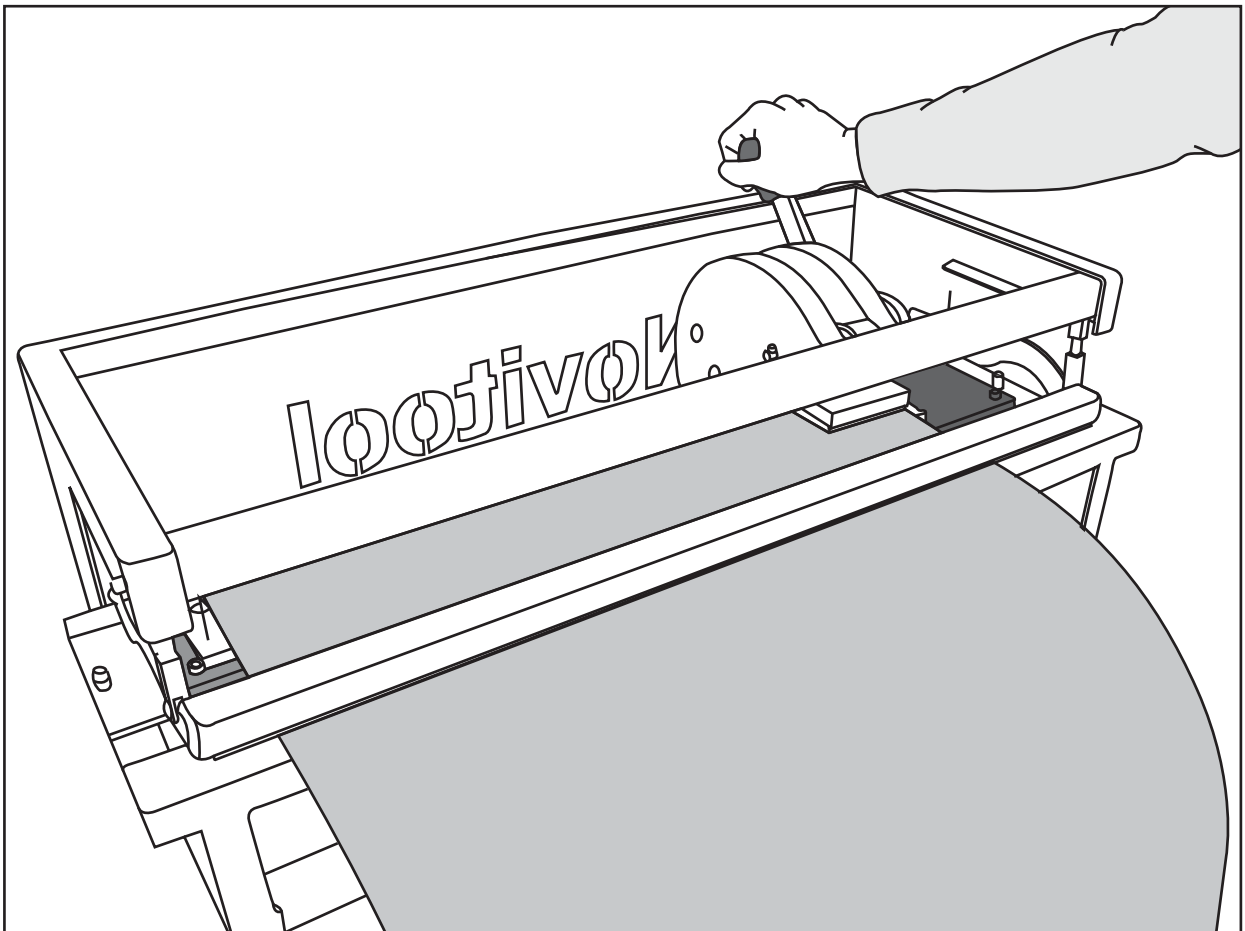


PUN M™ 수동 핑거 펀치

300 - 600 - 900

안전 및 작동 설명서

열가소성 벨트용 재질의 펀칭 전용으로만 사용합니다.



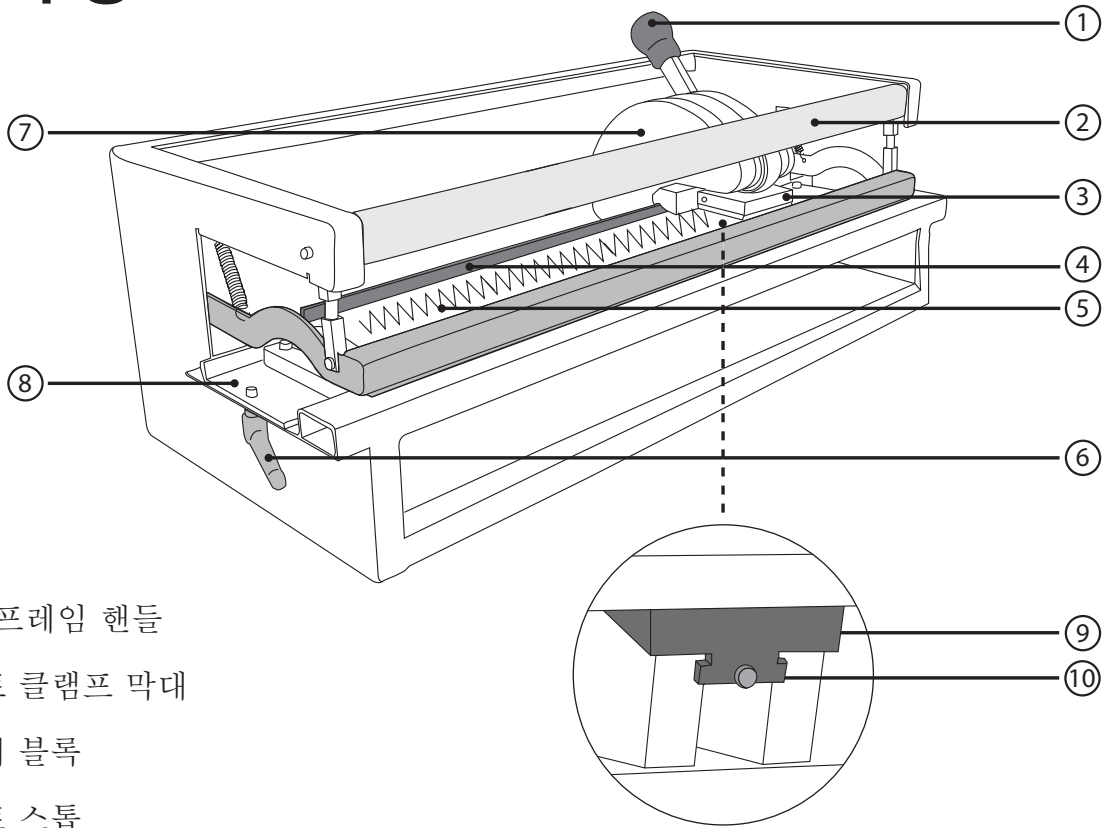
경고

안전하지 않거나 부적절한 공구 사용은 심각한 신체 상해를 초래할 수 있습니다! 이 설명서에는 제품의 기능 및 안전에 관한 중요한 정보가 들어 있습니다. 이 공구를 작동하기 전에 본 설명서를 읽고 이해하시기 바랍니다. 공구를 사용하기 전에 다른 사용자와 소유자가 이 설명서를 사용할 수 있게 보관하십시오. 이 설명서는 안전한 장소에 보관해야 합니다.

목차

주요 구성 요소.....	3
설명.....	3
공구 사양.....	4
일반 안전 수칙.....	5
작업 준비 및 펀치보드 교체	7
단일 핑거 모양 펀칭.....	12
핑거-오버-핑거 펀칭	19
바이어스 핑거 펀치.....	27
바이어스 핑거 오버 핑거 펀치.....	32
교체 부품.....	41
운송 안전.....	42

주요 구성 요소



1. C-프레임 핸들
2. 벨트 클램프 막대
3. 펀치 블록
4. 벨트 스톱
5. 핑거 모양 칼날 장착 펀치보드
6. 잠금 핸들
7. C-프레임
8. 펀치보드 트레이
9. C-프레임 웨지
10. 고정 나사 및 펀칭 강도 조정

설명

PUN M™은 핑거 또는 핑거-오버-핑거 스프라이스를 만들기 위한 준비로 경량의 열가소성 컨베이어 벨트 끝단에 핑거 모양 구멍을 낼 수 있게 설계되었습니다.

Pun M은 수동으로 작동되고 작동을 위한 전기나 공기 압력은 필요하지 않습니다. 11,000 lbs. (50 kN)의 펀칭력은 레버를 당겨 생성되고, 일반적인 사람이 한 손으로 쉽게 할 수 있습니다. 쉬운 설치 및 수동 조작 기능으로 인해 Pun M은 공장 뿐만 아니라, 현장 작업에도 이상적인 공구입니다.

Pun M의 모든 펀치보드는 정해진 측정 폭을 가지고 있지만, 개방형 구조의 프레임으로 인해 넓은 폭의 벨트를 이 기계로 천공할 수 있습니다.

레버를 한 번 당겨 90 mm (3.54") 폭(핑거-오버랩-핑거 스프라이스 처리를 위한 50 × 20 핑거 기준) 또는 60 mm (2.36") 폭(단일 핑거 스프라이스 처리를 위한 80 × 20 또는 70 × 15 핑거 기준)의 핑거 모양 펀치를 만들 수 있습니다. 경량 벨트의 최대 두께는 5 mm (0.20") 까지입니다.



공구 사양

Pun M™ 크기				
	길이	높이	폭	중량
Pun M 300	23" 570 mm	15" 370 mm	14" 360 mm	31 lbs 14 kg
Pun M 600	34" 870 mm	15" 370 mm	14" 360 mm	37 lbs 17 kg
Pun M 900	46" 1170 mm	15" 370 mm	14" 360 mm	44 lbs 20 kg

Pun M™ 주문 정보		
주문 번호	효과적인 편칭 길이	항목 코드
PUN-M-300	300	08016
PUN-M-600	600	08017
PUN-M-900	900	08018

Pun M™ 펀치보드 사양		
	주문 번호	항목 코드
Pun M 300 펀치보드		
1.97" × 0.79" (50 × 20 mm)*	PUN-B-50x20-300	08019
2.76" × 0.59" (70 × 15 mm)	PUN-B-70x15-300	08022
3.15" × 0.79" (80 × 20 mm)	PUN-B-80x20-300	08025
1.97" × 0.71" (50 × 18 mm)	PUN-B-50x18x31BIAS-300	08539
Pun M 600 펀치보드		
1.97" × 0.79" (50 × 20 mm)*	PUN-B-50x20-600	08020
2.76" × 0.59" (70 × 15 mm)	PUN-B-70x15-600	08023
3.15" × 0.79" (80 × 20 mm)	PUN-B-80x20-600	08026
1.97" × 0.71" (50 × 18 mm)	PUN-B-50x18x31BIAS-600	08540
3.15" × 0.79" (80 × 20 mm)	PUN-B-80x20x113BIAS-600	08439
Pun M 900 펀치보드		
1.97" × 0.79" (50 × 20 mm)*	PUN-B-50x20-900	08021
2.76" × 0.59" (70 × 15 mm)	PUN-B-70x15-900	08024
3.15" × 0.79" (80 × 20 mm)	PUN-B-80x20-900	08027
1.97" × 0.71" (50 × 18 mm)	PUN-B-50x18x31BIAS-900	08526
3.15" × 0.79" (80 × 20 mm)	PUN-B-80x20x113BIAS-900	08440

* 핑거-오버-핑거 스플라이스에도 적합함.
 ** 요청 시 맞춤형 펀치보드 사용 가능.

Pun M™ 펀치 블록 나일론 상감	
주문 번호	항목 코드
PUN-M-NYLONPAD-KIT	08279

일반 안전 수칙 - 해당 지침을 보관함 -

표식어:

"위험"은 피하지 않을 경우 사망이나 중상을 초래할 수 있는 일촉즉발의 위험한 상황을 나타냅니다. 이 표식어는 가장 극한 상황으로 제한됩니다.

"경고"는 피하지 않을 경우 사망이나 중상을 초래할 수 있는 가능성이 있는 위험한 상황을 나타냅니다.

"주의"는 피하지 않을 경우 작은 부상이나 경상을 초래할 수 있는 가능성이 있는 위험한 상황을 나타냅니다. 또한 안전치 않은 관행에 대해 경고하는 데 사용할 수 있습니다.

안전 기호



이 국제적인 안전 기호는 특정 안전 문제를 식별하고 주의 관심을 불러 일으키기 위해 사용됩니다.

안전 정보

개인 부상 또는 재산상 피해 손실을 방지하려면, 다음 안전 주의 사항을 주의 깊게 읽고 이해해야 합니다.

1. 작업 영역

⚠ 주의

작업 영역은 깨끗하고 양호한 조명을 유지해야 합니다. 어수선한 작업대와 어두운 영역은 사고를 불러 일으킵니다.

2. 개인 안전

⚠ 경고

정신을 차려 수행하는 작업에 집중하고 공구를 작동할 때 상식선에서 사용하십시오. 피곤하거나 약물, 알코올 또는 약물 치료의 영향을 받는 상태에서는 공구를 사용하지 마십시오. 공구 작동 중에 한 순간의 부주의로 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

올바른 복장을 착용합니다. 늘어지는 옷이나 보석류(장신구)를 착용하지 마십시오. 긴 머리도 포함됩니다. 움직이는 부품에서 머리카락, 의복 및 장갑을 멀리하십시오. 느슨한 옷, 보석류, 또는 긴 머리는 움직이는 부품에 걸릴 수 있습니다.

과도하게 벌리지 마십시오. 항상 적절한 발 위치와 균형을 유지해서, 예상치 못한 상황에서 공구를 더 잘 제어할 수 있어야 합니다.

안전 장치를 변경하거나 제거하지 마십시오.

항상 펀치보드의 칼날에서 손과 손가락을 멀리 이격시켜야 합니다.

⚠ 주의

안전 장비를 사용합니다. 항상 눈 보호 장구를 착용하십시오. 먼지 마스크, 미끄럼 방지 안전 신발, 안전모, 또는 청각 보호구를 적절한 환경 조건에서 사용해야 합니다.

일반 안전 수칙

3. 공구 사용 및 관리

⚠ 경고

항상 평평하고 견고한 바닥에서 펀치 기계를 사용해야 합니다. 한 손으로 핸들을 잡고 다른 한 손으로 프레임 또는 C-프레임의 상단 부분을 잡아서 기계의 펀칭 작업을 수행해야 합니다.

공구 정비는 자격을 갖춘 공인된 수리 직원이 수행해야 합니다. 자격이 없는 직원이 정비하거나 유지 관리하면 부상 위험이 발생할 수 있습니다.

⚠ 주의

공구를 유지 보수 관리해야 합니다. 절삭 공구는 예리하고 깨끗하게 보관하십시오. 공구의 절삭날을 예리하게 잘 관리하면 불필요하게 강한 힘을 줄 필요가 없으며 체어가 용이할 수 있습니다. 손상된 경우, 사용하기 전에 공구의 정비를 받아야 합니다. 대부분의 사고는 공구를 제대로 관리하지 않아 발생합니다.

펀치 기계는 열가소성 벨트 재질 이외의 재질을 천공하는 데 사용해서는 안 됩니다. 벨트 재질의 두께는 6 mm (0.24 인치)를 초과하지 않아야 합니다.

공구를 정비할 때, 정품의 Flexco 교체 부품만 사용해야 합니다.

용매로 플라스틱 부품을 닦지 마십시오. 휘발유, 신나, 벤젠, 사염화탄소, 및 알코올과 같은 용매는 플라스틱 부품을 손상시키고 균열시킬 수 있습니다. 그런 용매로 부품을 닦지 마십시오. 플라스틱 부품은 부드러운 천에 비눗물을 살짝 적셔서 닦고 완전히 건조시켜야 합니다.

4. 펀치보드 안전 및 교체

⚠ 주의

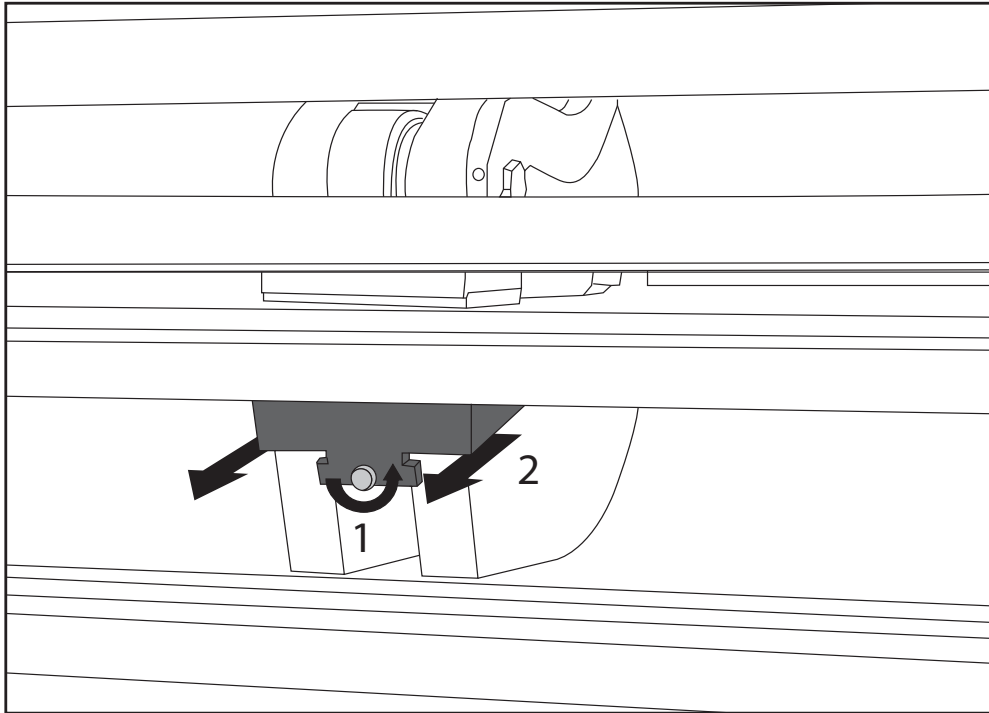
항상 Pun M™과 함께 원래의 Flexco 펀치보드를 사용해야 합니다.

부실하거나 손상된 펀치보드를 사용하지 마십시오.

항상 사용하지 않는 펀치보드의 칼날을 판지 또는 목재 포장재로 막아서 자신을 보호해야 합니다. 이 포장재는 또한 칼날이 손상되지 않게 보호해야 합니다.

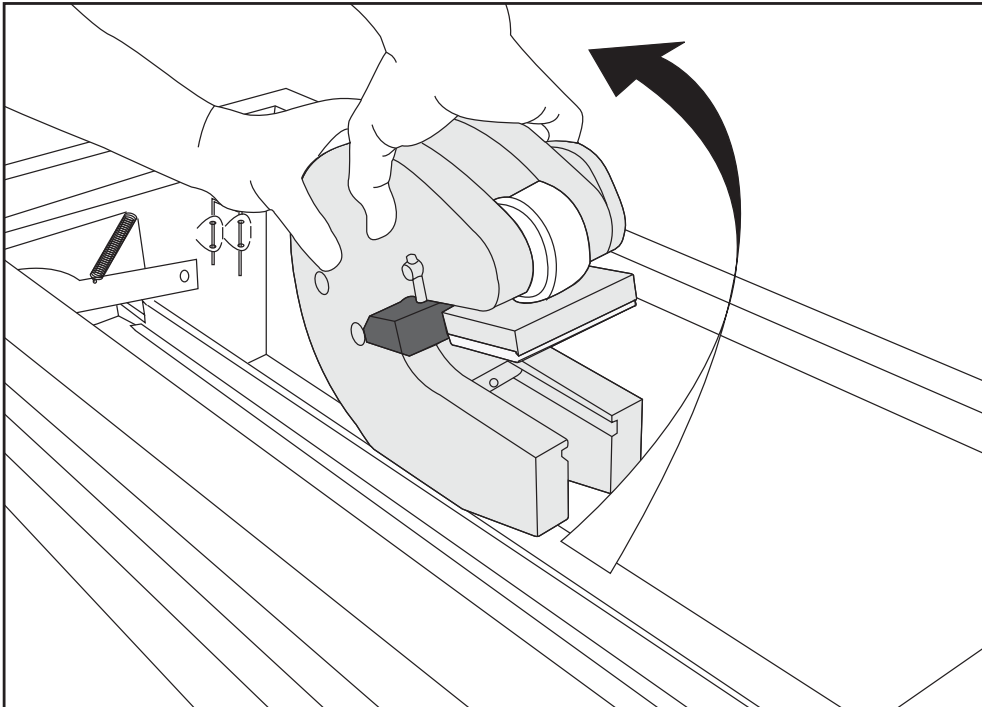
작업 준비 및 펀치보드 교체

A1



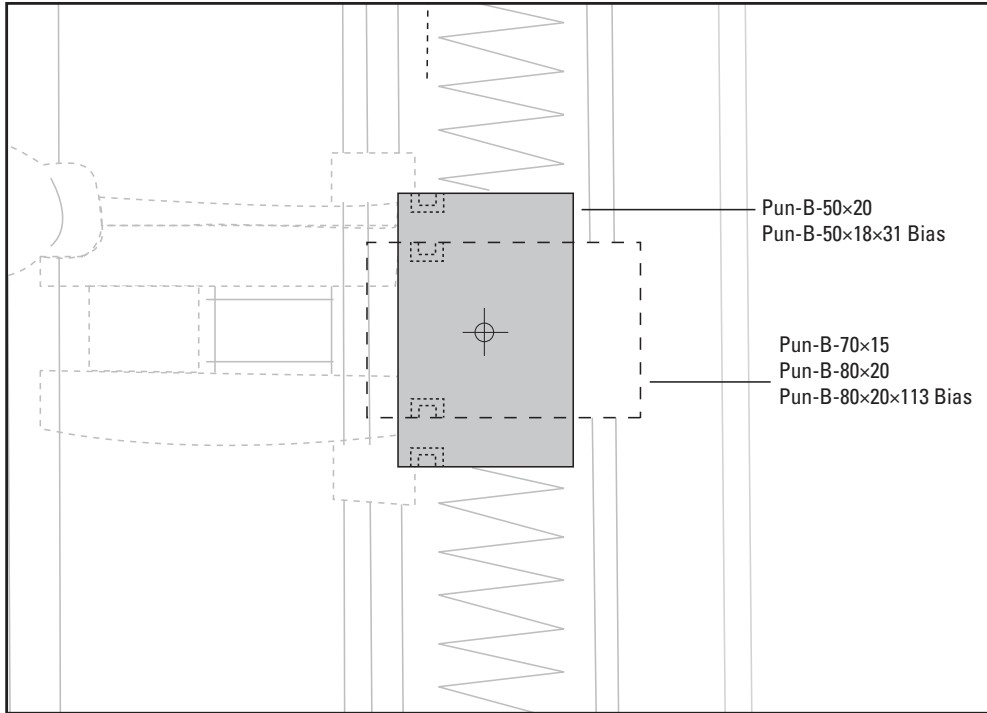
1. 고정 나사를 풀어서 제거합니다. 2. 검은색 C-프레임 웨지를 당겨냅니다.

