをはがし、ダイを穴から押し出して取り外してください。

修理箇所は、エアーレスプラスチック溶接機、カッターナイフ、グラインダー、またはサンダーを使い、必要に応じて形を整え、元の寸法に復元してください。

