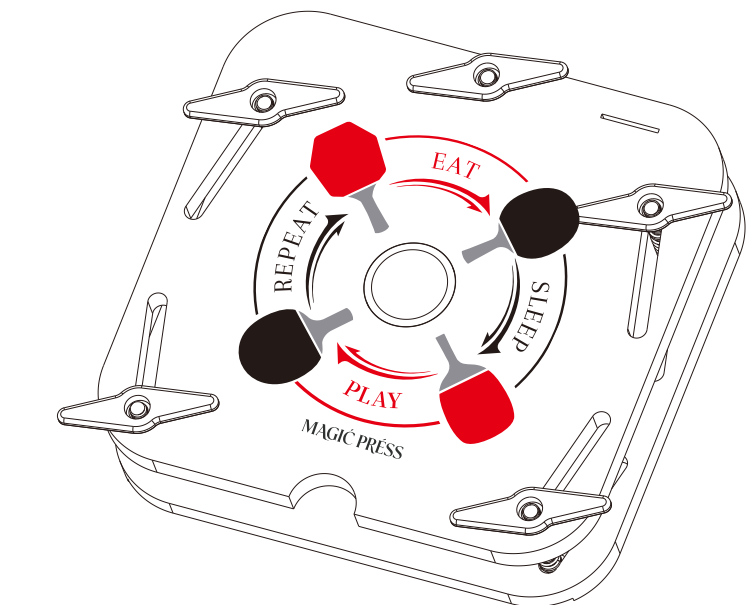


Magic Press



そうさマニュアル

製品紹介

Magic Press は卓球用ラケットのラバー交換を専門に設計されたプロ用ツールで、塗布、加圧、測定、切断などの多機能を一体化しており、ラバーの密着不良、接着剤の不均一、切断の不便さなどの課題を簡単に解決し、ラケットのメンテナンスに効率的かつ便捷なソリューションを提供します。

コア用途はラバー交換の全プロセスに特化：専用塗布プラットフォームを装備し、サイズが主流のラバー仕様に正確に一致しており、塗布時にラバーを固定して位置ずれを防止するだけでなく、接着剤がラバー表面に流入するのを回避し、塗布の均一性を確保します。接着剤が半乾きの透明状態になった後、ラバーとラケット板を正確に貼り合わせることができます；304 ステンレス鋼のカーリッジボルトで加圧を調整し、SWU 製薄青色輸入合金鋼金型パネ（高強度、超圧縮量設計により加圧の安定性を保証）を組み合わせ、付属の定規で加圧度合いを正確に測定でき、異なるユーザーのニーズに応じて毎回の加圧力を均一に保ち、打撃感を一貫したものにします；水平器設計によりラバー表面の各部に均一な圧力がかかるようにし、局部的なゆるみや密着不良を回避し、アクリル透明プレートによりラバーとラケットの実際の接触状況を直感的に確認でき、使用体験を向上させます。

ツールには塗布プラットフォームと同サイズのアクリル製切断パッドが内蔵されています。一般的な柔らかい切断パッドに比べ、アクリル板は硬度が適切で、切断時にラバーが完全に切断されたかどうかを明確に感知でき、無駄な労力や意外なケガを回避します。また、ラケットを自由に回転させることができ、多角度での正確な切断に便利です。表面に刀痕が生じやすいものの、後続の使用に影響を与えず、両面使用で耐久性が極めて優れています。

304 ステンレス鋼のカーリッジボルトは、軽度の湿気、水蒸気及び一般的な大気環境の浸食に抵抗でき、日常の防錆ニーズを満たし、ツールの使用寿命を延長します。

部品リスト

あつりよくきぶんかいず

カッティングパッド

製品仕様	
サイズ	182 mm x 190 mm
重さ	750 g

しようほうほう

①

卓球のラバーを圧力器の背面に置き、接着剤を振り混ぜた後、接着剤ブラシで適量の接着剤をつけ、ラケットとラバーの貼り合わせ面に均一に塗布します。塗布範囲はラケット全体をカバーし、塗布厚さは「均一に覆い、垂れない」程度とします。

②

ラケットとラバーを貼り合わせた後、カッティングパッドを圧力器背面の凹みに置き、ラバーの切断を行います。カッターナイフを使って、ラバーをラケットの縁に沿って切断します。

③

小型定規でラケットの厚さを測定します。全てのネジを緩め、前端の2本のネジを後端に移動させ（図の矢印方向）、プレッシャープレート軽く置いた際の間隔をラケットの厚さより大きくします（ラケットを圧力器内に入れられる程度とし、間隔が小さすぎると入れられず、大きすぎるとネジが脱落する可能性があります。カードボードの厚さは10mmなので、測定時にはカードボードの厚さを加えることに注意してください）。

④

ラケットを圧力器内に入れた後、前端のネジを再び前端に移動させます。小型定規を破線で示されたカードスロット内に入れます。
（新品のラバーには一定の粘り気があるため、加圧後にラバーが加圧板にくっつくのを防ぐため、ラバーの保護フィルムをラバーと加圧板の間に挟んで加圧してください）

⑤

ネジを締めて、プレッシャープレートの押し下げ量を「ラケットとプレッシャープレートの合計厚さより約3mm小さい」程度にします。（例：ラケットの厚さが14mm、プレッシャープレートの厚さが10mmの場合、スケール上の押し下げ量は約21mmとなります）。

⑥

加圧済みの圧力器を水平なテーブル面に置き、水平器を観察します。ネジを微調整して、水平器内の気泡が水平器の中央部に位置するようにします。調整完了後、8時間以上静置します。

注意事項

唯一性：すべての製品は手作りであるため、色、模様、寸法に微細な差異が生じる場合があります。画像は参考用です。

本品は鋭利な工具部品ですので、使用時には必ず注意してください。操作ミス、不注意または安全基準の遵守を怠ったことにより、人のけがや財産損失が発生した場合、当社は一切の責任を負いません。

カッターナイフで切断する過程において、板面に避けられない傷跡が生じる可能性があります。これはあなたの創作に残された独特の痕跡と考えてください。過度に心配する必要はありません。これらの傷跡は外観に関するものに過ぎず、アクリルの堅牢性と正常な機能には一切影響を与えません。