A2



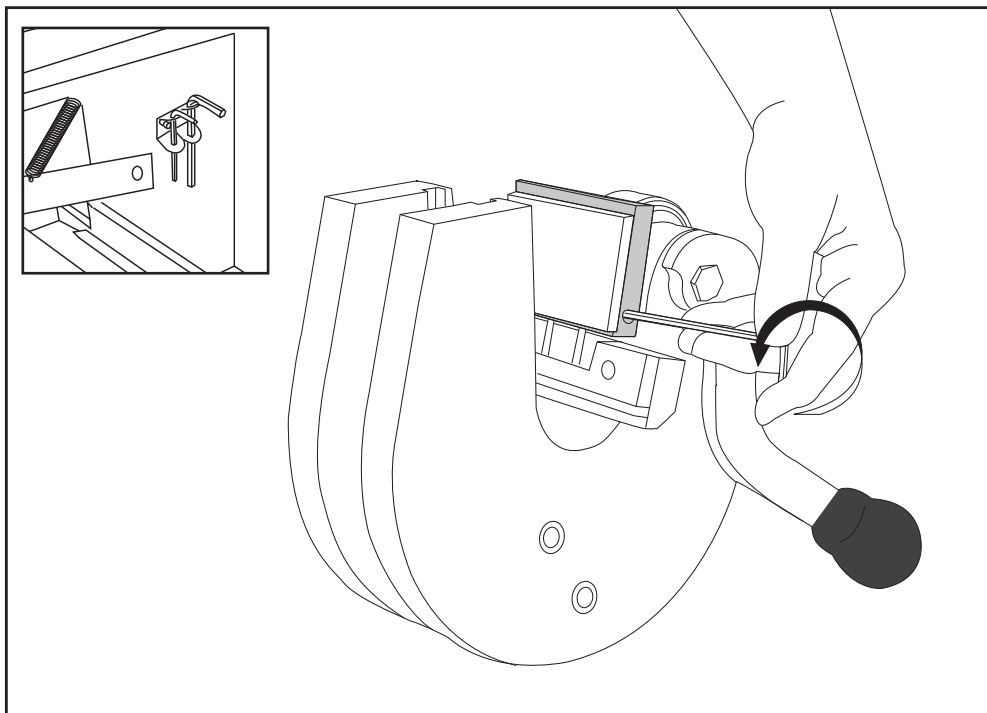
트레이가 전진 위치에 있는지 확인합니다. C-프레임을 돌려서 제거합니다.

A3



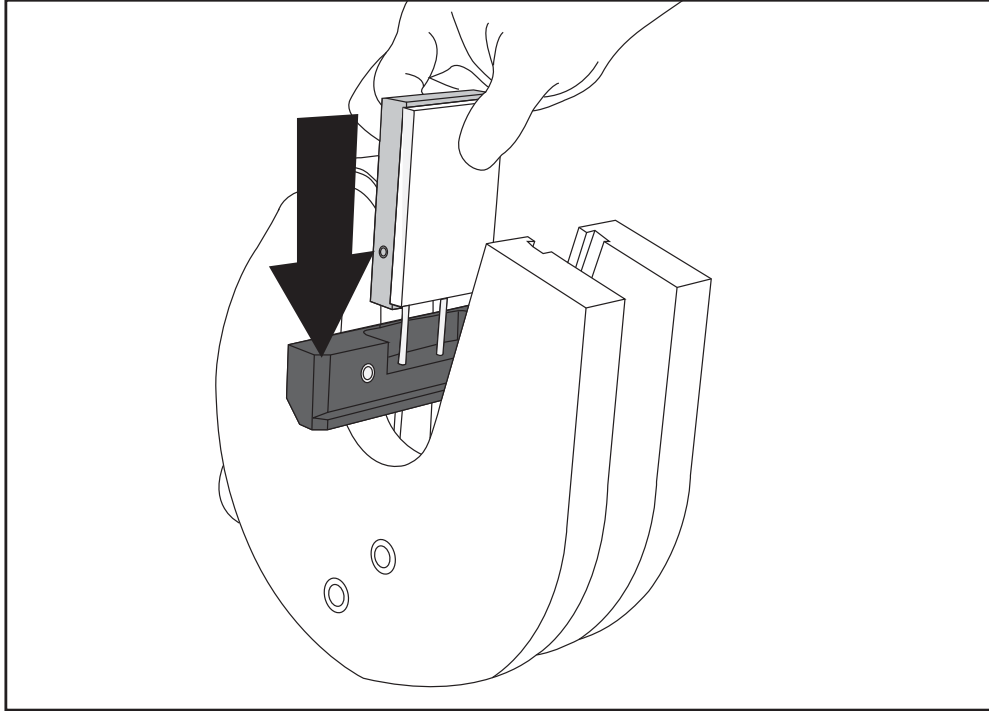
필요한 펀치 블록 위치를 결정합니다.

A6



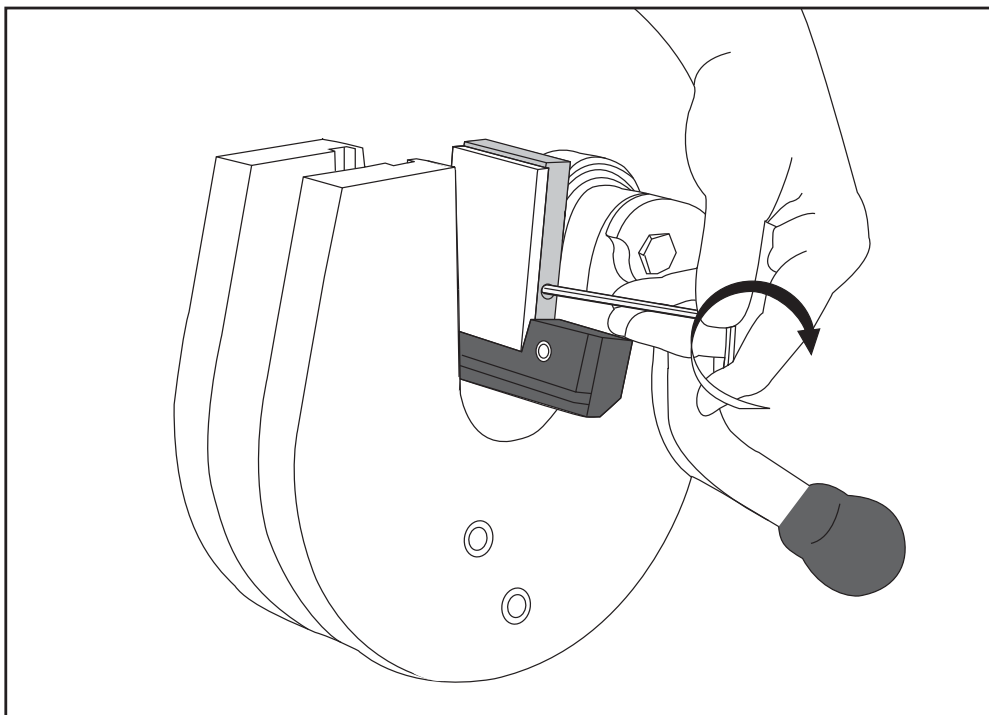
재배치가 필요할 경우 펀치 블록을 제 위치에 고정하고 있는 세트 나사를 풉니다.

A5



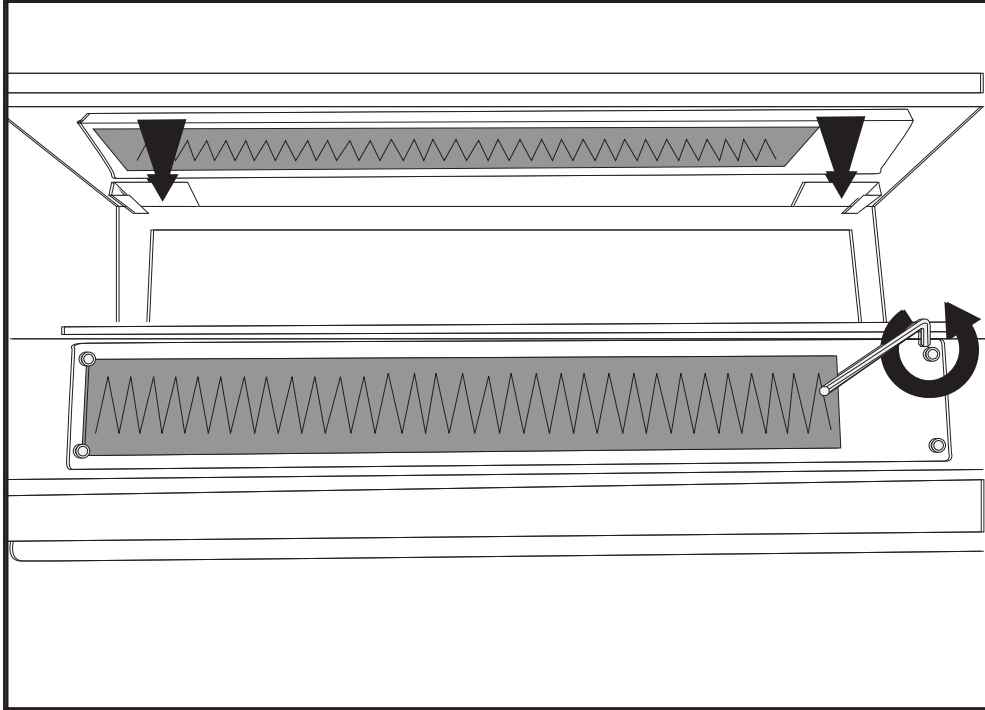
핀 위로 펀치 블록을 밀어서 이동합니다.

A4



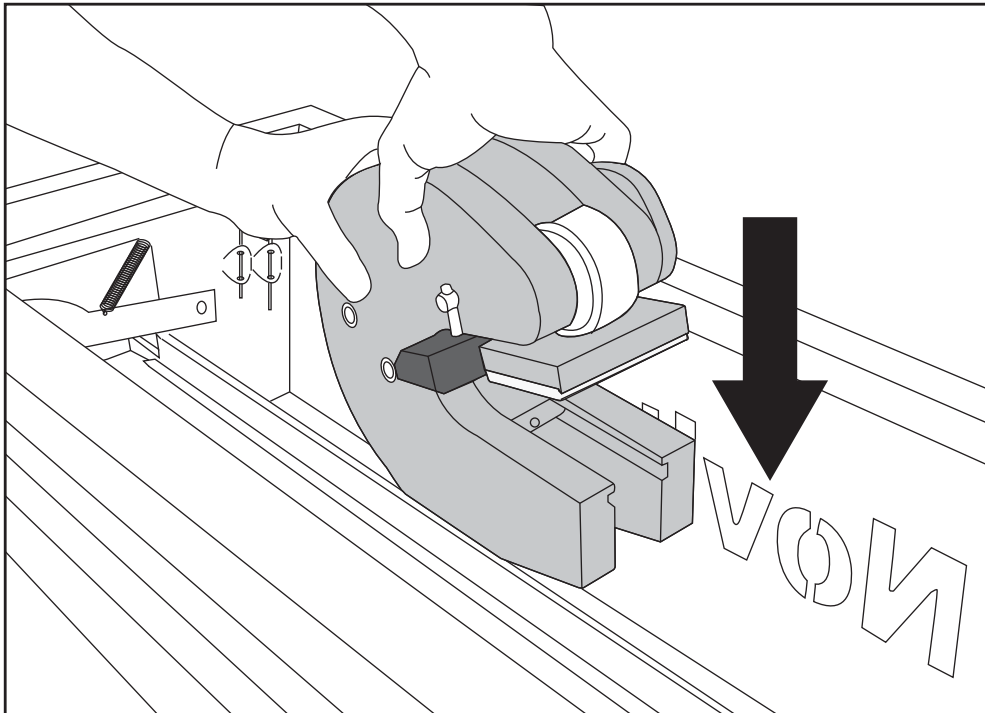
세트 나사로 펀치 블록을 고정시킵니다.

A7



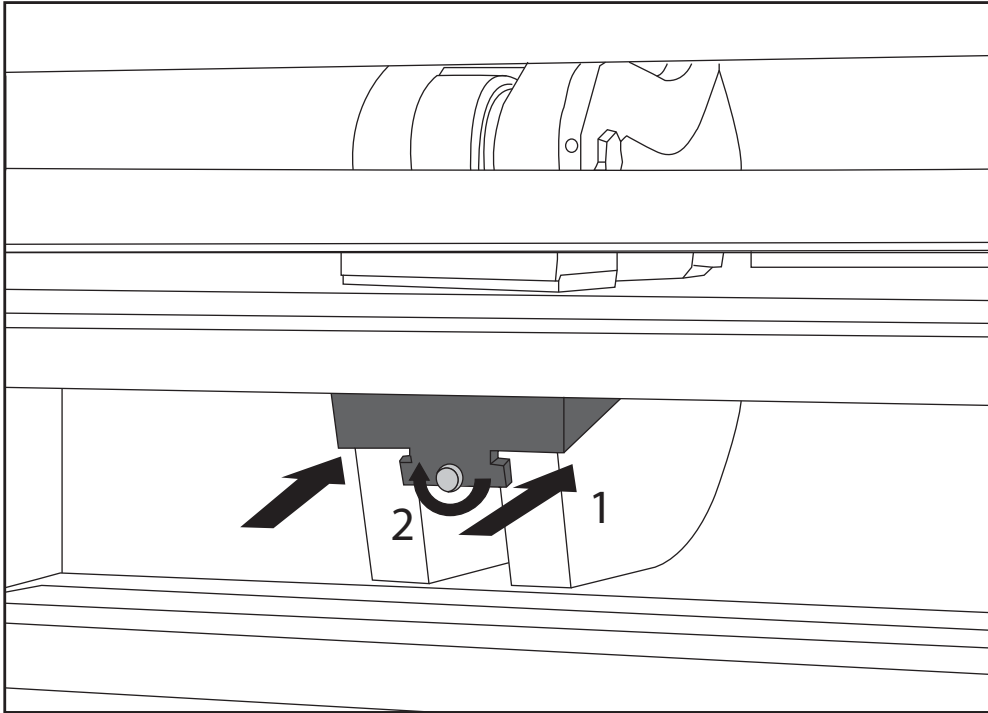
네 개의 육각 볼트를 풀어서 펀치보드를 교체합니다. 뒷면의 홀더에 미사용 펀치보드를 집어 넣습니다.

A8



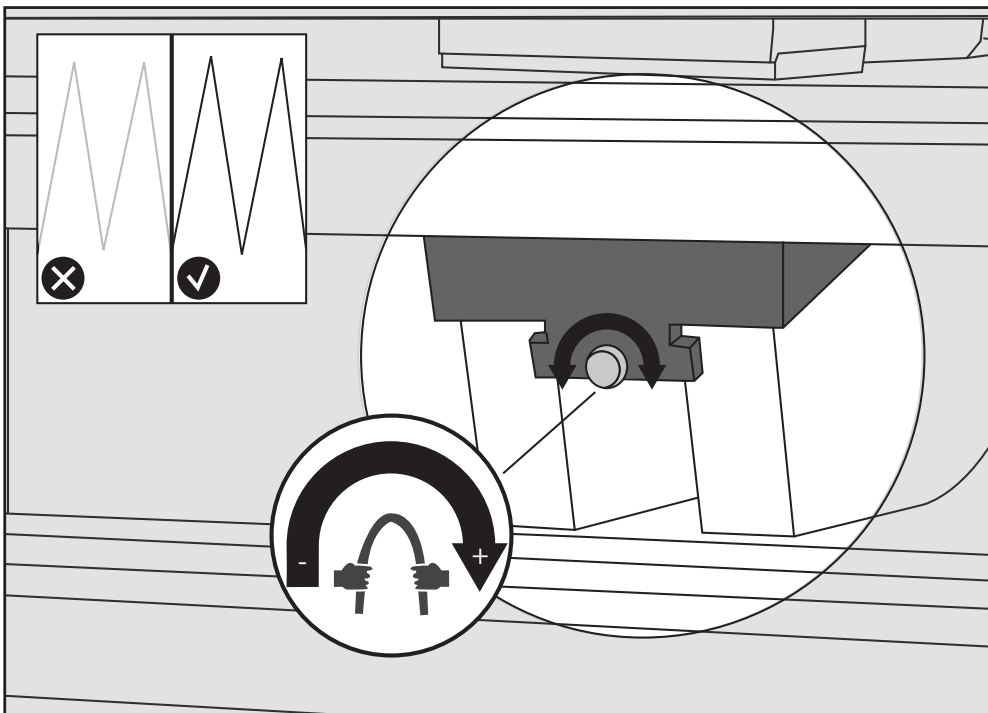
C-프레임을 다시 설치합니다.

A9



C-프레임을 고정합니다. 1. C-프레임 웨지를 다시 설치합니다.
2. 고정 나사를 오른쪽으로 돌립니다. 주의: 또한 나사는 펀칭 강도를 조절하는 데 사용됩니다.

A10



펀치의 절삭력을 높이려면 고정 나사를 시계방향으로 돌립니다.

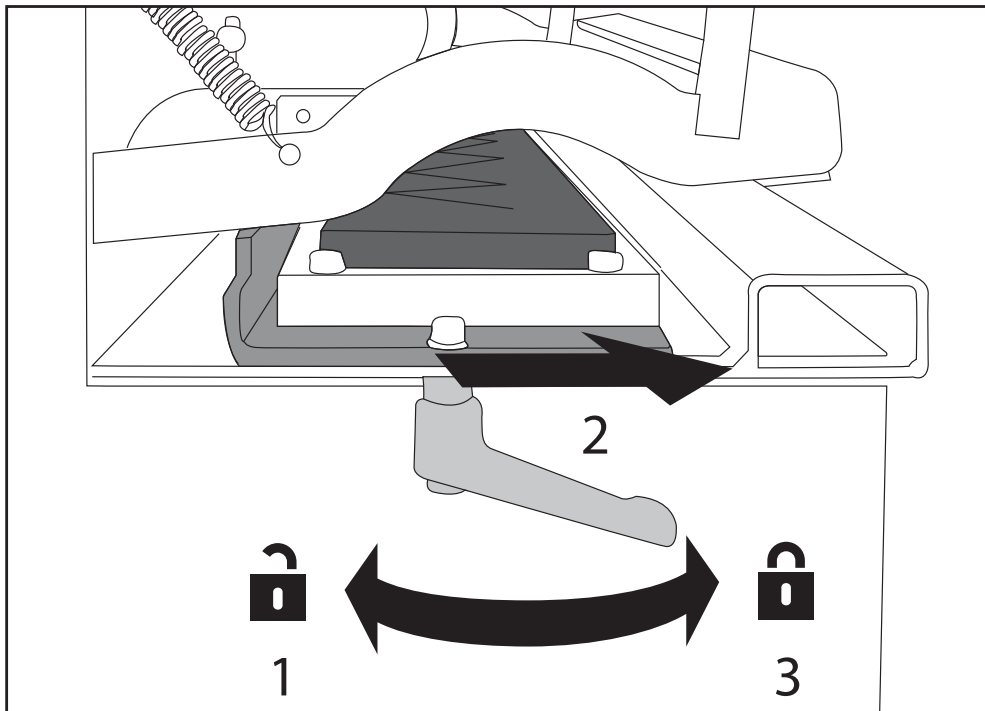
단일 핑거 모양 펀칭



펀칭하기 전 확인 사항:

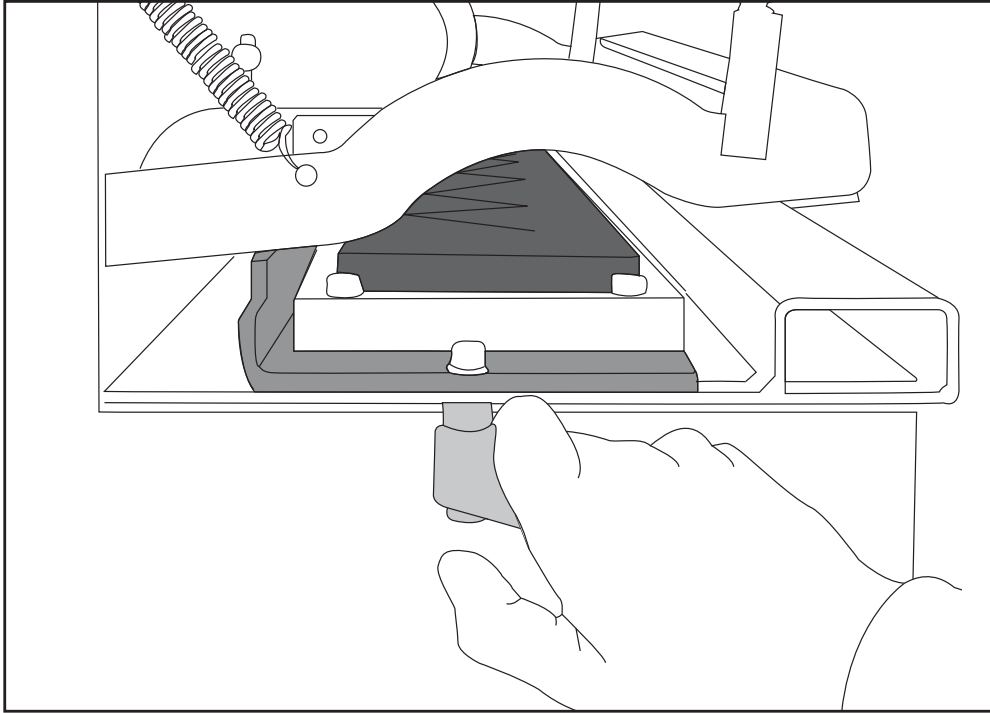
- 펀치 블록이 오른쪽에 있습니다(A3).
- 올바른 펀치보드가 설치되었습니다(A7).
- 펀치 강도가 재질에 맞게 조정되었습니다(A10).

