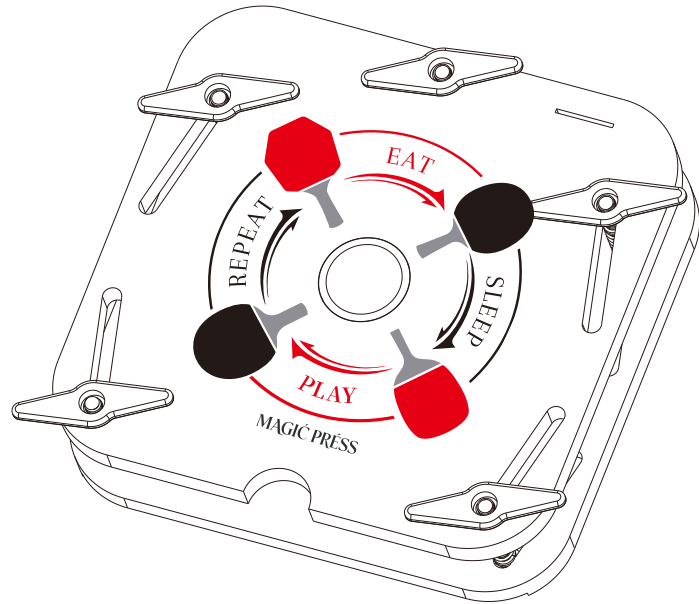


Magic Press



Bedienungsanleitung

Produktvorstellung

Magic Press ist ein professionelles Werkzeug, das speziell für den Austausch von Tischtennisbelägen auf Schlägern entwickelt wurde und mehrere Funktionen wie Klebstoffauftrag, Druckausübung, Messung und Schneiden vereint. Es löst mühelos häufige Probleme wie schlechte Belaghftung, ungleichmäßige Klebstoffverteilung und umständliches Schneiden und bietet eine effiziente und bequeme Lösung für die Schlägerpflege.

Die Kernfunktionalität konzentriert sich auf den gesamten Belagwechselprozess: Mit einer speziellen Klebstoffauftragsplattform, die genau auf die gängigen Belagsgrößen zugeschnitten ist, fixiert es den Belag während des Auftrags, um ein Auslaufen des Klebstoffs auf die Spielfläche zu verhindern und gleichzeitig eine gleichmäßige Verteilung zu gewährleisten. Sobald der Klebstoff einen halbtrockenen, durchscheinenden Zustand erreicht hat, verbindet er sich nahtlos mit dem Holz. Die Druckeinstellung erfolgt über 304er Edelstahl-Schlosssschrauben, ergänzt durch hellblaue SWU-Federn aus importiertem legiertem Stahl (mit hoher Festigkeit und Ultra-Kompressionsdesign für stabilen Druck). Das mitgelieferte Lineal ermöglicht eine präzise Messung des ausgeübten Drucks, wodurch unterschiedliche Benutzeranforderungen erfüllt werden und gleichzeitig jedes Mal ein gleichmäßiger Druck für ein kompromissloses Schlaggefühl gewährleistet ist. Das Wasserwaagen-Design garantiert einen gleichmäßigen Druck über die gesamte Gummi-Oberfläche und verhindert so ein lokales Lösen oder eine unvollständige Haftung. Die transparente Acryl-Druckplatte ermöglicht eine direkte Sichtkontrolle des tatsächlichen Kontakts zwischen Gummi und Schläger und verbessert so das Benutzererlebnis.

Das Werkzeug verfügt über eine Acryl-Schneidematte, die den Abmessungen der Klebeplattform entspricht. Im Vergleich zu herkömmlichen weichen Matten bietet diese Acrylplatte eine moderate Härte und vermittelt ein klares taktils Feedback, wenn der Gummi beim Schneiden durchtrennt wird. Dies verhindert unnötigen Kraftaufwand oder versehentliche Verletzungen. Die Matte ermöglicht eine uneingeschränkte Drehung des Schlägers für präzise Schnitte aus verschiedenen Winkeln. Es können zwar Spuren des Messers auf der Oberfläche zurückbleiben, diese beeinträchtigen jedoch nicht die spätere Verwendung. Die Matte ist doppelseitig und somit besonders langlebig.

Die Schlosssschrauben aus Edelstahl 304 sind korrosionsbeständig gegen leichte Feuchtigkeit, Nässe und normale Witterungsbedingungen, erfüllen die täglichen Anforderungen an den Rostschutz und verlängern die Lebensdauer des Werkzeugs.

