

适用于小面积修补的 MV 碰焊枪

MV 牌钣金碰焊枪, 使钣金维修更容易, 能修理其它工具较难修理的地方, 如有夹层、水槽等位置, 枪身轻巧灵活, 尤适用于小面积修补, 可省工省时达 40% ~ 80%。其简易操作步骤如下:

标准套装包括:

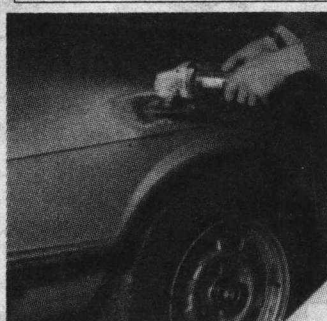
碰焊枪	1 把
回力拉锤	1 个
2mm 焊支	1000 支

选择配件:

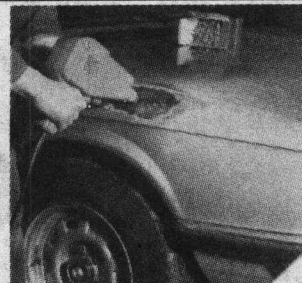
拉钉枪嘴	1 个
2mm 焊钉	1000/盒
2.6mm 焊钉	1000/盒
拉钉	1000/盒



1. 先找出损坏的地方及决定维修的程序和方法。



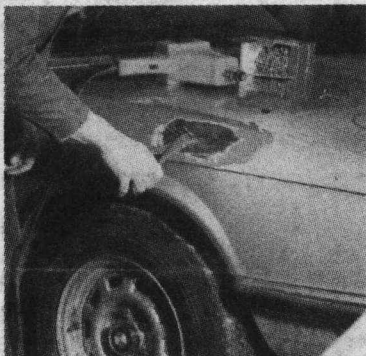
2. 将表面的油漆用磨机或脱漆水去掉。



3. 先将焊钉放入焊枪内, 然后将焊枪嘴垂直地顶住白铁板的表面, 使焊钉头紧贴, 再扳焊枪扣机, 经 0.3s 焊接。



4. 用附带的回力拉锤套住焊钉, 然后将拉锤锁环向顺时针方向右旋, 将焊钉锁住, 再用锤向后拉撞, 将凹位拉出, 每支 2.6mm 长焊钉有 272 公斤拉力, 如想增加拉力, 可将焊钉连在一起, 一同拉出。



5. 用剪钳将焊钉从底部剪断, 若遇到遗留下来的焊点太高, 可用枪焊压平, 扣机时间亦约为 0.3s。



6. 最后再用磨机将平面打磨至光滑, 此工序即告完成。



维修
机具