B1



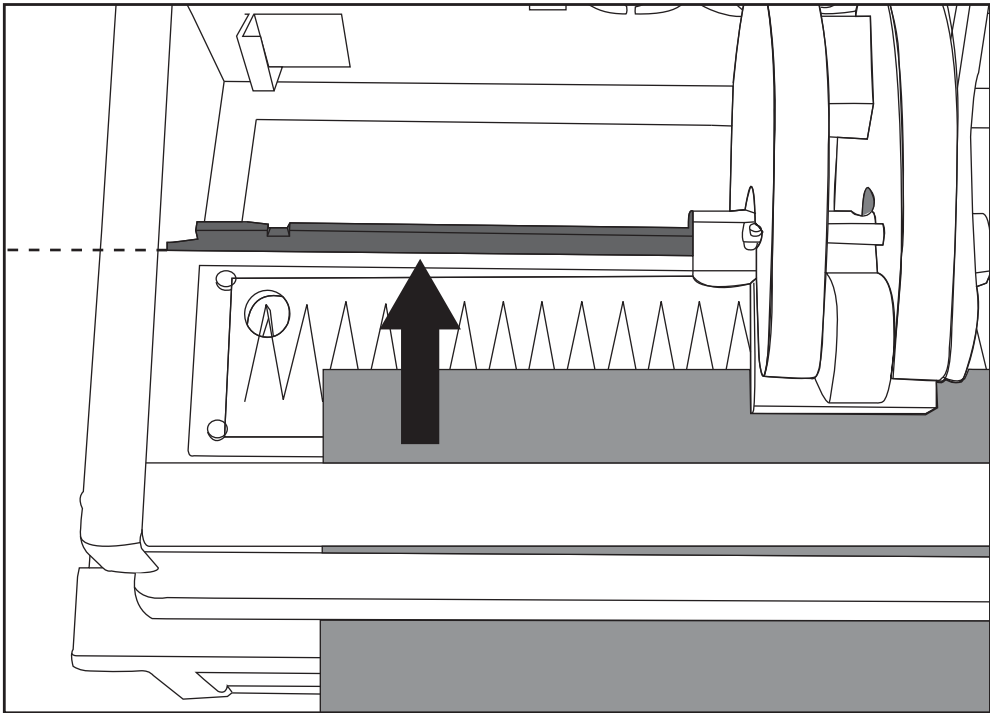
1. 양끝에서 펀치보드 트레이의 잠금을 풉니다. 2. 펀치보드 트레이를 맨 앞쪽으로 이동시킵니다. 3. 양끝에서 펀치보드 트레이를 잠급니다.
주의: 필요하면 잠금 핸들 위치를 재조정합니다(A11).

B2



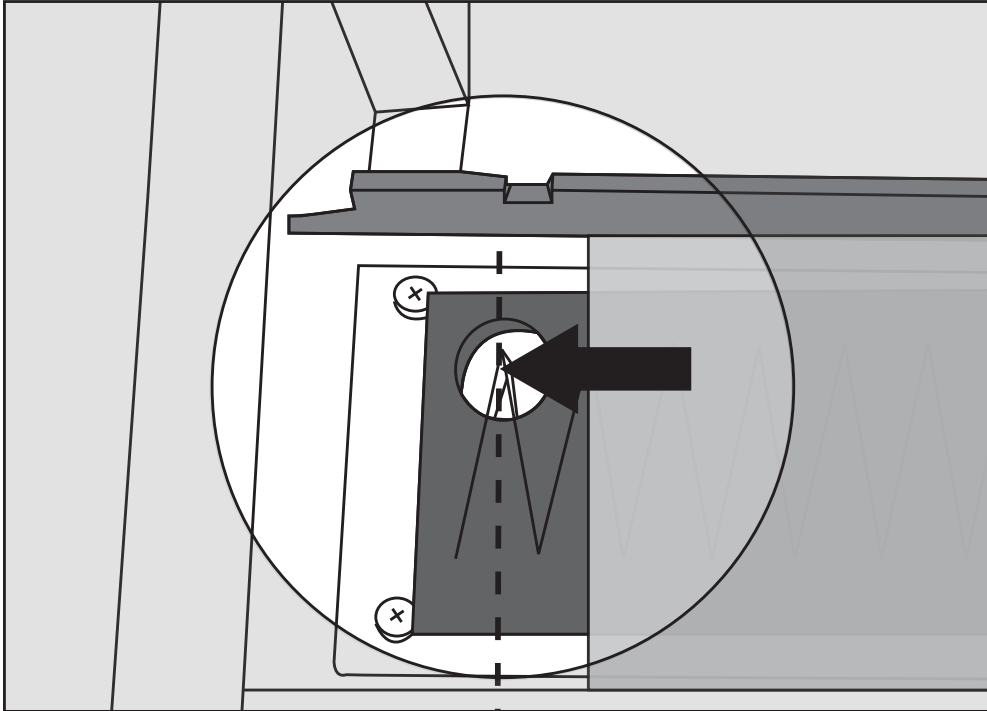
트레이를 확실히 잠그기 위해 재배치가 필요한 경우 잠금 핸들을 아래로 당깁니다.

B3



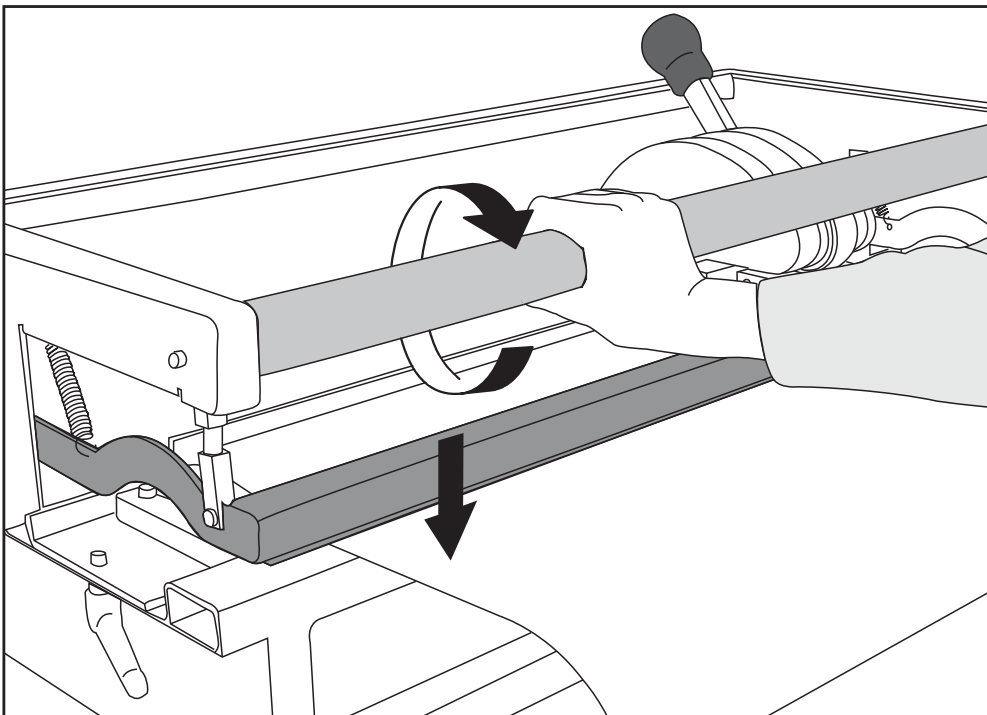
벨트 스톱과 맞닿을 때까지 벨트를 넣습니다.

B4



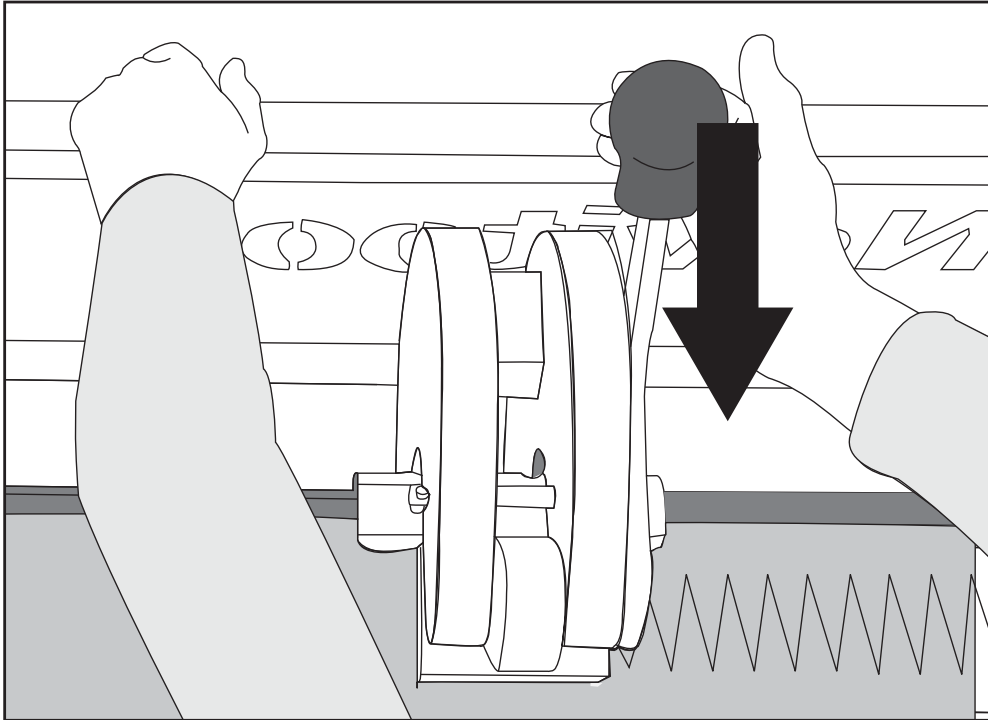
칼날 설정한 V-패턴 상단에 벨트 재질을 좌측 정렬시킵니다.

B5



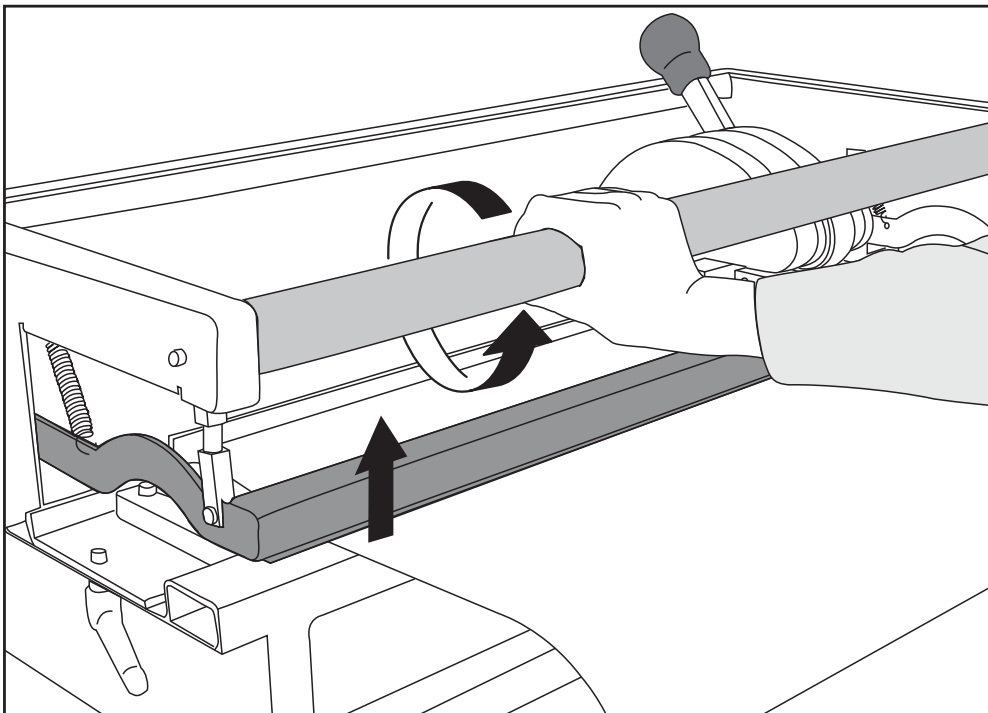
벨트 클램프 막대를 돌려 벨트를 고정시킵니다.

B6



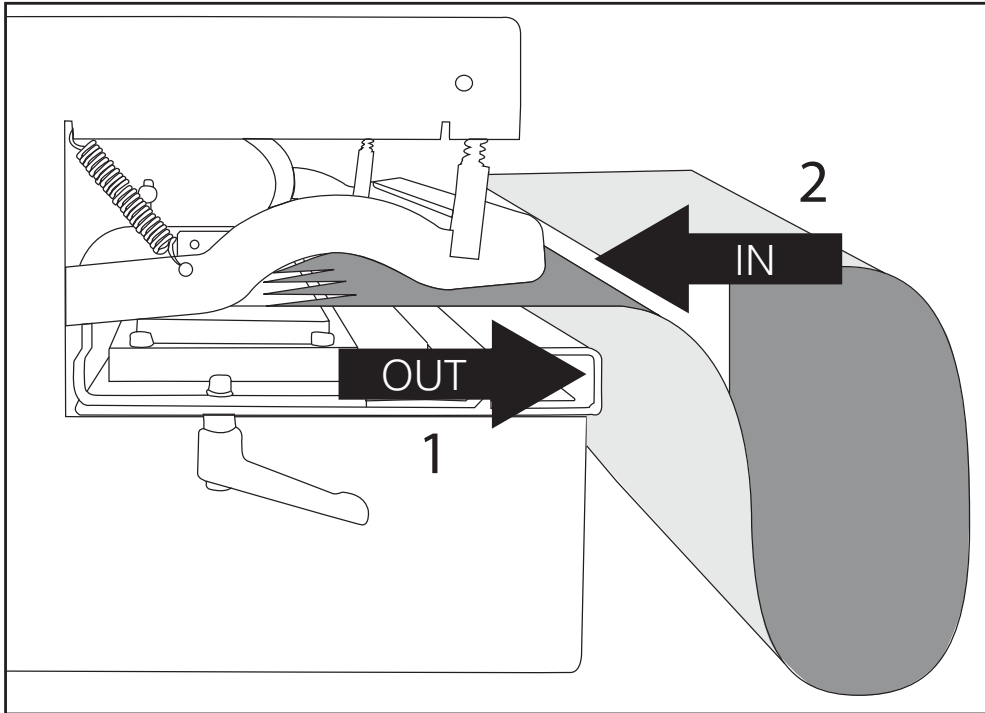
왼손을 후면 프레임에 올려서 받칩니다. 다른 손을 사용해 레버를 작동해서 벨트를 천공시킵니다. 중앙과 양끝, 그리고 재질의 나머지 전체를 천공합니다. 천공된 재질의 나머지를 제거합니다.

B7



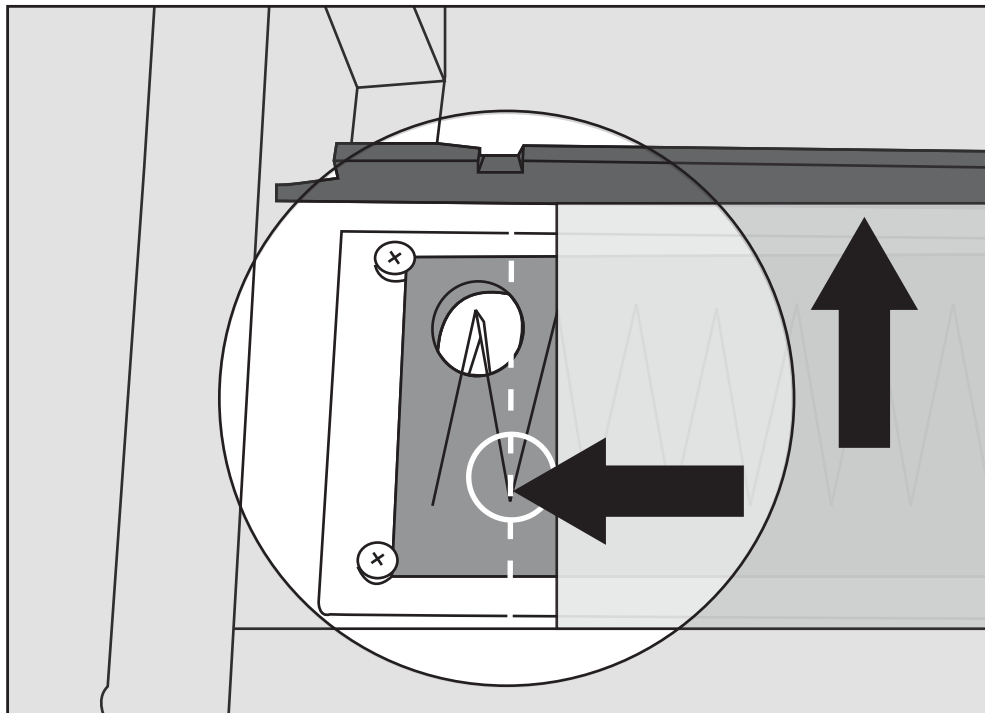
벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

B8



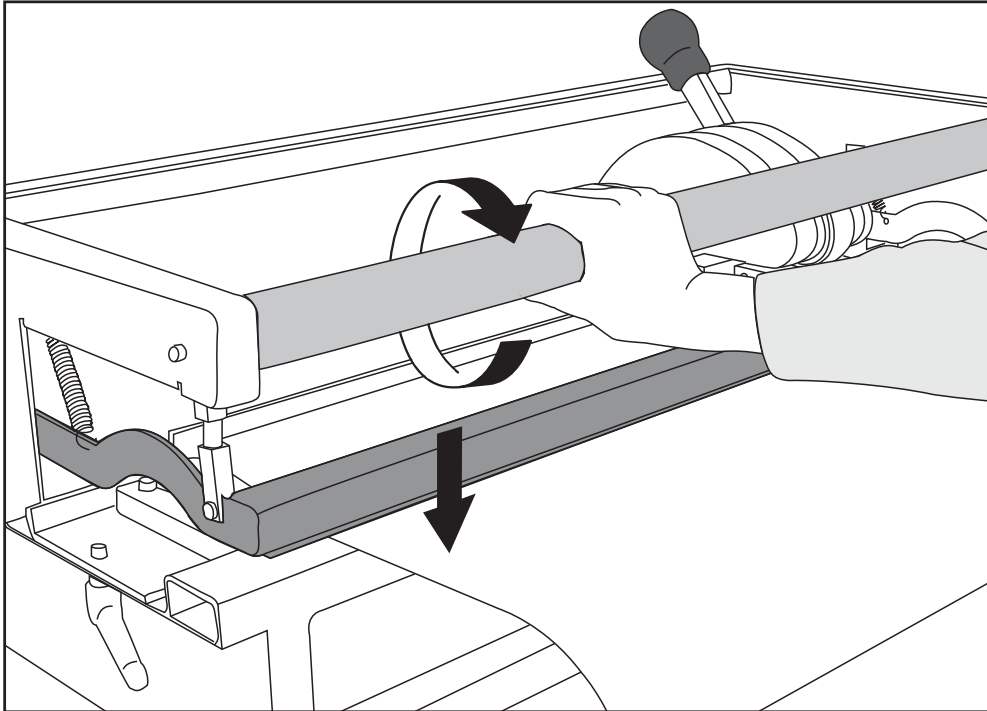
천공된 벨트 끝단을 제거합니다. 커버 쪽이 아래를 향하게 해서 반대쪽 벨트 끝단을 기계에 설치합니다.