Teileliste

Explosionszeichnung Druckvorrichtung

Schneidematte

Produktspezifikationen	
Abmessungen	182 mm x 190 mm
Gewicht	750 g

Verwendungsmethode

1

Schritt 1: Positionieren Sie die Gummiplatte gegen die Rückseite der Druckvorrichtung. Schütteln Sie den Klebstoff gründlich und tauchen Sie dann den Klebstoffpinsel in den Klebstoff, um eine angemessene Menge aufzutragen. Verteilen Sie den Klebstoff gleichmäßig auf den Klebeflächen des Schlägers und der Gummiplatte und achten Sie darauf, dass der gesamte Schlägerbereich bedeckt ist. Die Dicke der Klebstoffschicht sollte ausreichend sein, um eine gleichmäßige Abdeckung ohne Tropfenbildung zu gewährleisten.

2

Schritt 2: Nachdem Sie die Klinge auf die Gummiplatte geklebt haben, legen Sie die Schneidematte in die Aussparung auf der Rückseite der Presse, um das Gummi zu schneiden. Schneiden Sie die Platte mit einem Bastelmesser entlang der Klingenkante zu.

3

Schritt 3: Messen Sie die Dicke des Schlägers mit einem kleinen Lineal. Lösen Sie alle Schrauben und verschieben Sie die beiden vorderen Schrauben zum hinteren Ende (wie durch die Pfeile in Abbildung 2 angezeigt), wobei Sie darauf achten müssen, dass der Abstand zwischen der oberen und unteren Platte größer ist als die Dicke des Schlägers (der Schläger sollte leicht in die Druckplatte gleiten; ist der Abstand zu gering, kann der Schläger nicht in die Druckvorrichtung eingesetzt werden; ist er zu groß, können sich die Schrauben lösen). Die Dicke der Klemmplatte beträgt 10 mm; berücksichtigen Sie dies bei Ihren Messungen.

4

Schritt 4: Nachdem Sie den Schläger in das Manometer eingesetzt haben, bringen Sie die vordere Schraube wieder in ihre ursprüngliche Position. Setzen Sie das kleine Lineal in den mit einer gepunkteten Linie markierten Schlitz ein.
(Der neue Gummibelag weist eine gewisse Klebrigkeit auf. Um zu verhindern, dass der Gummibelag nach dem Pressen am Druckblech haftet, legen Sie bitte die Schutzfolie des Gummibelags zwischen den Gummibelag und das Druckblech, bevor Sie das Pressen durchführen.)

5

Schritt 5: Ziehen Sie die Schrauben fest, um die Druckplatte um einen Abstand von etwa 3 mm weniger als die Gesamtdicke des Schlägers und der Druckplatte nach unten zu drücken. (Beispiel: Wenn der Schläger 14 mm dick ist und die Druckplatte 10 mm dick ist, sollte der Absenkungsabstand auf der Skala etwa 21 mm betragen.)

6

Schritt 6: Stellen Sie das Druckgerät auf eine ebene Fläche. Beobachten Sie die Wasserwaage und nehmen Sie leichte Anpassungen an den Schrauben vor, bis die Blase in der Wasserwaage zentriert ist.

7

Schritt 7: Lassen Sie das Gerät nach der Einstellung mindestens acht Stunden lang ruhen.

Wichtige Hinweise

Einzigartigkeit: Alle Stücke sind handgefertigt und können geringfügige Abweichungen in Farbe, Struktur und Abmessungen aufweisen. Die Abbildungen dienen nur als Referenz.

Dieses Produkt ist ein scharfes Werkzeugzubehör; seien Sie bei der Verwendung äußerst vorsichtig. Das Unternehmen haftet nicht für Personen- oder Sachschäden, die durch unsachgemäße Bedienung, Fahrlässigkeit oder Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften entstehen.

Beim Schneiden mit Bastelmessern können unvermeidbare Kratzer auf der Oberfläche des Bretts entstehen. Diese dienen als unverwechselbare Markierungen auf Ihrem Werkstück und sind kein Grund zur Sorge. Solche Kratzer beeinträchtigen lediglich die Ästhetik und haben keinen Einfluss auf die strukturelle Integrität oder die Funktionsfähigkeit des Acryls.