

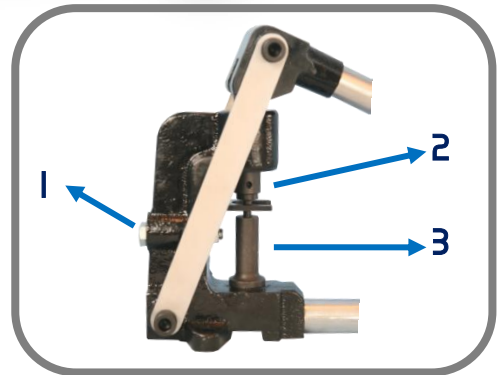
MAKD 手動沖孔工具



使用說明：

如何換模具與調整型鋼中心對孔

1. 調整型鋼沖孔中心線固定螺栓
2. 上刀模
3. 下刀模



規範：

- ※上、下刀模 X3 組: $\phi 7$ 、 $\phi 10$ 、 $\phi 13$ (mm)
- ※穿孔材質:C 型鋼 t2mm (不鏽鋼、輕鋼架)
- ※省力槓桿原理作動穿孔，專打正面方位孔，
省力、迅捷、輕便
- ※本體重量 6.8 KG
- ※尺寸 590x105x250 mm



操作步驟：

1. 先將欲穿孔的尺寸上模裝上，活動桿上有一個 M5 固定螺絲孔，上模有一個固定孔，將上模對準 M5x5ℓ 的螺絲孔，再以 2.5mm 內六角扳手拴緊固定上模，直到不搖晃為止。
2. 裝下模，在機座攻有 M5 的孔，下模有一固定孔對準 M5 的孔，再以 2.5mm 內六角扳手拴緊 M5x8ℓ 的螺絲並固定緊。
3. 把 C 型輕鋼架置於下模上面輕起活動把手做下壓的動作，如此輕鬆的將型鋼穿孔完成。