B9



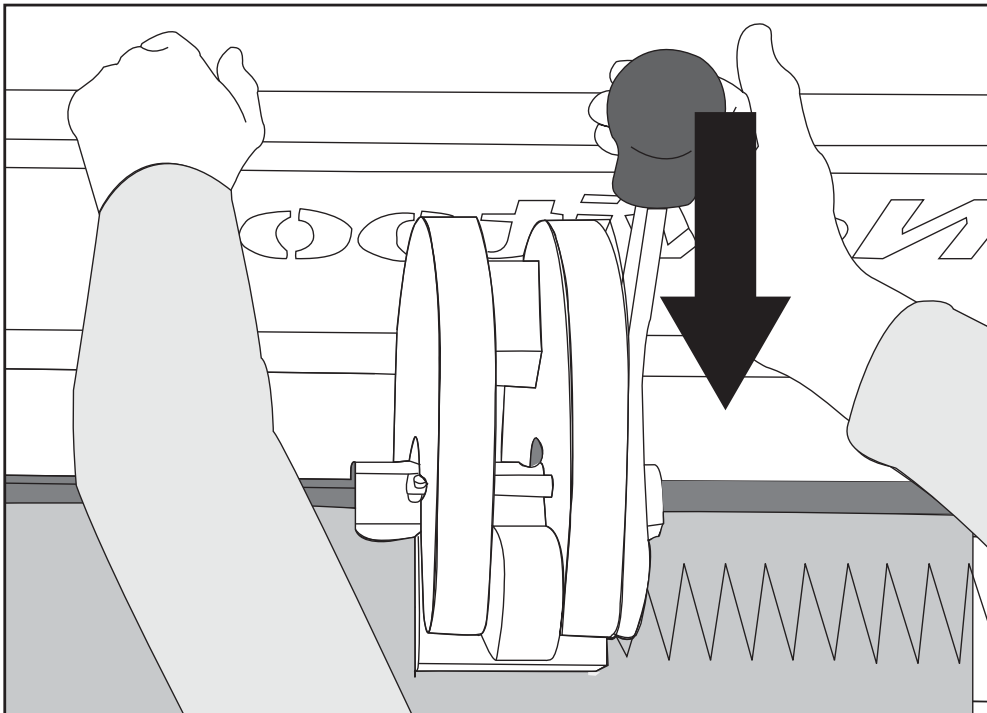
벨트 스톱과 맞닿을 때까지 벨트 끝단을 넣습니다. 칼날 설정한 V-패턴 하단에 벨트를 좌측 정렬시킵니다.

B10



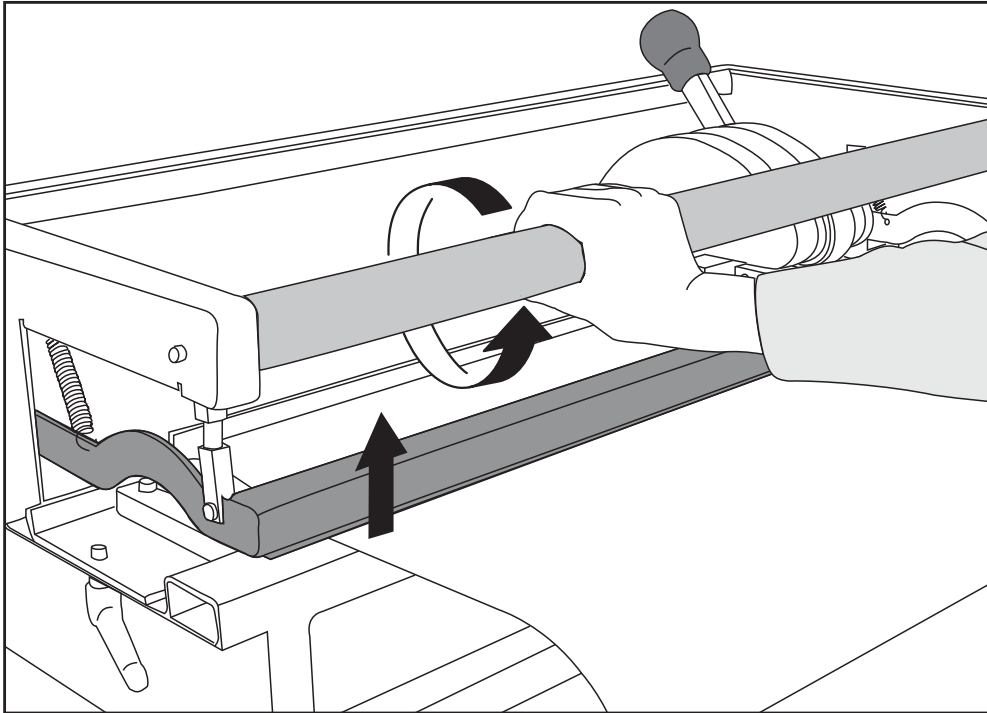
벨트 클램프 막대를 돌려 벨트를 고정시킵니다.

B11



B6과 같이 펀치 공정을 반복합니다.

B12



벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

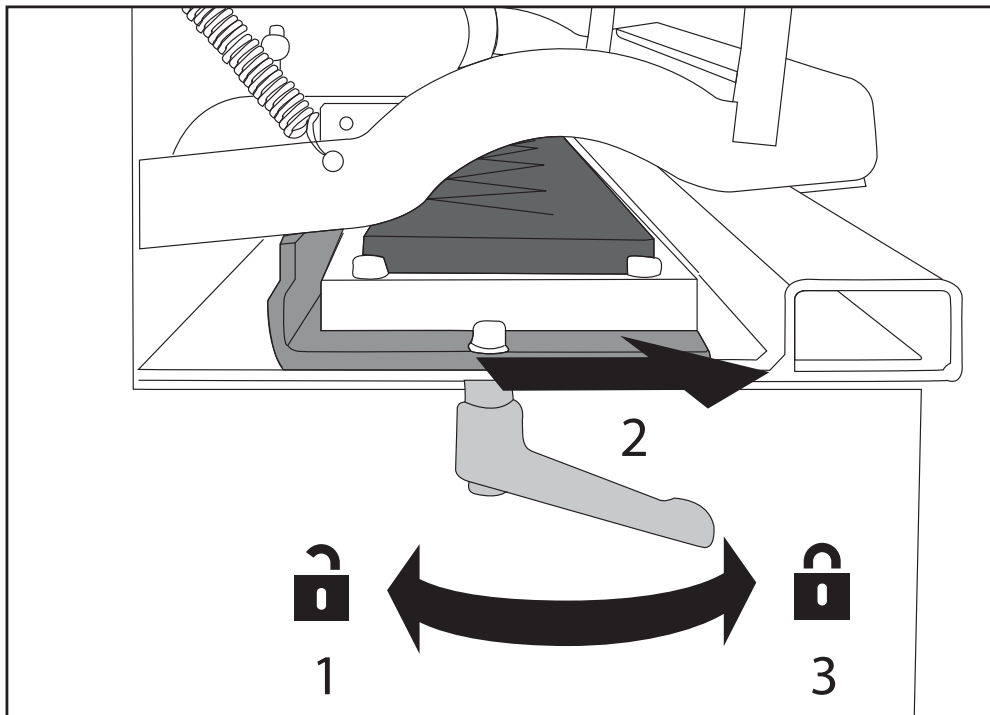
핑거-오버-핑거 편칭



편칭하기 전 확인 사항:

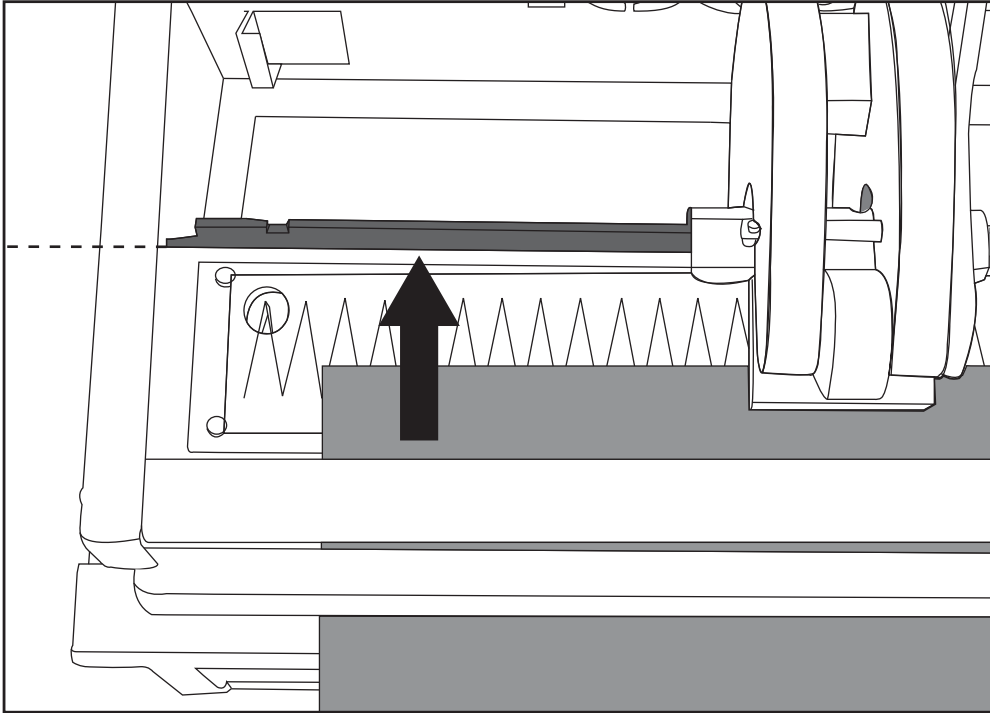
- 편치 블록이 오른쪽에 있습니다(A3).
- 올바른 편치보드가 설치되었습니다(A7).
- 편치 강도가 재질에 맞게 조정되었습니다(A10).
- 벨트 끝단의 겹 사이가 분리되어 있는지 확인합니다.

C1



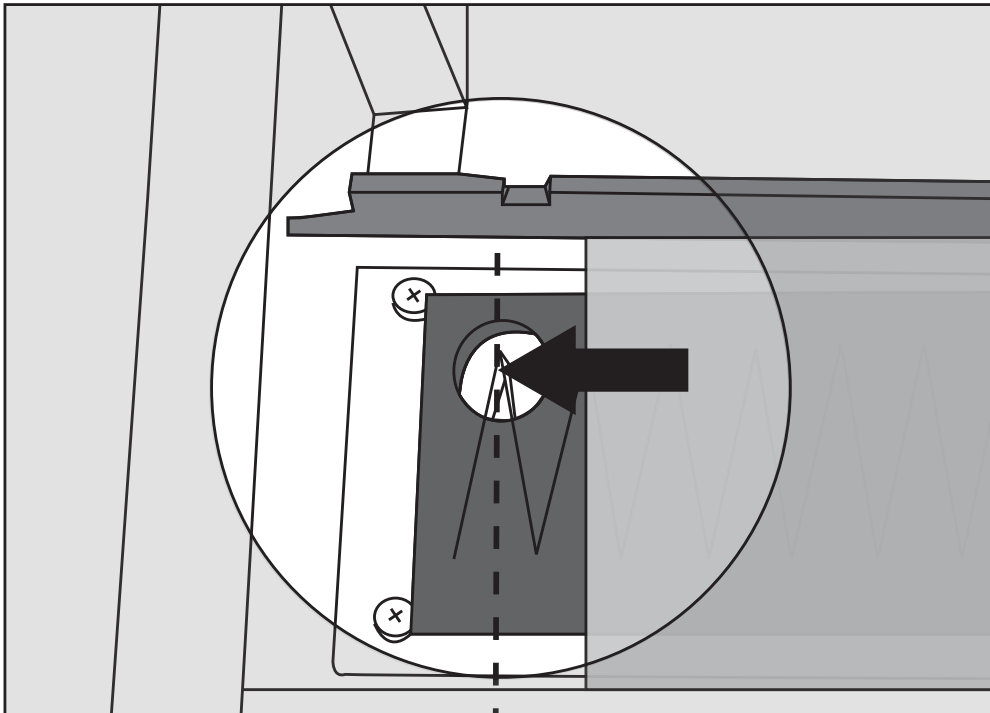
1. 양끝에서 편치보드 트레이의 잠금을 풉니다. 2. 편치보드 트레이를 맨 앞쪽으로 이동시킵니다. 3. 양끝에서 편치보드 트레이를 잠급니다.
- 주의: 필요하면 잠금 핸들 위치를 재조정합니다(B2).

C2



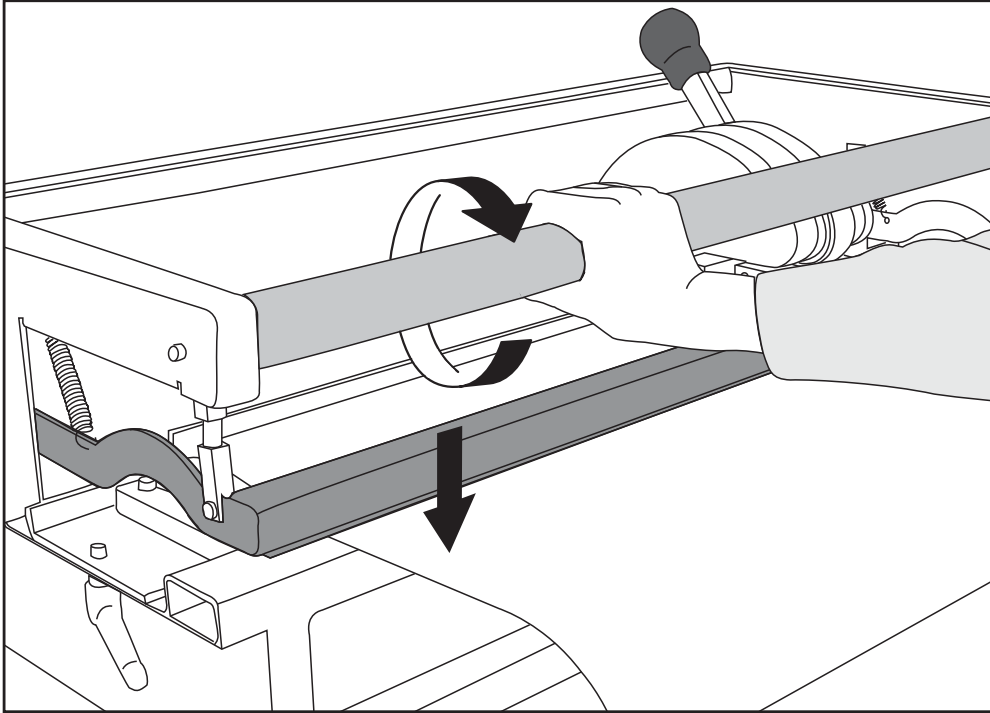
벨트 스톱과 맞닿을 때까지 벨트를 넣습니다.

C3



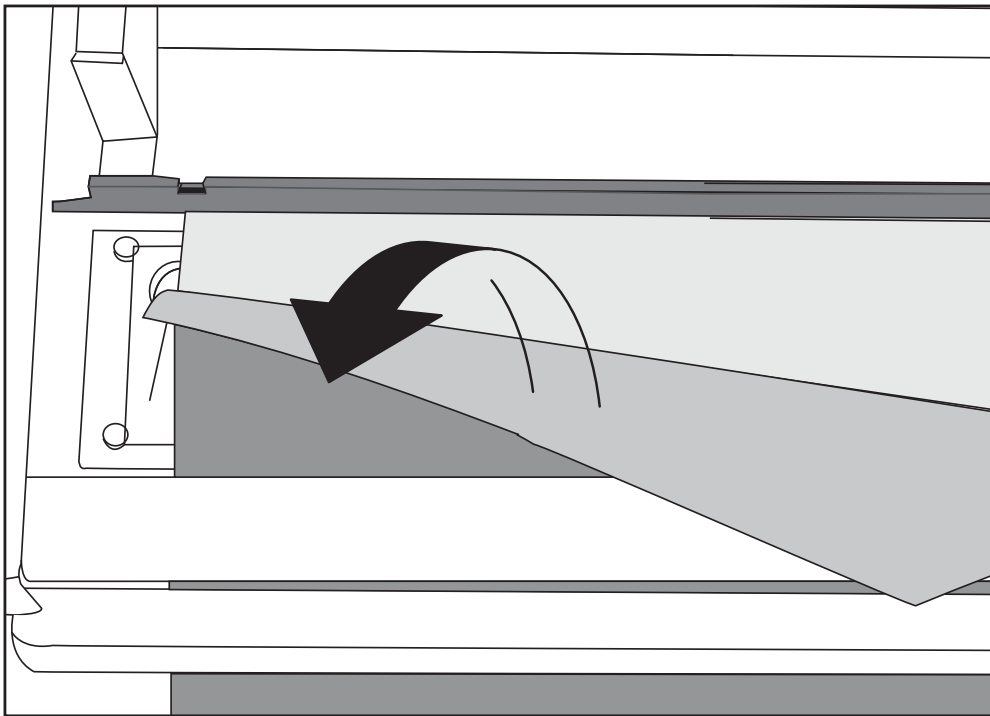
칼날 설정한 V-패턴 상단에 벨트를 정렬시킵니다.

C4



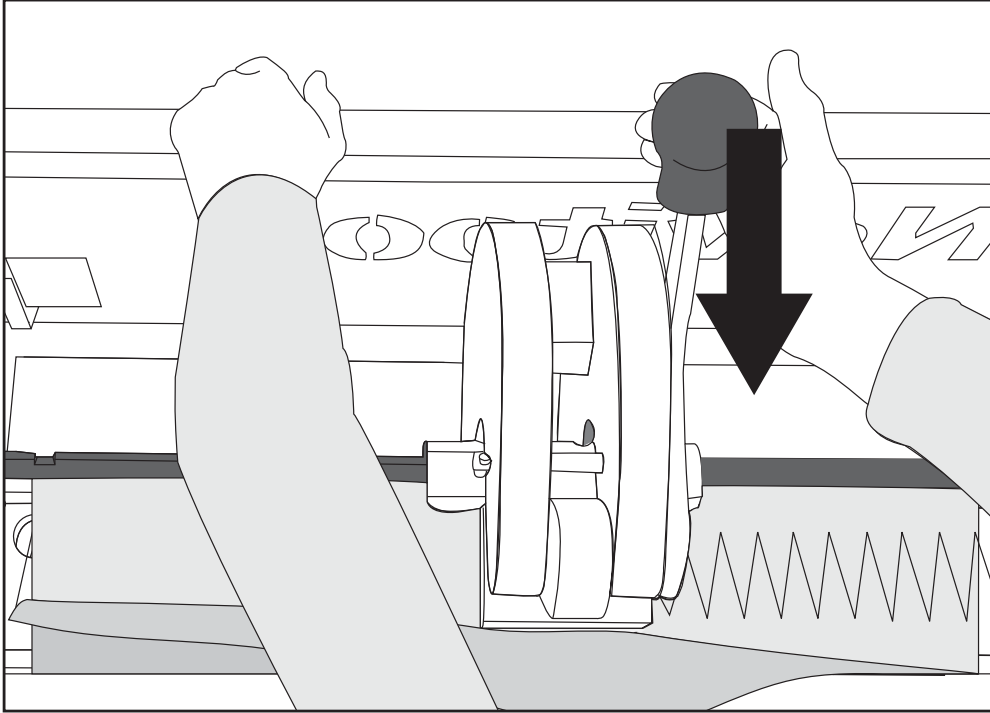
벨트 클램프 막대를 돌려 벨트를 고정시킵니다.

C5



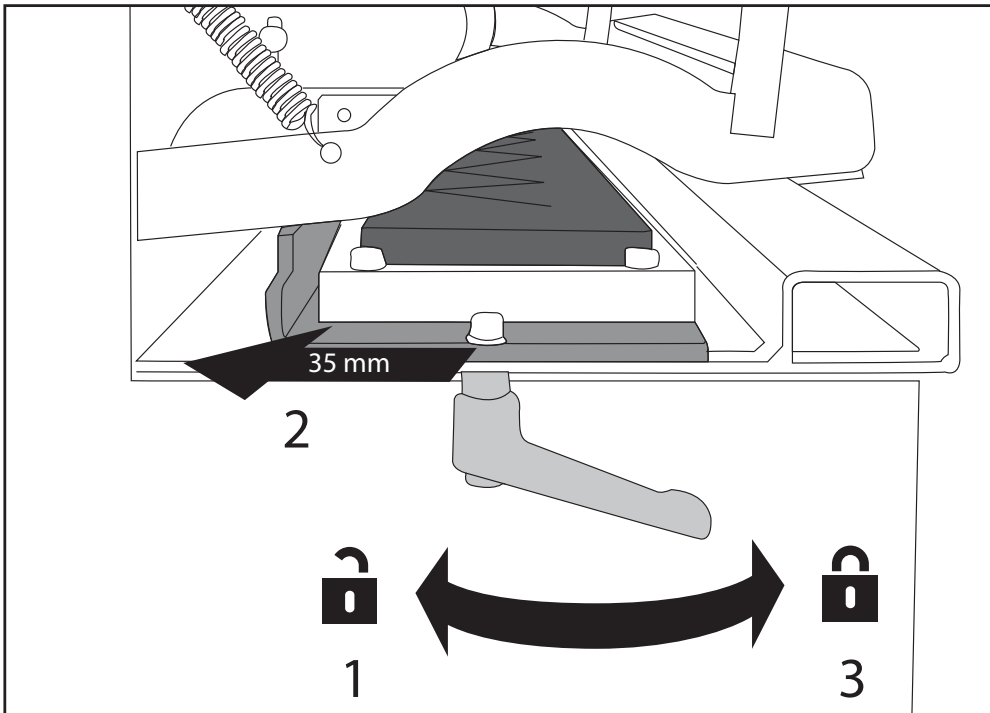
사용자 방향으로 벨트의 상단 레이어를 접습니다.

