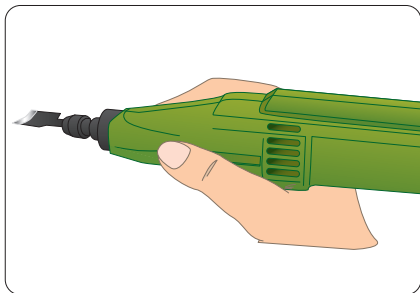
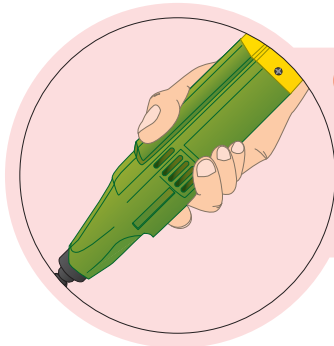


カービングプロの基本操作

● 本体の持ち方

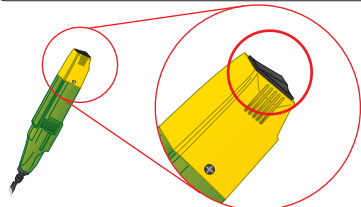


本体の先端部（プロクソンロゴシールより前方）を、「太めのペンを持つ」ような握り方でしっかりと保持します。この保持方法は、比較的柔らかな木材や、細かい部分を彫刻する際に最適です。



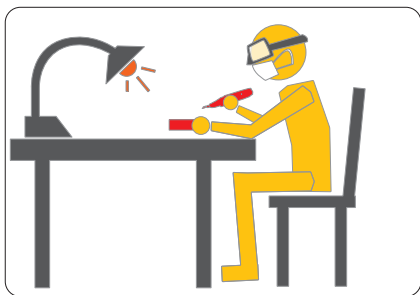
● ワンポイントアドバイス

荒削り作業時には、本体中央付近を包むように握ると、安定した作業ができます。



※電源スイッチの位置
本体後方についています。

● 削る時の姿勢

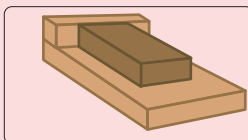


座った状態で、肘や手首をなるべく作業テーブルに固定させて作業すると安定した加工ができます。目や顔に近づけ過ぎないように注意してください。刃物の前方に指などが位置しないように注意して作業を行ってください。

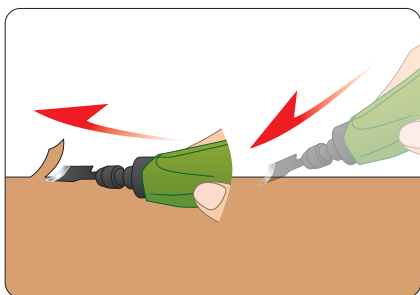
安全のため、防塵メガネなどを着用してください。

● ワンポイントアドバイス

卓上に置いて作業する場合は、簡単な固定用の道具を作成するとより安全です。



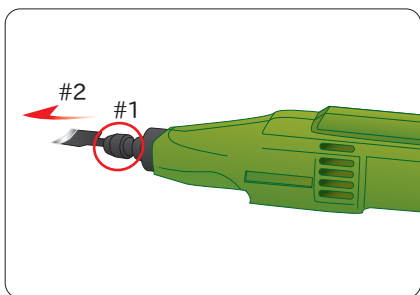
● 削り方



先端刃物を斜め（15度～30度程度）に木材に当て、振動を利用して彫り始めます。ある程度（1～3mm）の深さを保ちながら前方に押し進めます。目的の地点に達したら、本体をすくい上げるようにして、木材から離します。

製品の能力に合った速さで作業を行ってください。

● 先端パーツの交換方法



- #1. 付属のスパナか、市販のペンチなどでカバー保持し、反時計回りに回して緩めます。
- #2. 先端刃物の刃先以外の部分を持って、前方に引き抜くと、刃物が外れます。

※取付けの際は、以上の手順を逆から行ってください。