C6



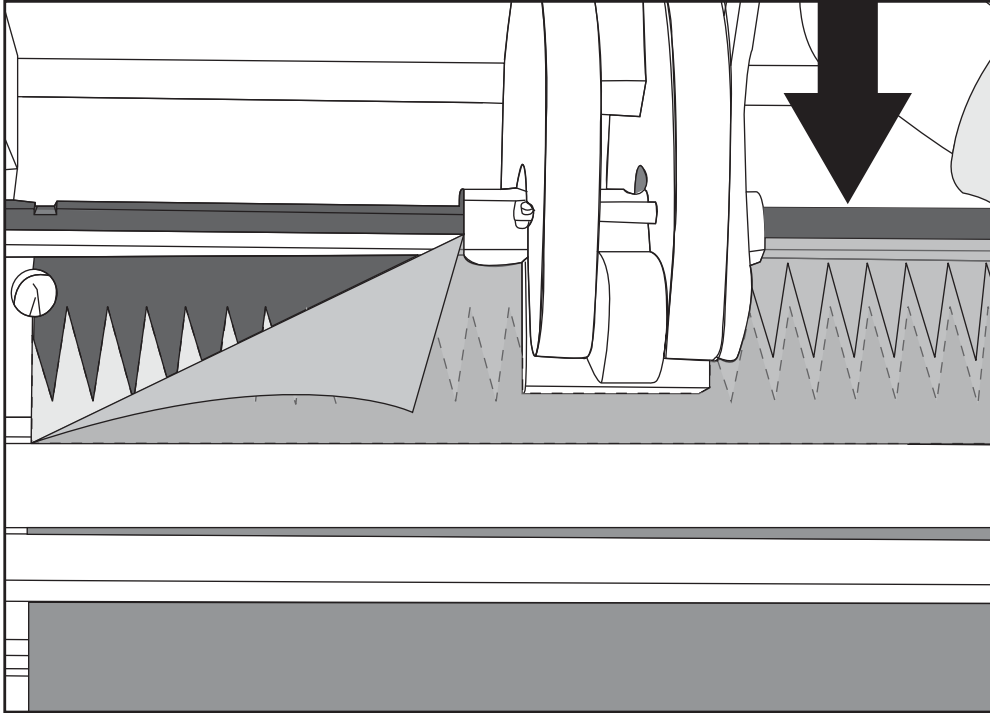
왼손을 후면 프레임에 올려서 받칩니다. 다른 손을 사용해 레버를 작동해서 벨트를 천공시킵니다. 중앙과 양끝, 그리고 재질의 나머지 전체를 천공합니다. 천공된 재질의 나머지를 제거하고, 트레이에 다시 밀어 넣기 전에 펀치보드에서 핑거를 풉니다.

C7



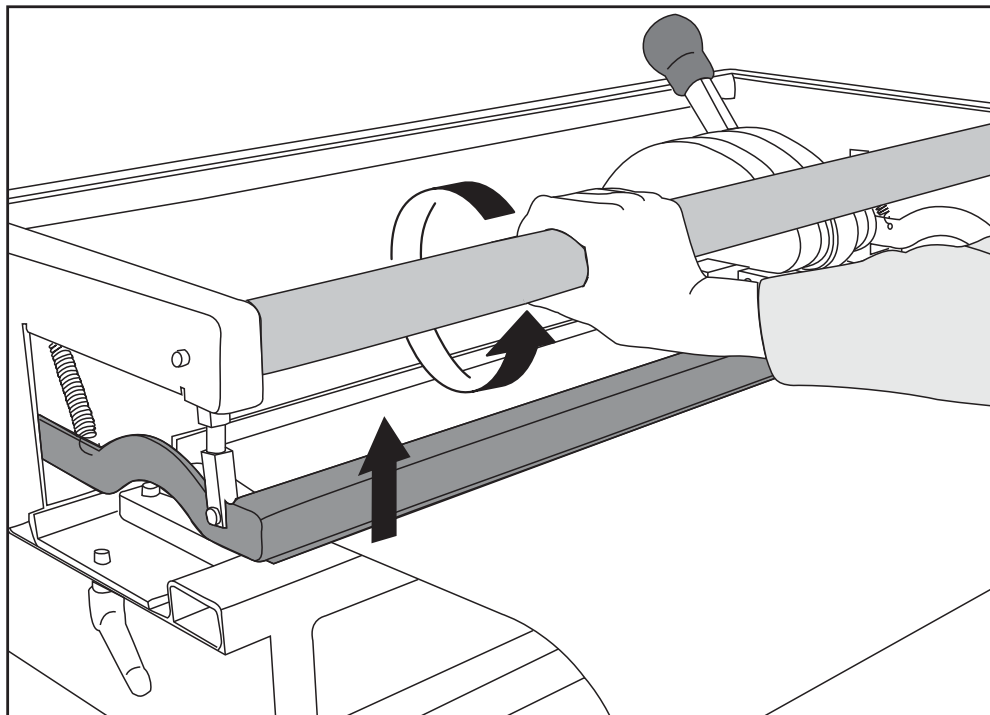
벨트를 고정된 상태로 유지합니다. 1. 양끝에서 펀치보드 트레이의 잠금을 풉니다. 2. 최종 후방 위치로 밀어 줍니다. 3. 양끝에서 펀치보드 트레이를 잠급니다.

C8



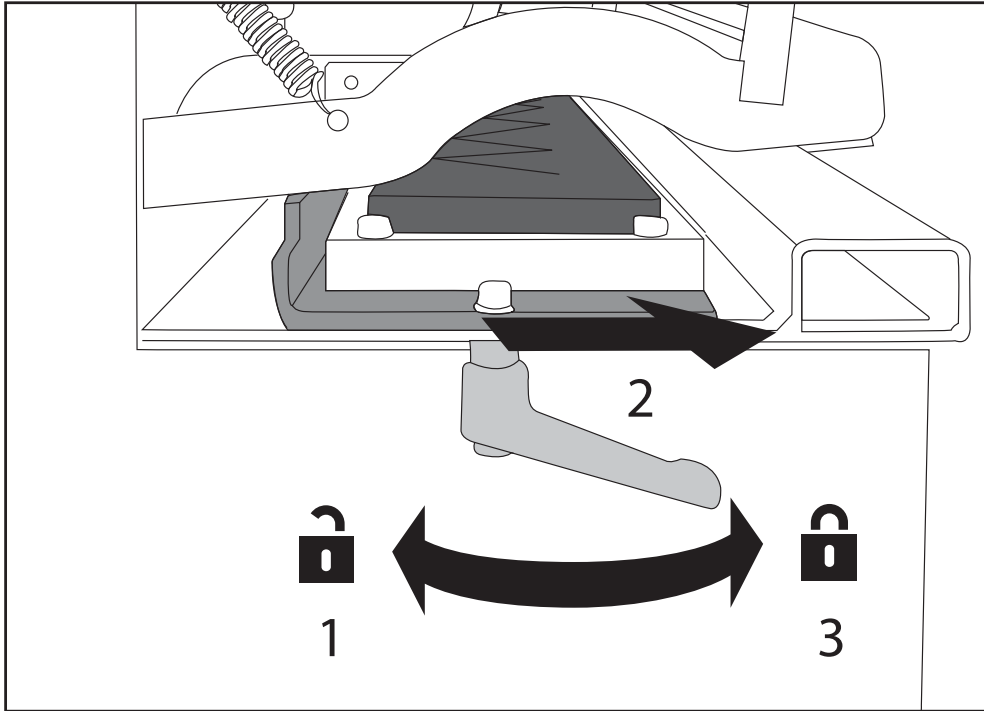
핑거의 두 번째 배열에 대한 펀칭 프로세스를 반복합니다. 천공된 재질의 나머지를 다시 제거합니다.

C9



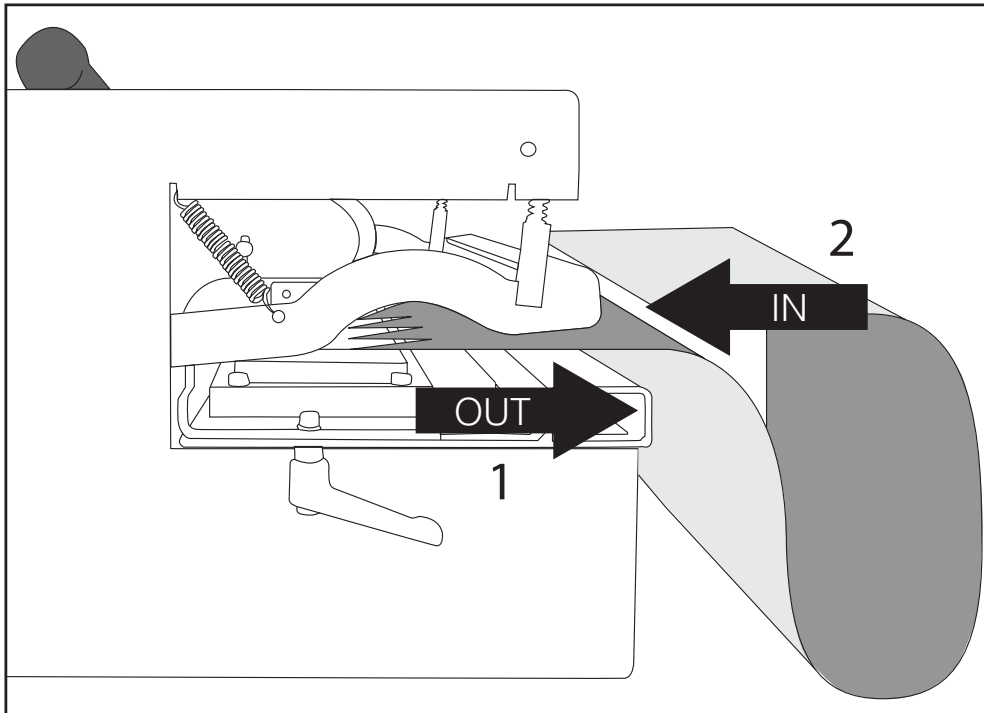
벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

C10



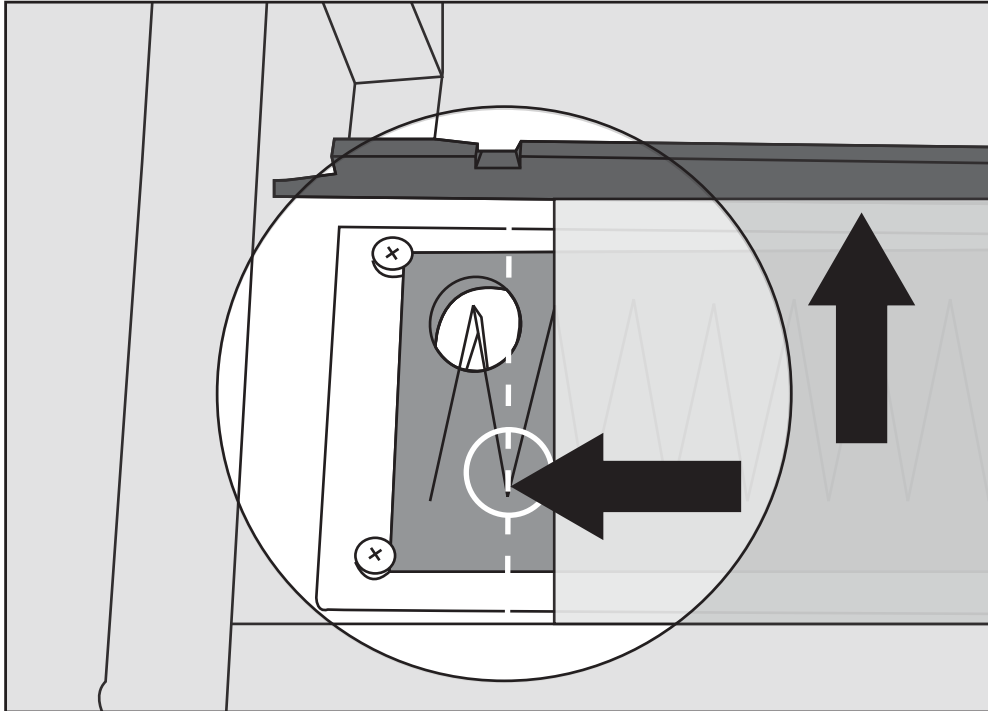
1. 양끝에서 펀치보드 트레이의 잠금을 풀니다. 2. 펀치보드 트레이를 맨 앞쪽으로 이동시킵니다. 3. 양끝에서 펀치보드 트레이를 잠급니다.

C11



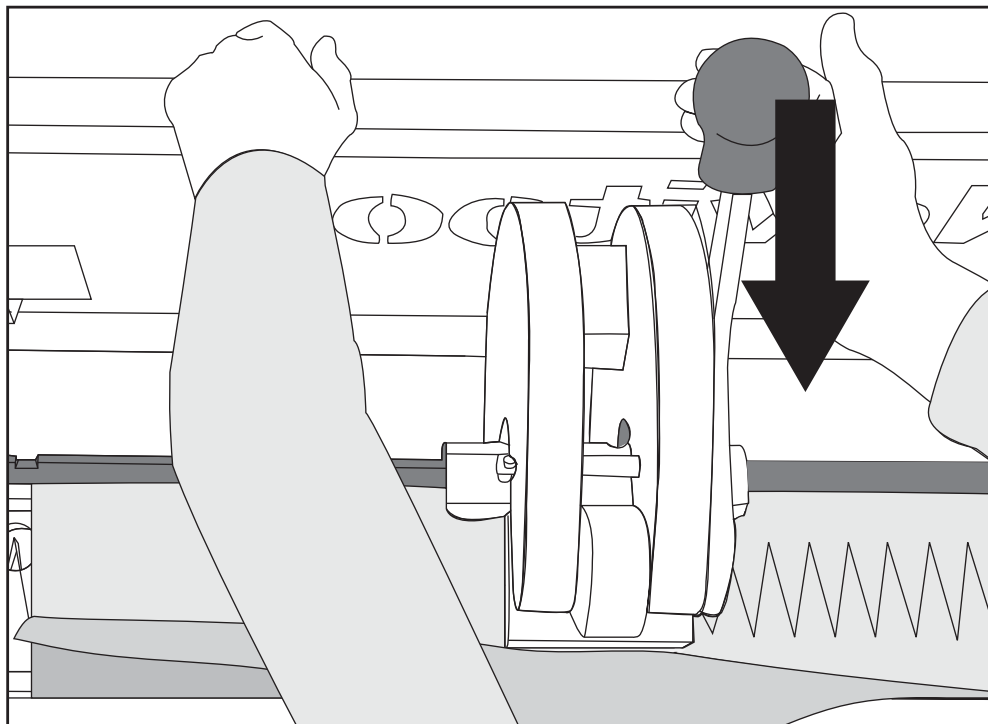
커버 쪽이 아래를 향하게 해서 반대쪽 벨트 끝단을 기계에 설치합니다.

C12



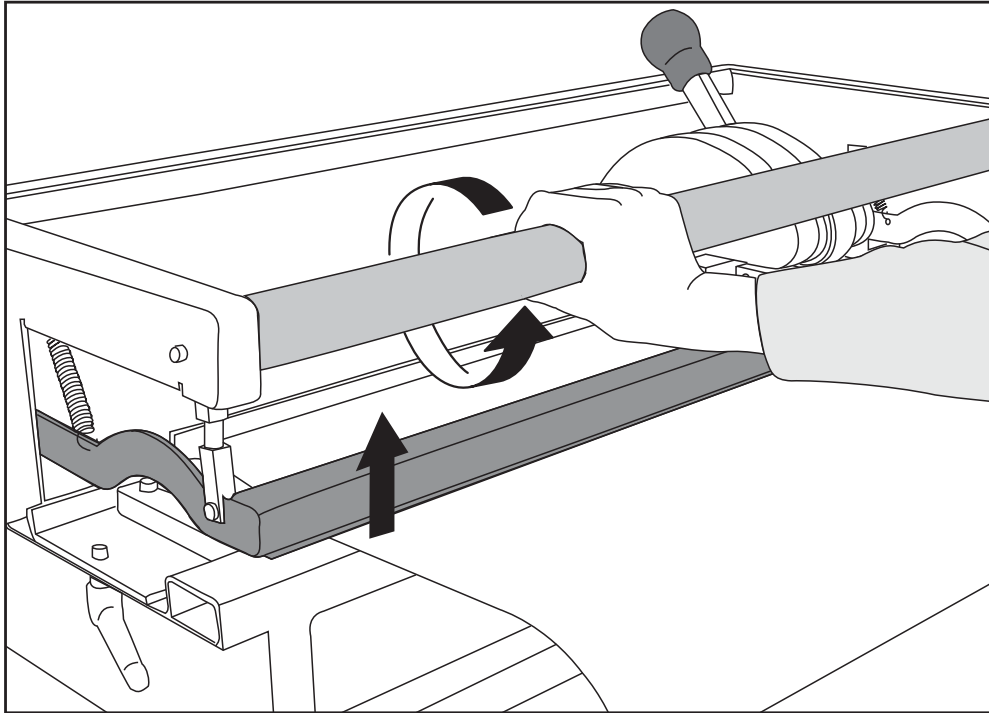
벨트 끝단 스톱과 맞닿을 때까지 벨트 끝단을 넣습니다. 칼날 설정한 V-패턴 하단에 벨트 재질을 좌측 정렬시킵니다.

C13



C5-C6과 같이 첫 번째 레이어에 대한 편칭 공정을 반복합니다.
C7-C9 두 번째 레이어를 반복합니다.

C14



벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

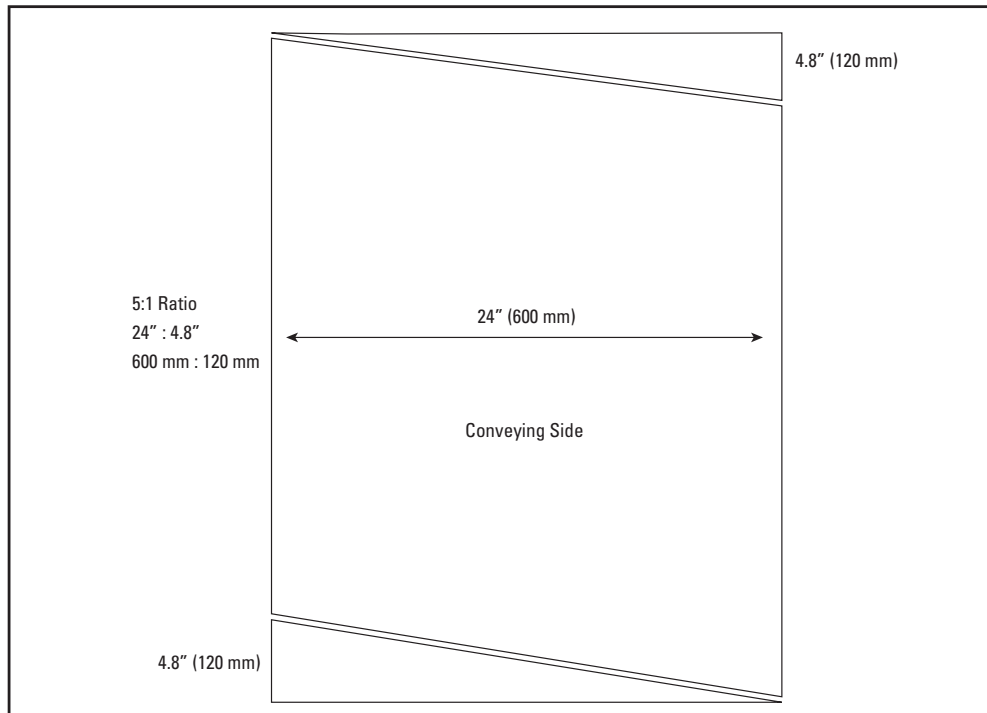
바이어스 핑거 펀치



펀칭하기 전 확인 사항:

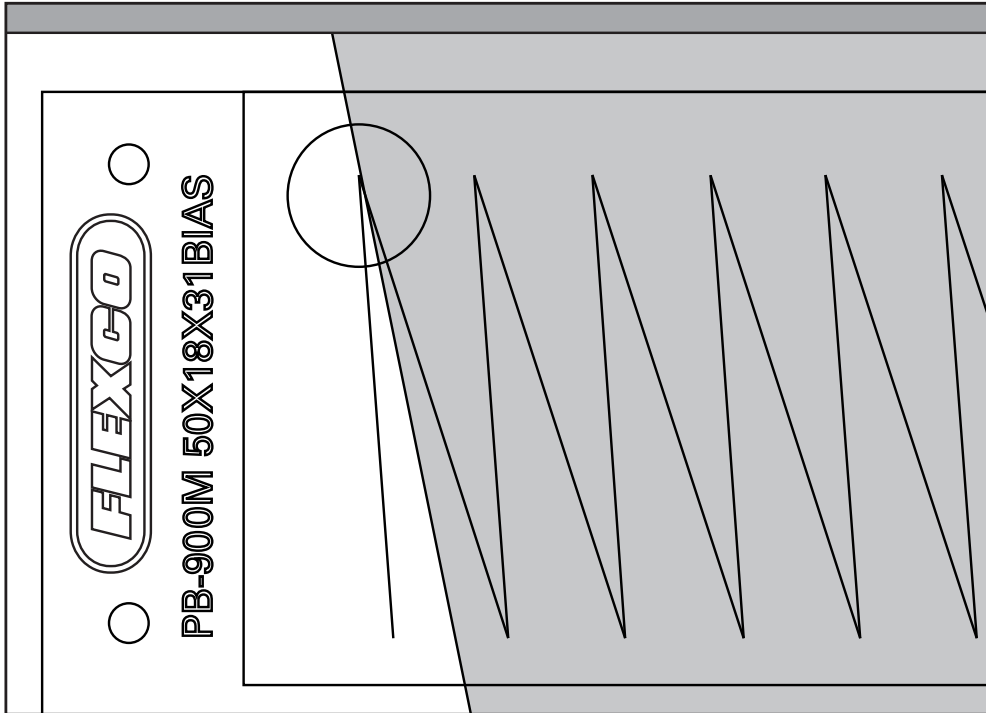
- 펀치 블록이 오른쪽에 있습니다(A3).
- 올바른 펀치보드가 설치되었습니다(A7).
- 펀치 강도가 재질에 맞게 조정되었습니다(A10).

D1



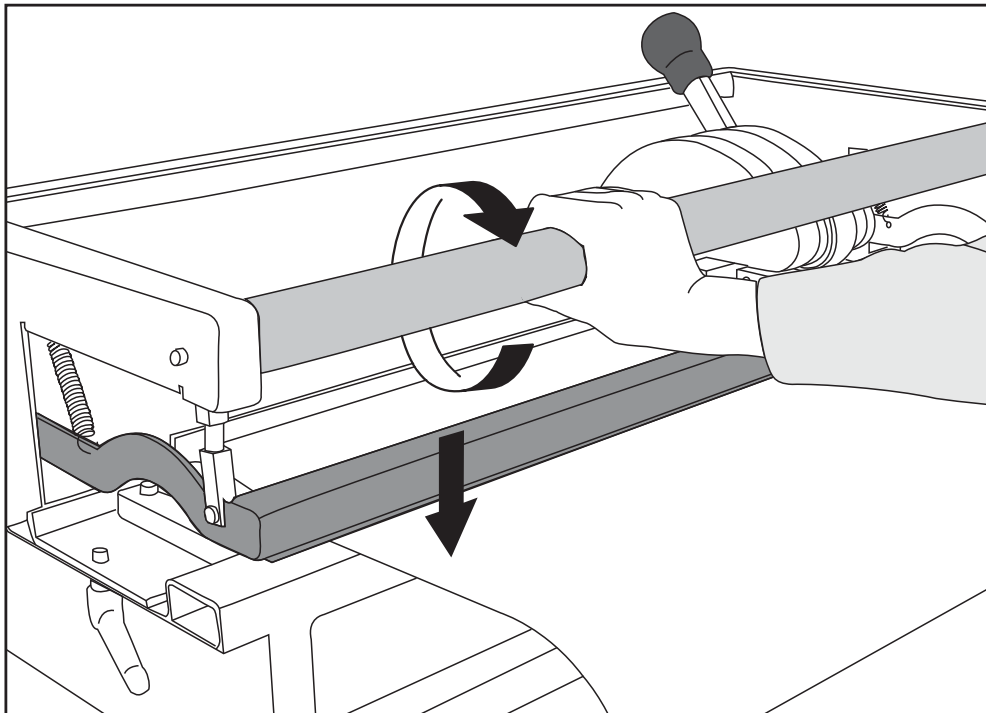
각 벨트 끝단에서 상대 (5:1 비율) 각도를 절단해서 바이어스 핑거 펀칭에 맞게 벨트 끝단을 준비합니다. **참조:** 양 벨트 끝단은 PUN M에서 이송 측이 위쪽으로 향하게 한 상태로 천공됩니다.

D2



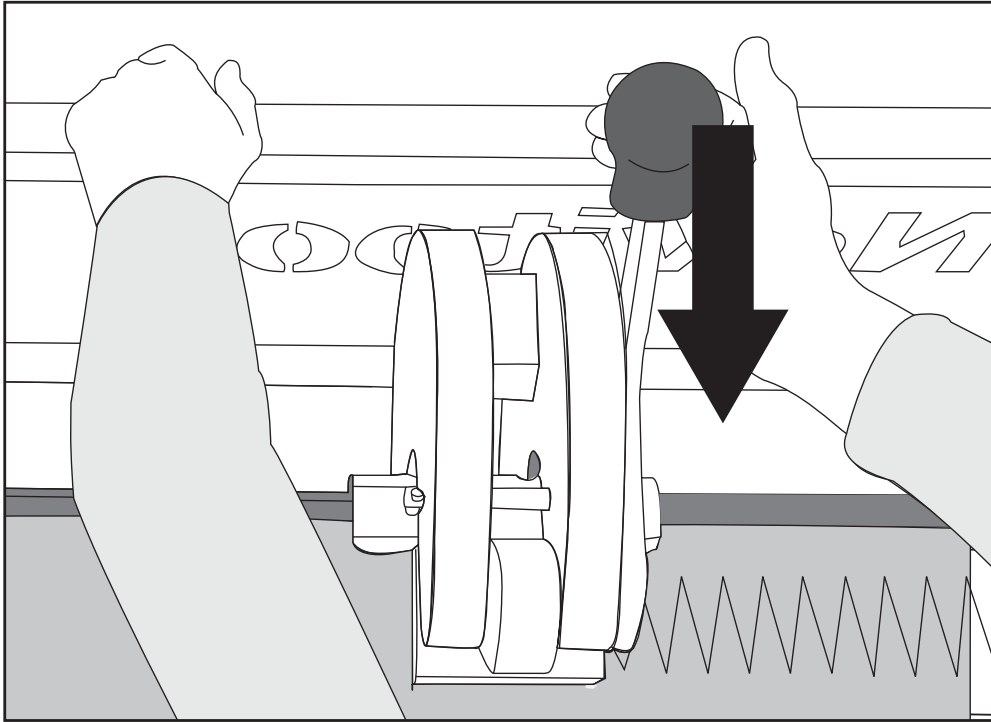
첫 벨트 끝단 커버 쪽이 위를 향하게 해서 넣고 벨트 스톱과 맞닿게 합니다. 칼날 설정한 V-패턴 상단에 벨트의 왼쪽 가장자리를 정렬시킵니다.

D3



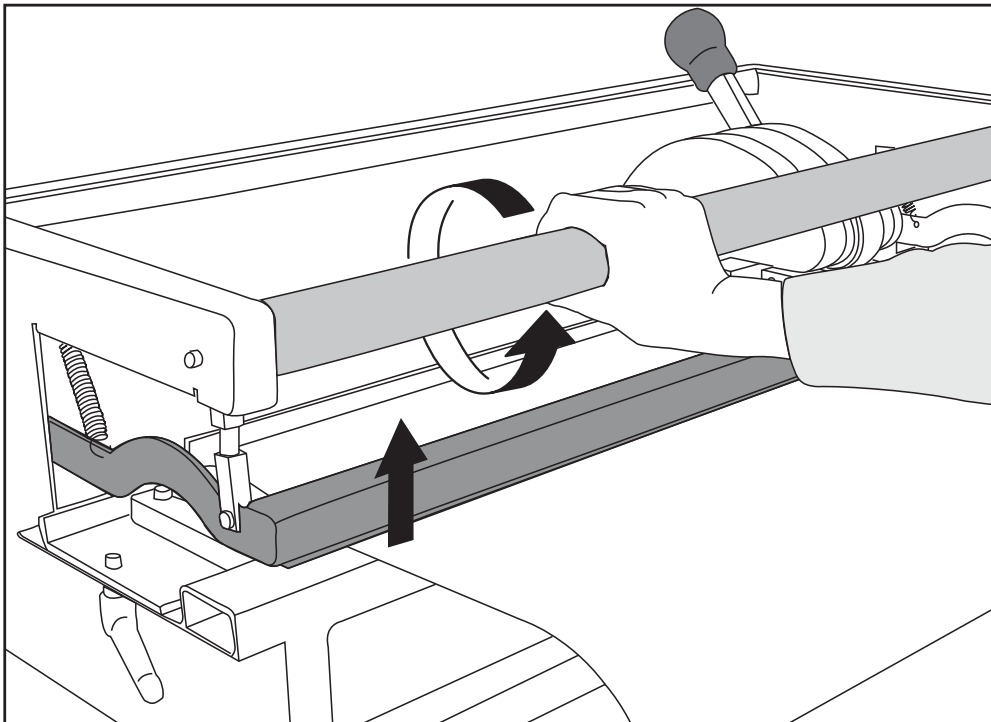
벨트 클램프 막대를 돌려 벨트를 제 위치에 고정시킵니다.

D4



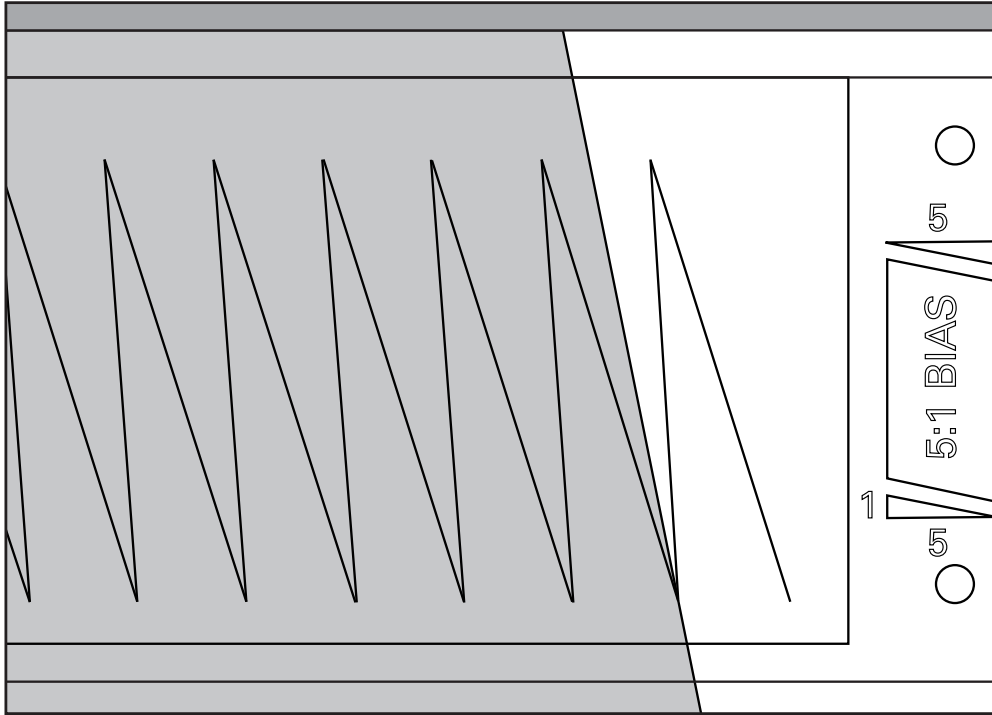
왼손을 후면 프레임에 올려서 받칩니다. 다른 손을 사용해 레버를 작동해서 벨트를 천공시킵니다. 중앙과 양끝, 그리고 재질의 나머지 전체를 천공합니다. 천공된 재질의 나머지를 제거합니다.

D5



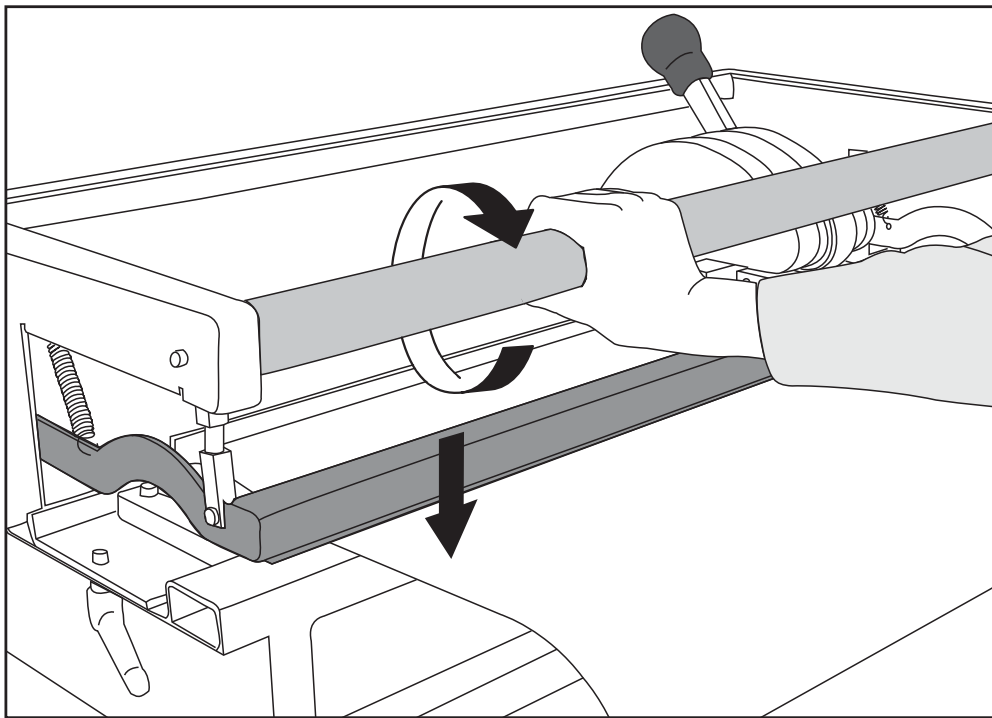
벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

D6



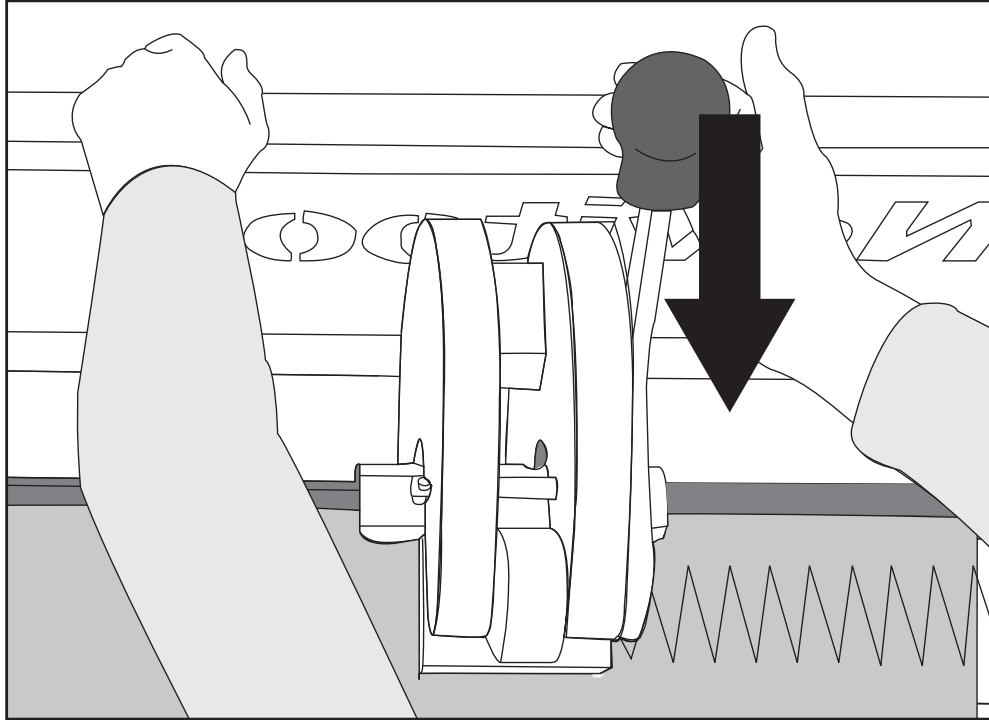
반대쪽 벨트 끝단 커버 쪽이 위를 향하게 해서 펀치에 넣습니다. 벨트에 맞게 합니다. 칼날 설정한 V-패턴 하단에 오른쪽 벨트 가장자리를 정렬시킵니다.

D7



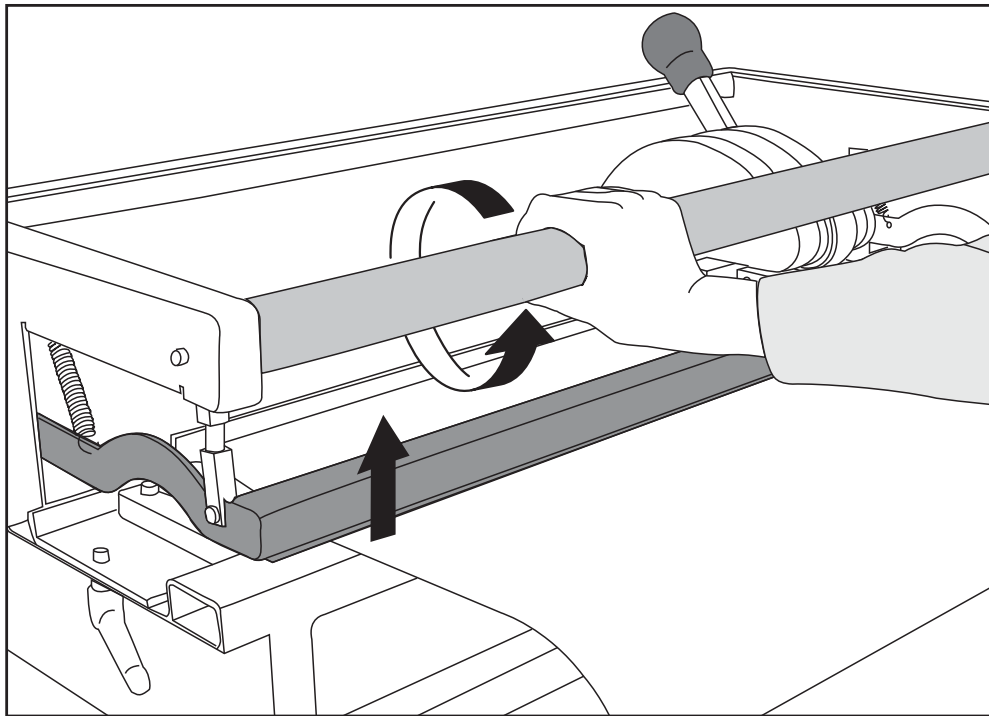
벨트 클램프 막대를 돌려 벨트를 고정시킵니다.

D8



벨트 클램프 막대를 돌려 벨트를 제 위치에 고정시킵니다. 중앙과 양끝, 그리고 재질의 나머지 전체를 천공합니다.

D9



벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

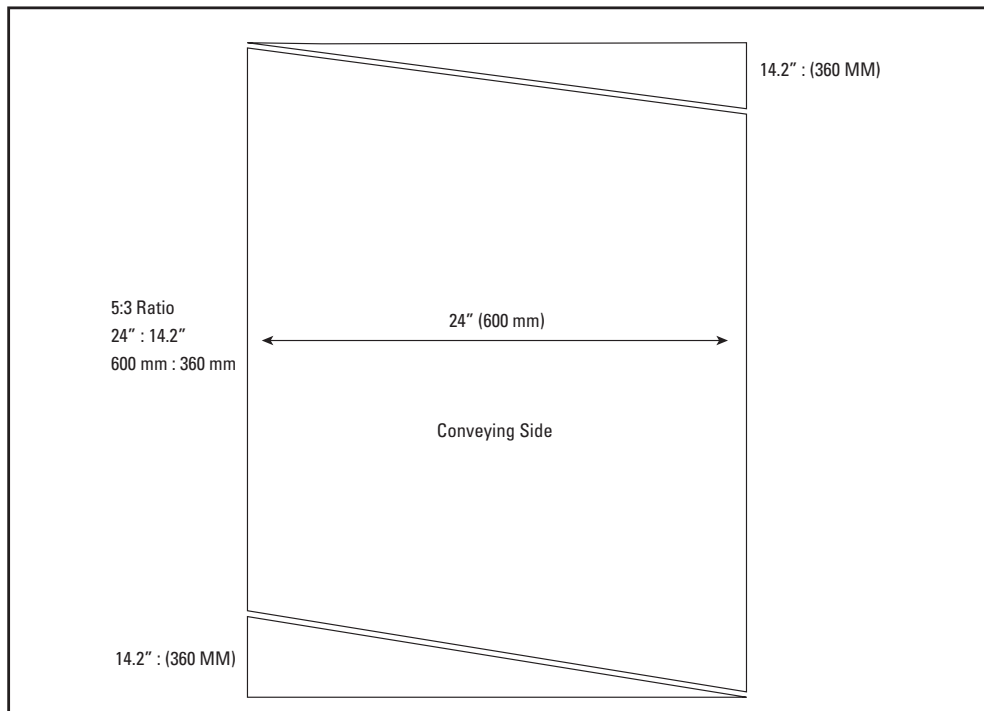
바이어스 핑거 오버 핑거 펀치



펀칭하기 전 확인 사항:

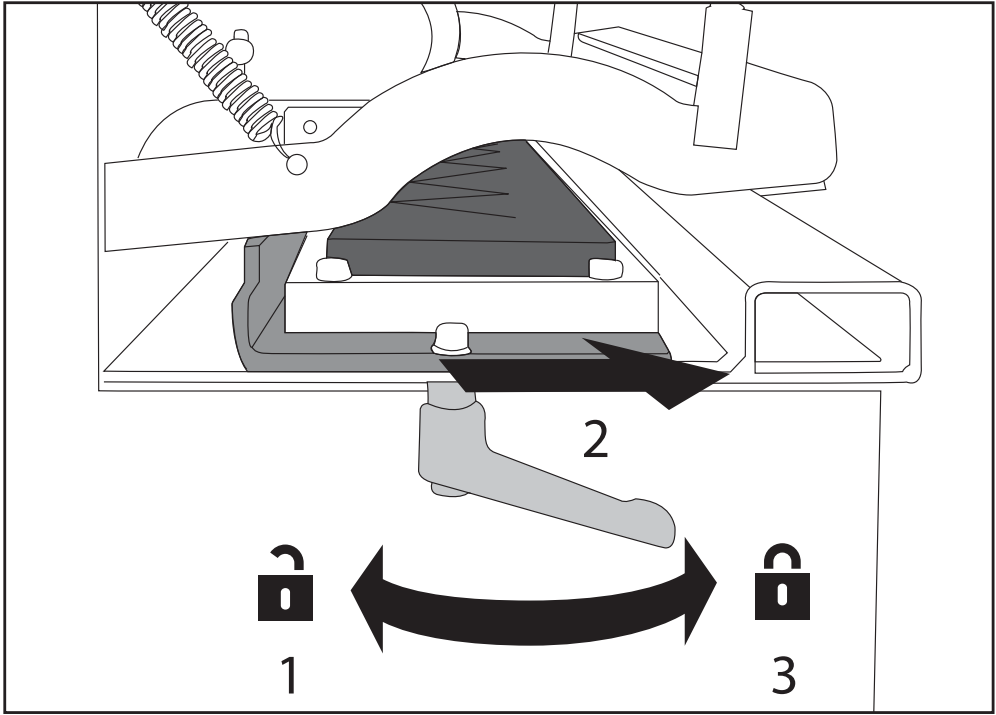
- 펀치 블록이 오른쪽에 있습니다(A3).
- 올바른 펀치보드가 설치되었습니다(A7).
- 펀치 강도가 재질에 맞게 조정되었습니다(A10).
- 벨트 끝단이 플라이 분리되어 있는지 확인합니다.

E1



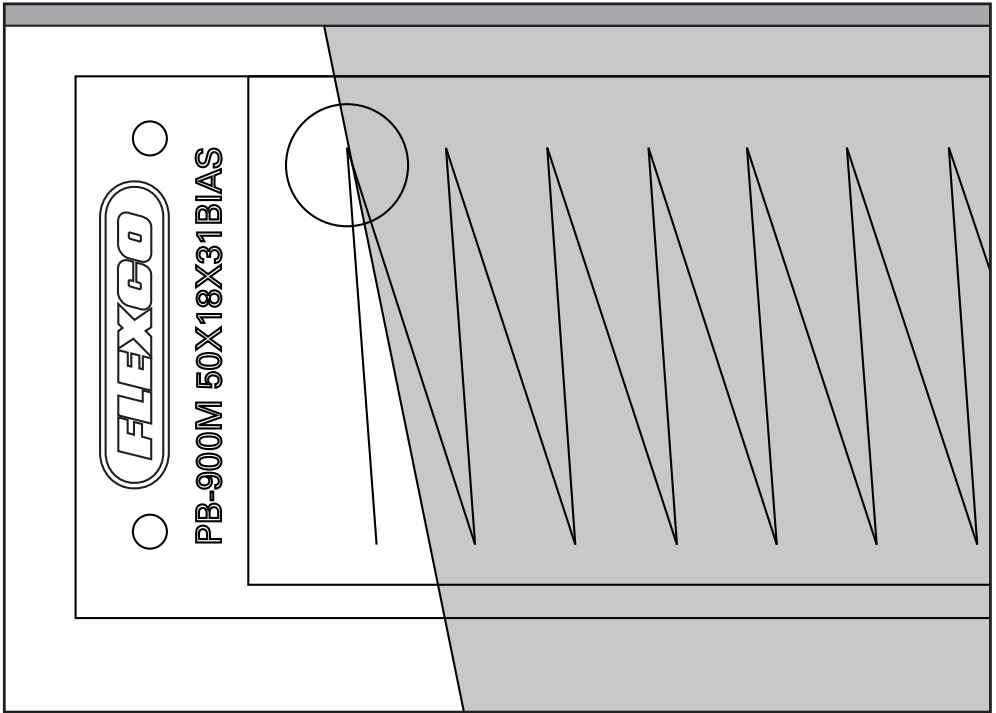
각 벨트 끝단에서 상대 (5:3 비율) 각도를 절단해서 바이어스 핑거 오버 핑거 펀칭에 맞게 벨트 끝단을 준비합니다. Ply 130™을 사용하여 각 벨트 끝단을 110 mm (4.3") 깊이로 분리합니다.

E2



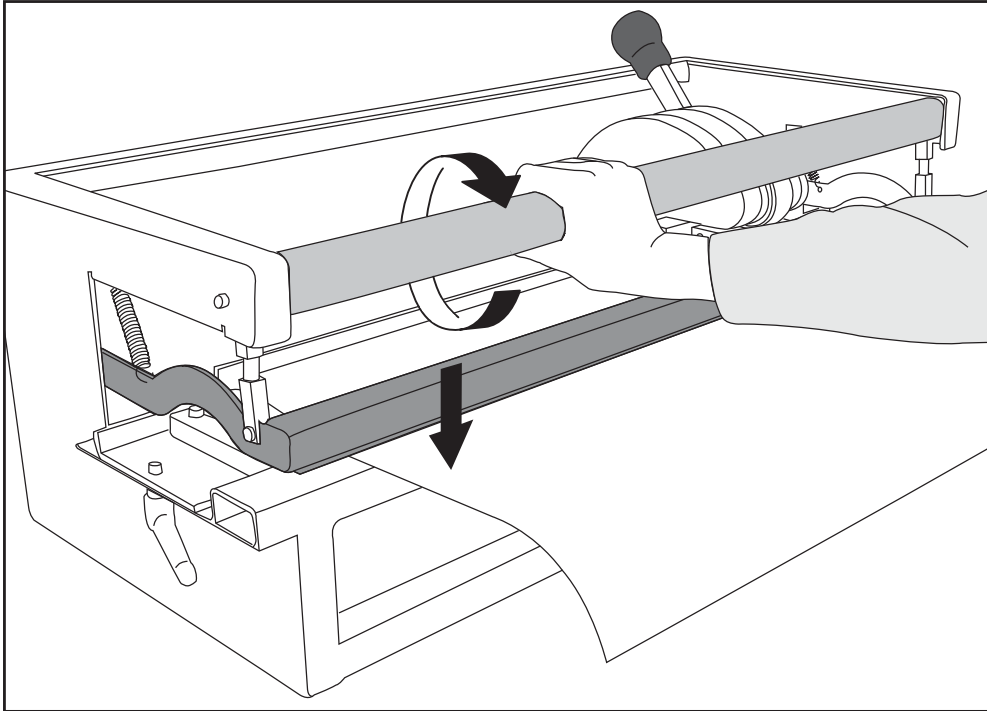
1. 양끝에서 펀치보드 트레이의 잠금을 풉니다. 2. 펀치보드 트레이를 맨 앞쪽으로 이동시킵니다. 3. 양끝에서 펀치보드 트레이를 잠급니다.
 주의: 필요하면 잠금 핸들 위치를 재조정합니다(B2).

E3



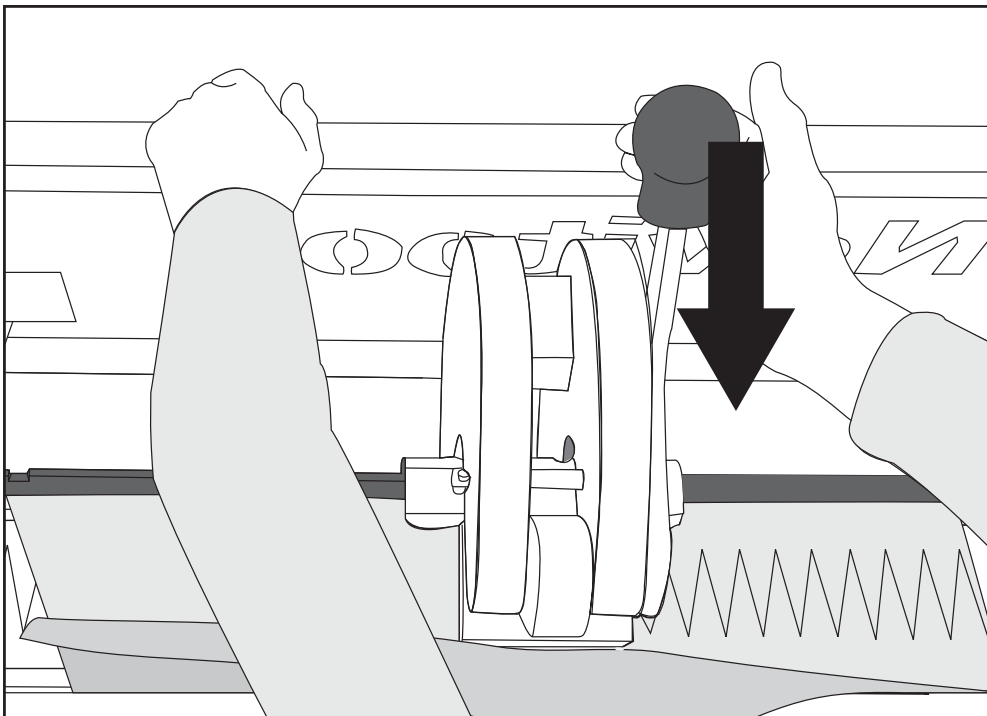
첫 벨트 끝단 커버 쪽이 위를 향하게 해서 넣고 벨트 스톱과 맞닿게 합니다. 칼날 설정한 V-패턴 상단에 벨트의 왼쪽 가장자리를 정렬시킵니다.

E4



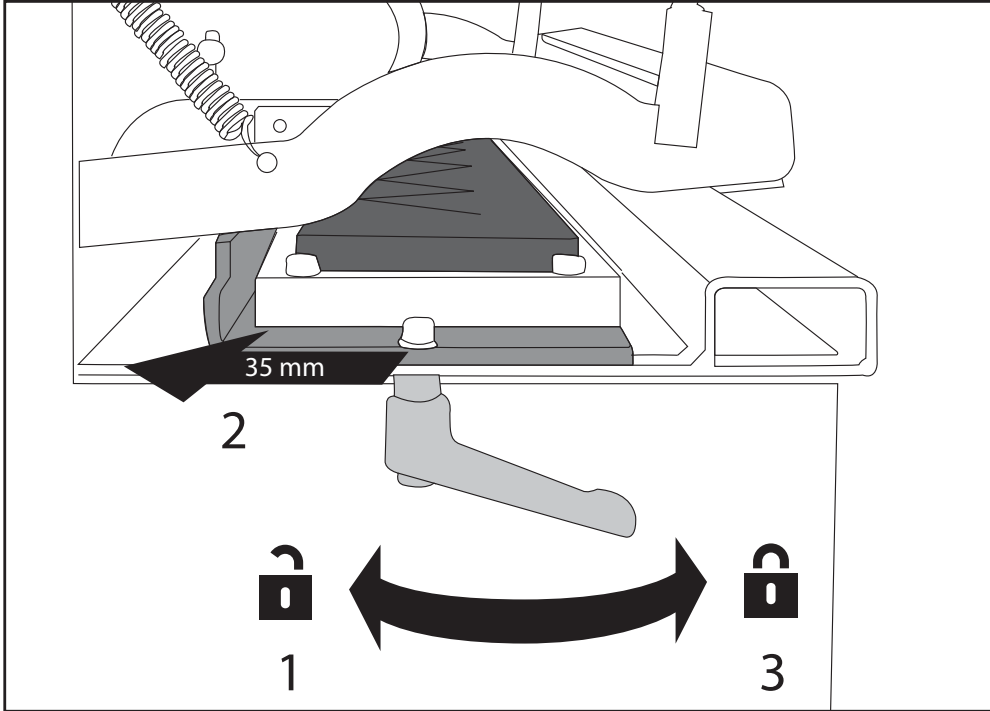
벨트 클램프 막대를 돌려 벨트를 제 위치에 고정시킵니다.

E5



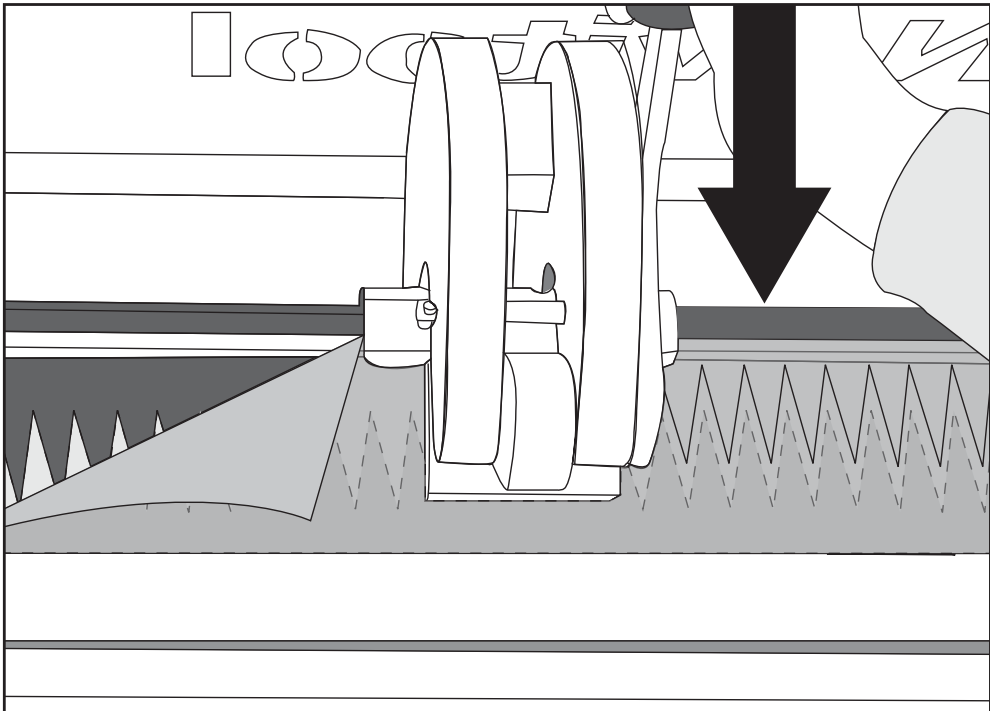
왼손을 후면 프레임에 올려서 받칩니다. 다른 손을 사용해 레버를 작동해서 벨트를 천공시킵니다. 벨트의 상면층을 들어 올립니다. 이 단계에서는 하부층만 천공합니다. 중앙과 양끝, 그리고 재질의 나머지 전체를 천공합니다.

E6



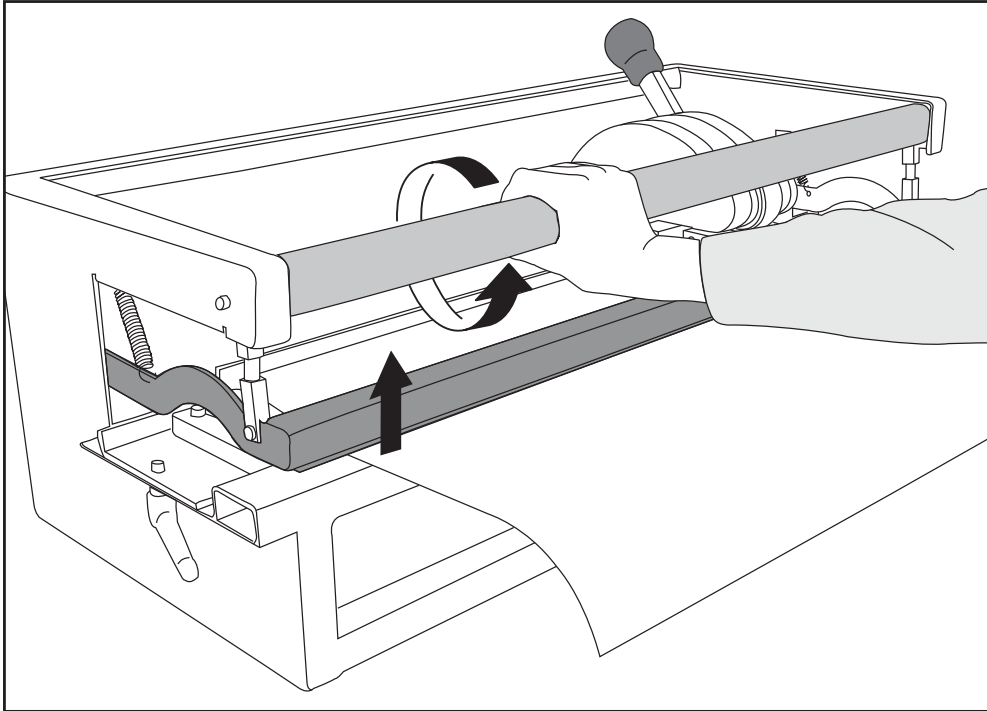
벨트를 고정된 상태로 유지합니다. 1. 양끝에서 펀치보드 트레이의 잠금을 풉니다. 2. 최종 후방 위치로 밀어 줍니다. 3. 양끝에서 펀치보드 트레이를 잠급니다.

E7



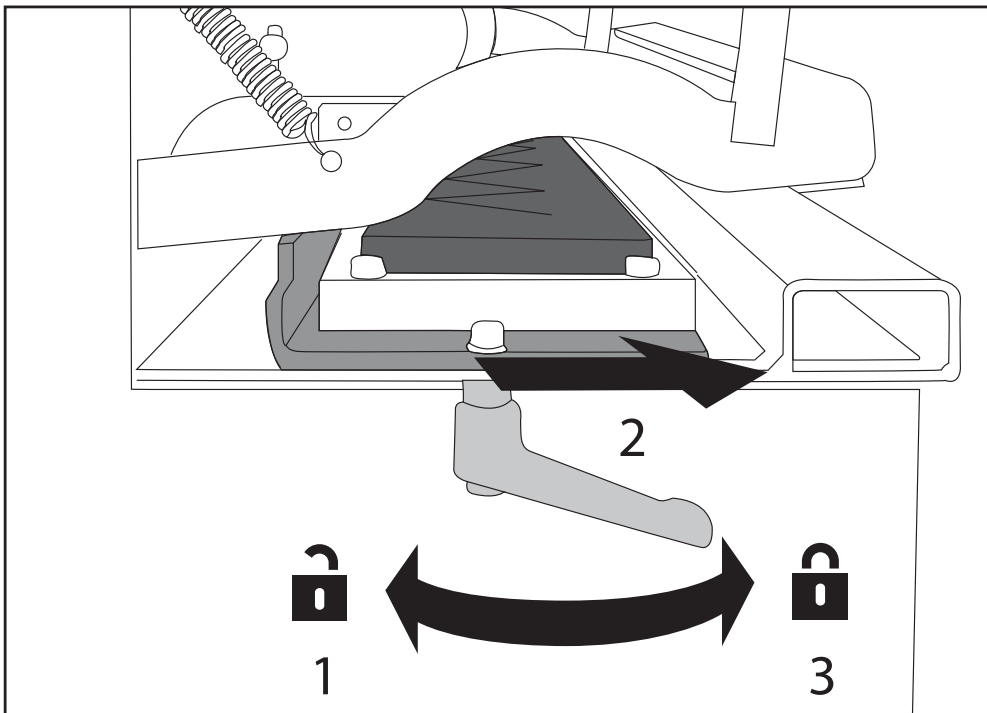
상면을 내려 놓고 핑거의 두 번째 배열에 대한 펀칭 공정을 반복합니다. 천공된 재질의 나머지를 제거합니다.

E8



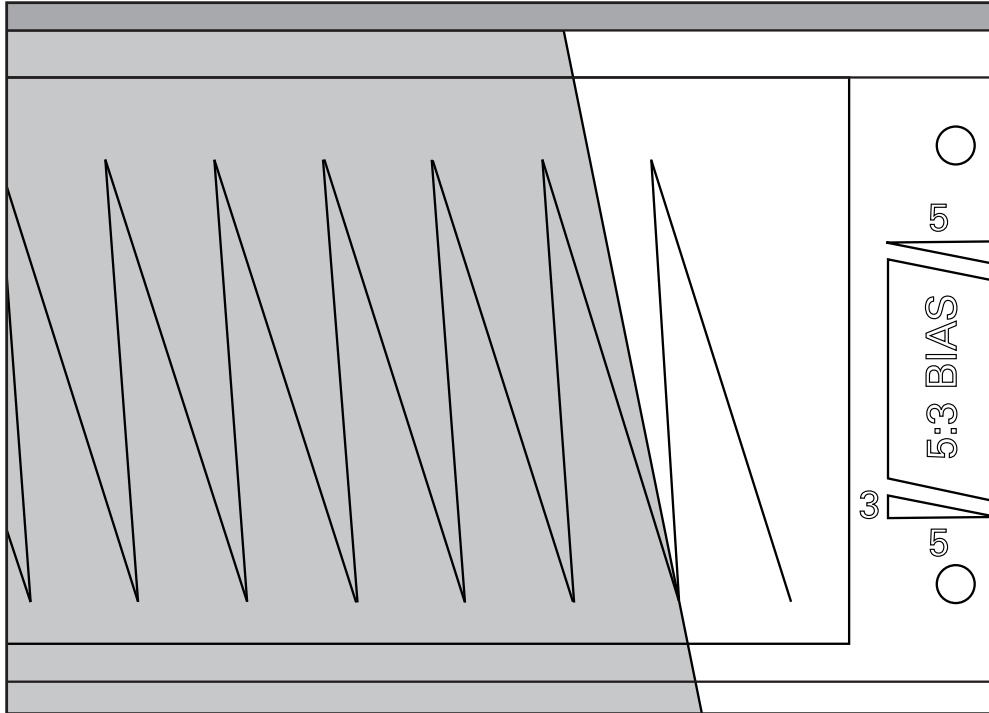
벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

E9



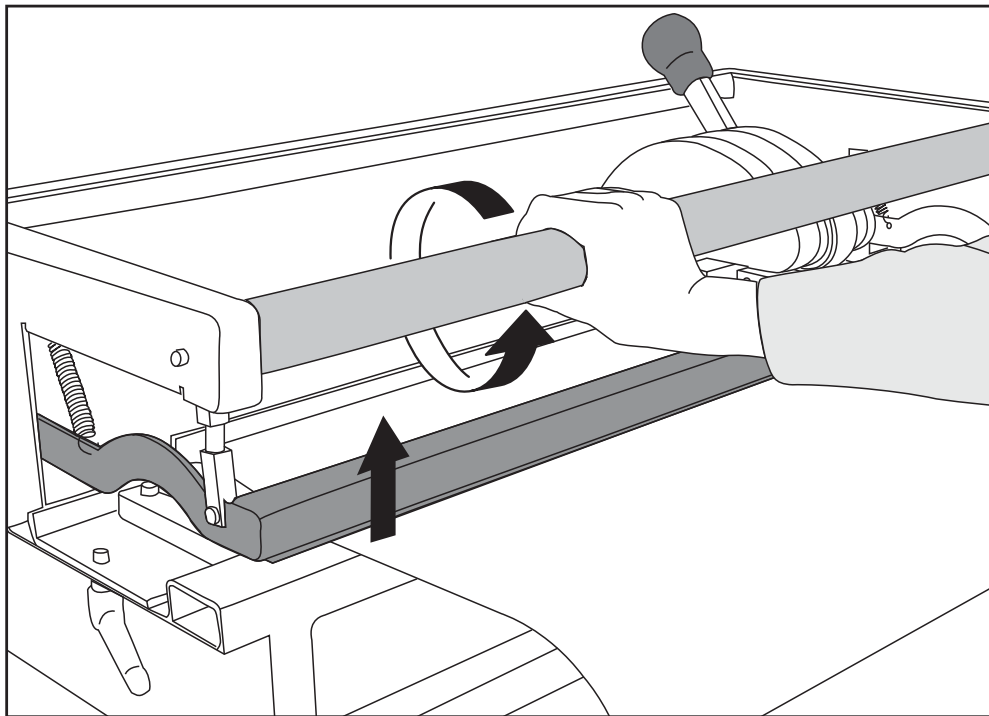
1. 양끝에서 펀치보드 트레이의 잠금을 풀니다. 2. 펀치보드 트레이를 맨 앞쪽으로 이동시킵니다. 3. 양끝에서 펀치보드 트레이를 잠급니다.
주의: 필요하면 잠금 핸들 위치를 재조정합니다(B2).

E10



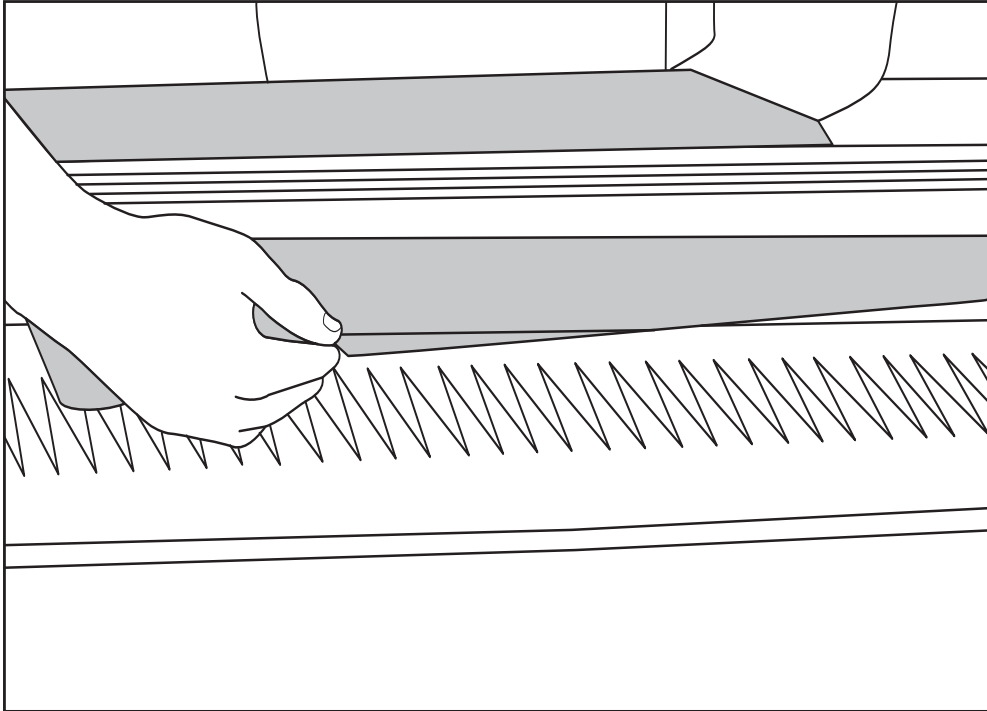
반대쪽 벨트 끝단 커버 쪽이 위를 향하게 해서 넣고 벨트 스톱과 맞닿게 합니다. 칼날 설정한 V-패턴 하단에 오른쪽 벨트 가장자리를 정렬시킵니다.

E11



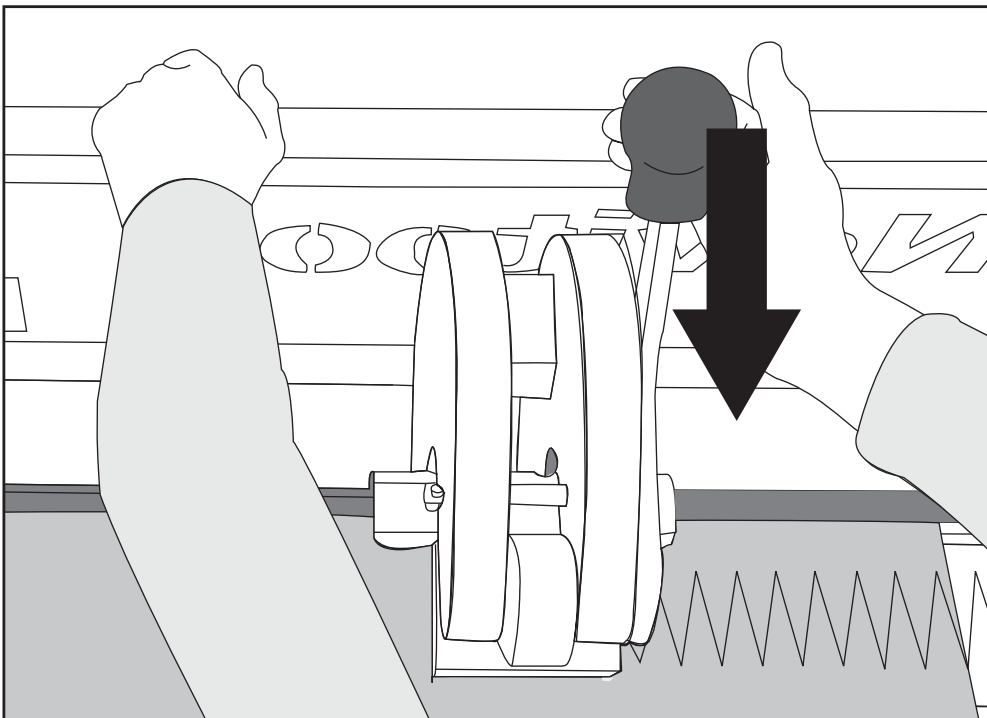
벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

E12



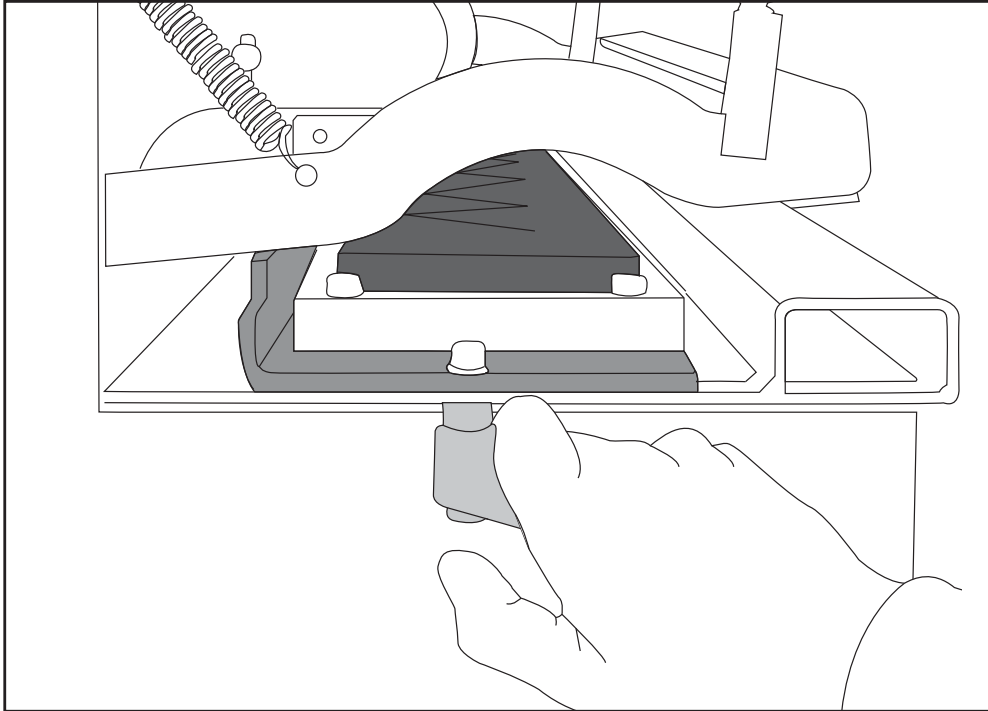
벨트의 상면층을 들어 올린 다음, 펀치보드 트레이 아래에 하부층을 밀어 넣습니다.

E13



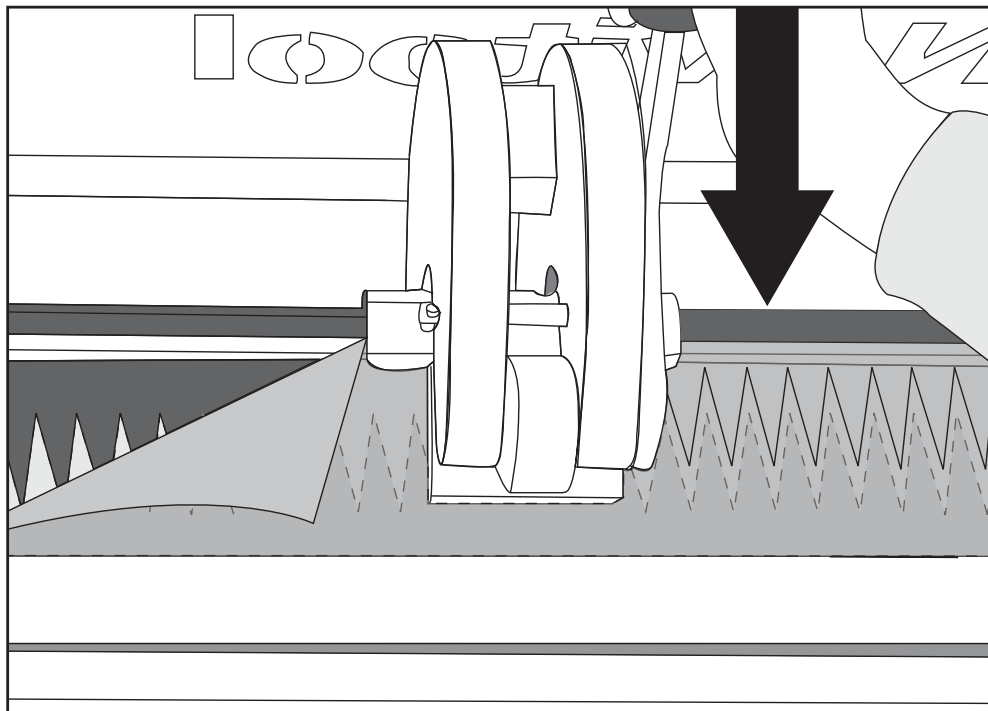
하부층이 제거되면 상면층을 내려 놓고 벨트를 천공합니다. 왼손을 후면 프레임에 올려서 받칩니다. 다른 손을 사용해 레버를 작동해서 벨트를 천공시킵니다. 중앙과 양끝, 그리고 재질의 나머지 전체를 천공합니다. 천공된 재질의 나머지를 제거합니다.

E14



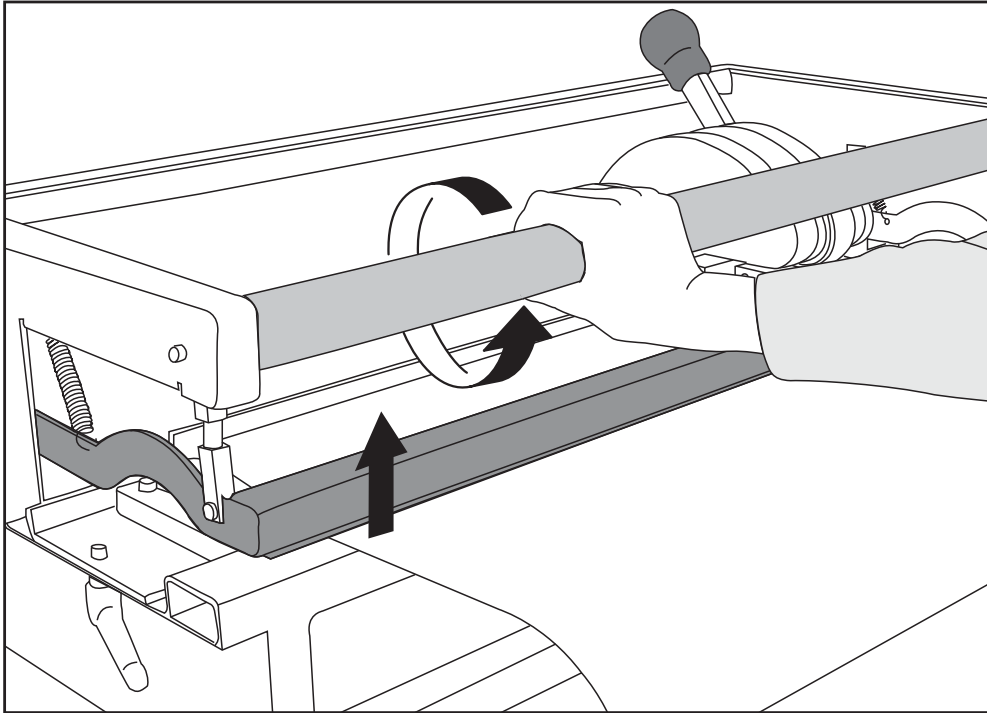
벨트를 고정된 상태로 유지합니다. 1. 양끝에서 펀치보드 트레이의 잠금을 풀습니다. 2. 최종 후방 위치로 밀어 줍니다. 3. 양끝에서 펀치보드 트레이를 잠급니다(=35mm/1.38" 이동).

E15



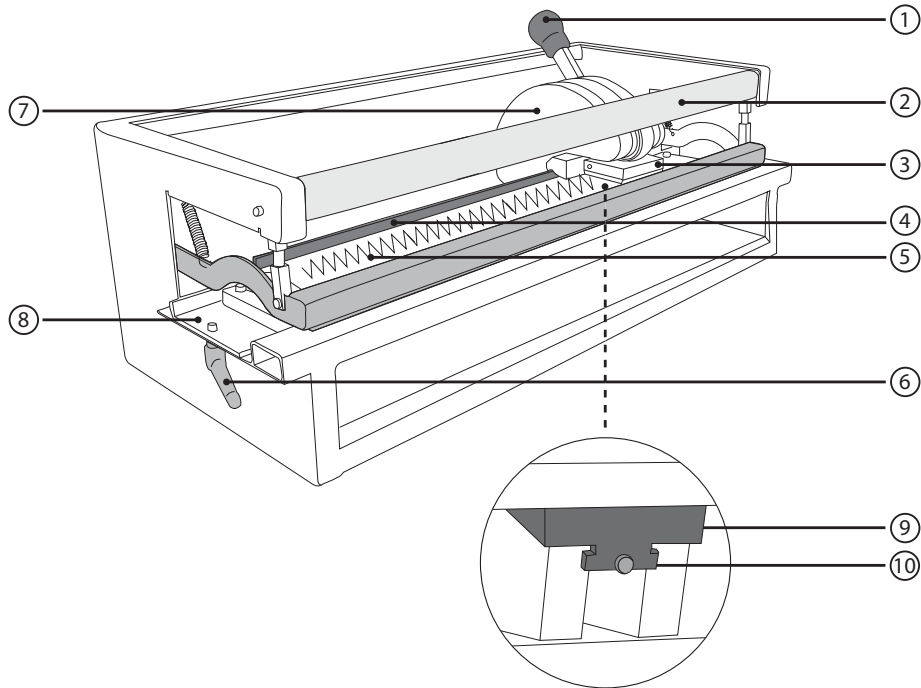
벨트의 상면층을 들어 올리고 펀치보드 위에 하부층을 재배치합니다. 이 단계에서는 하부층만 천공합니다. 중앙과 양끝, 그리고 재질의 나머지 전체를 천공합니다. 천공된 재질의 나머지를 제거합니다.

E16



벨트 클램프 막대를 돌립니다. 벨트를 제거합니다.

교체 부품



교체 부품

위치	설명	주문 번호	항목 코드	위치	설명	주문 번호	항목 코드
1	C-프레임 핸들 그립	PUN-M-CFRAMEHNDLGRIP	08197	6	펀치보드 트레이의 잠금 핸들	PUN-M-TABLELEVER	08191
2	PunM 300용 벨트 클램프 막대	PUN-M-ACTUATORBAR-300	08182	8	PunM 300용 펀치보드 서포트 테이블	PUN-M-TABLE-300	08188
	PunM 600용 벨트 클램프 막대	PUN-M-ACTUATORBAR-600	08183		PunM 600용 펀치보드 서포트 테이블	PUN-M-TABLE-600	08189
	PunM 900용 벨트 클램프 막대	PUN-M-ACTUATORBAR-900	08184		PunM 900용 펀치보드 서포트 테이블	PUN-M-TABLE-900	08190
3	전체 펀치 블록	PUN-M-PUNCH-PLATE	08128	10	C-프레임 웨지	PUN-M-ADJUSTERWEDGE	08194
3의 구성 요소	교체용 나일론 펀치패드 및 테이블	PUN-M-NYLONPAD	08279		웨지 하드웨어 키트 (플라스틱 캡, 잠금 칼라, 조정 막대)	PUN-M-ADJUSTINGWEDGE-HARDWARE	08713
5	토션 부싱	FGTBSG	56521				

PUN M™ 수동 펀치

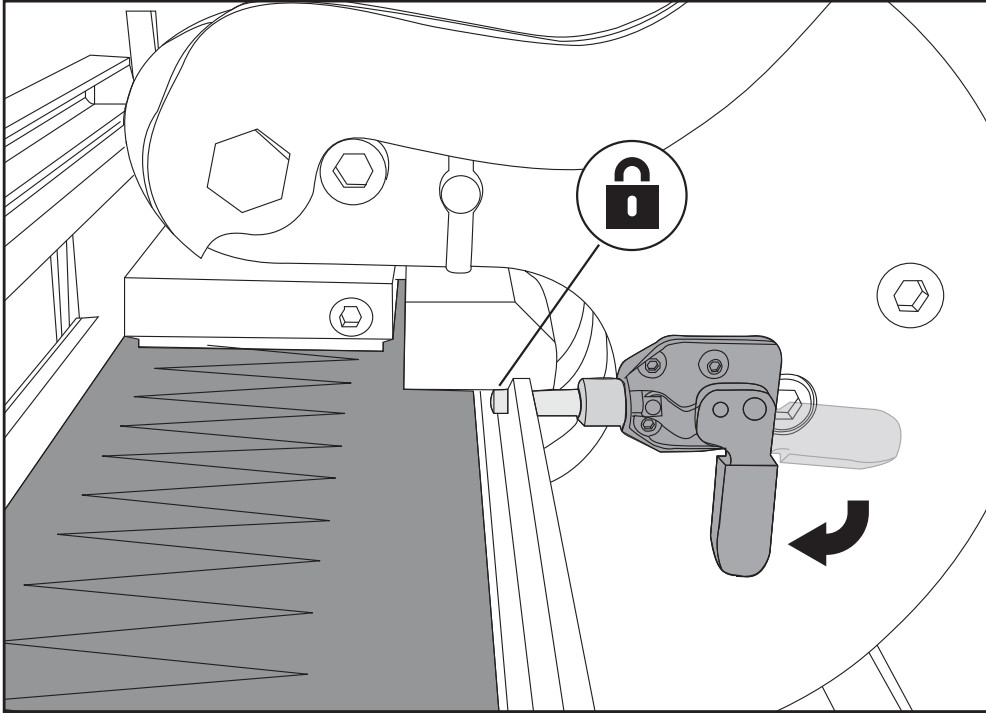
주문 번호	항목 코드	주문 번호	항목 코드	주문 번호	항목 코드
PUN M*		PUN M 600 펀치보드		PUN M 900 펀치보드	
PUN-M-300	08016	PUN-B-50×20-600	08020	PUN-B-50×20-900	08021
PUN-M-600	08017	PUN-B-70×15-600	08023	PUN-B-70×15-900	08024
PUN-M-900	08018	PUN-B-80×20-600	08026	PUN-B-80×20-900	08027
PUN M 300 펀치보드		PUN-B-50×18×31BIAS-600	08540	PUN-B-50×18×31BIAS-900	08526
PUN-B-50×20-300	08019	PUN-B-80×20×113BIAS-600	08439	PUN-B-80×20×113BIAS-900	08440
PUN-B-70×15-300	08022			교체 부품	
PUN-B-80×20-300	08025			PUN-M-NYLONPAD-KIT	
PUN-B-50X18X31BIAS-300	08539			08279	

*Pun M에는 펀치보드가 포함되지 않으며 별도로 구매해야 합니다.

참조: 다른 펀치 크기에 대해 맞춤형 펀치보드를 이용할 수 있습니다. 자세한 정보는 고객 서비스 센터에 문의하십시오.

운송 안전

F1



C-프레임을 펀치보드 트레이의 중간에 배치하고, 홀에 잠금 핀을 밀어 넣습니다.

240 Macpherson Road • #02-01 • Singapore 348574
전화: +65-6484-1533 • 팩스: +65-6484-1531 • 이메일: asiasales@flexco.com

다른 Flexco 지점과 제품에 대한 정보는 www.flexco.com을 참조하십시오.

©2019 Flexible Steel Lacing Company. 06/18/19. For reorder: X2555

