

distributeur exclusif pour la France et pays francophones:



TRUMPF

TOURELLE ÉPAISSE

SALVAGNINI



MANUEL D'UTILISATION 06/2022-FR
MULTITOOL

MANUEL D'UTILISATION

MULTITOOL

REMERCIEMENTS

Nous vous remercions d'avoir choisi l'outil Multitool de PASS Stanztechnik AG (système TRUMPF).

Il est important pour nous que vous profitiez longtemps de cet outil.

C'est pourquoi nous avons rédigé pour un manuel d'utilisation détaillé, comprenant des indications sur les exigences technologiques, le domaine d'application, l'installation, le plan de l'outil avec sa nomenclature, ainsi que le nettoyage et l'entretien.

Si vous avez encore des questions, n'hésitez pas à nous contacter.

Bien à vous

P&G OUTILLAGE et PASS Stanztechnik AG

ps:®MT5-TP POUR POINÇONNER

A. Exigences technologiques page 4
B. Domaine d'application page 4
C. Installation..... page 4
D. Plan et nomenclature page 6
E. Nettoyage et entretien page 8

ps:®MT10-TP POUR POINÇONNER

A. Exigences technologiques page 10
B. Domaine d'application page 10
C. Installation..... page 10
D. Plan et nomenclature page 12
E. Nettoyage et entretien page 15

ps:®MT10-TP POUR MARQUER

A. Exigences technologiques page 16
B. Domaine d'application page 16
C. Installation..... page 17
D. Plan et nomenclature page 19
E. Nettoyage et entretien page 21

ps:[®]MT5-TP POUR POINÇONNER

MULTITOOL

A. EXIGENCES TECHNOLOGIQUES

Les machines

Peut être utilisé pour le groupe de machines I :

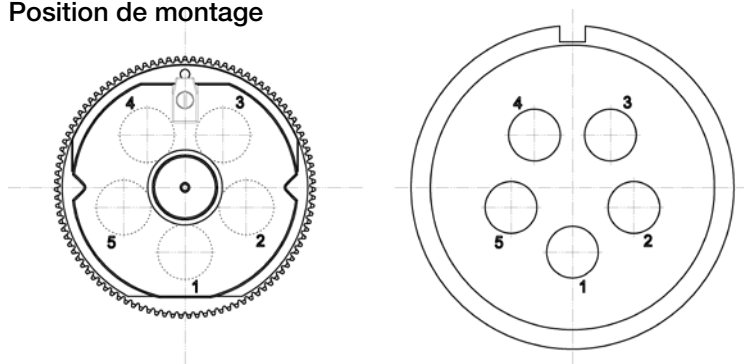
- TruPunch 1000/2000/2020/3000/5000
- TruMatic 1000/ 3000/6000/7000

B. DOMAINE D'APPLICATION

- matériaux : alu / acier / inox
- épaisseur de tôle :
 - serre-flan actif : aluminium et acier jusqu'à s = 4,5 mm, INOX jusqu'à s = 3,0 mm
 - serre-flan passif : aluminium et acier jusqu'à s = 4,0 mm, INOX jusqu'à s = 3,0 mm
 - serre-flan passif avec traitement anti-rayures : aluminium, acier et INOX jusqu'à s = 3,0 mm
- encombrement max: 16,0 mm
- puissance admissible max. : 57 kN

C. INSTALLATION

Position de montage



NOTE

Respectez la position initiale !

Lors de l'installation dans la cassette, le porte-poinçon doit toujours être réglé de manière à ce que le poinçon de la station 1 soit actif.

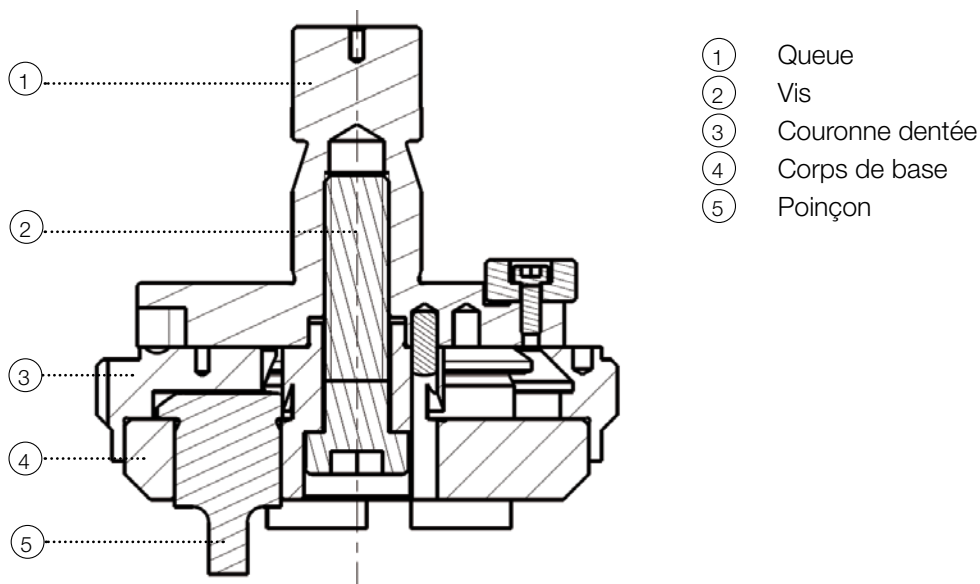
Réglage

- longueur de l'outil : 45,2 mm
- disposition des poinçons sur un cercle de 40,0 mm
- décalage du poinçon actif par rapport au centre (C = 0°)
 - dans le sens X : 0 mm
 - dans le sens Y : 20,0 mm
- hauteur de la matrice : 30,0 mm
- type de course : outil sans éjecteur dans la matrice / course type 1

ps:® MT5-TP POUR POINÇONNER

MULTITOOL

Montage du porte-poinçon



- ouvrez l'outil en desserrant la vis centrale
- retirez la couronne dentée du corps de base
- retirez les poinçons
- nettoyez la couronne dentée, la queue et le corps de base et graissez les surfaces de frottement
- insérez les poinçons dans le corps de base (faites attention à leurs positions)
- remplacez la couronne dentée sur le corps de base
- remontez l'outil en serrant la vis centrale avec un couple de 20 Nm
- vérifiez le mouvement de la couronne dentée à la main

Montage du porte-matrice

- desserrez la vis sans tête dans le porte-matrice
- remplacez les matrices (si les matrices sont affûtées, utilisez les cales de compensation appropriées)
- serrez la vis sans tête dans le porte-matrice (assurez-vous que la bille se trouve entre la vis et la matrice)



ATTENTION

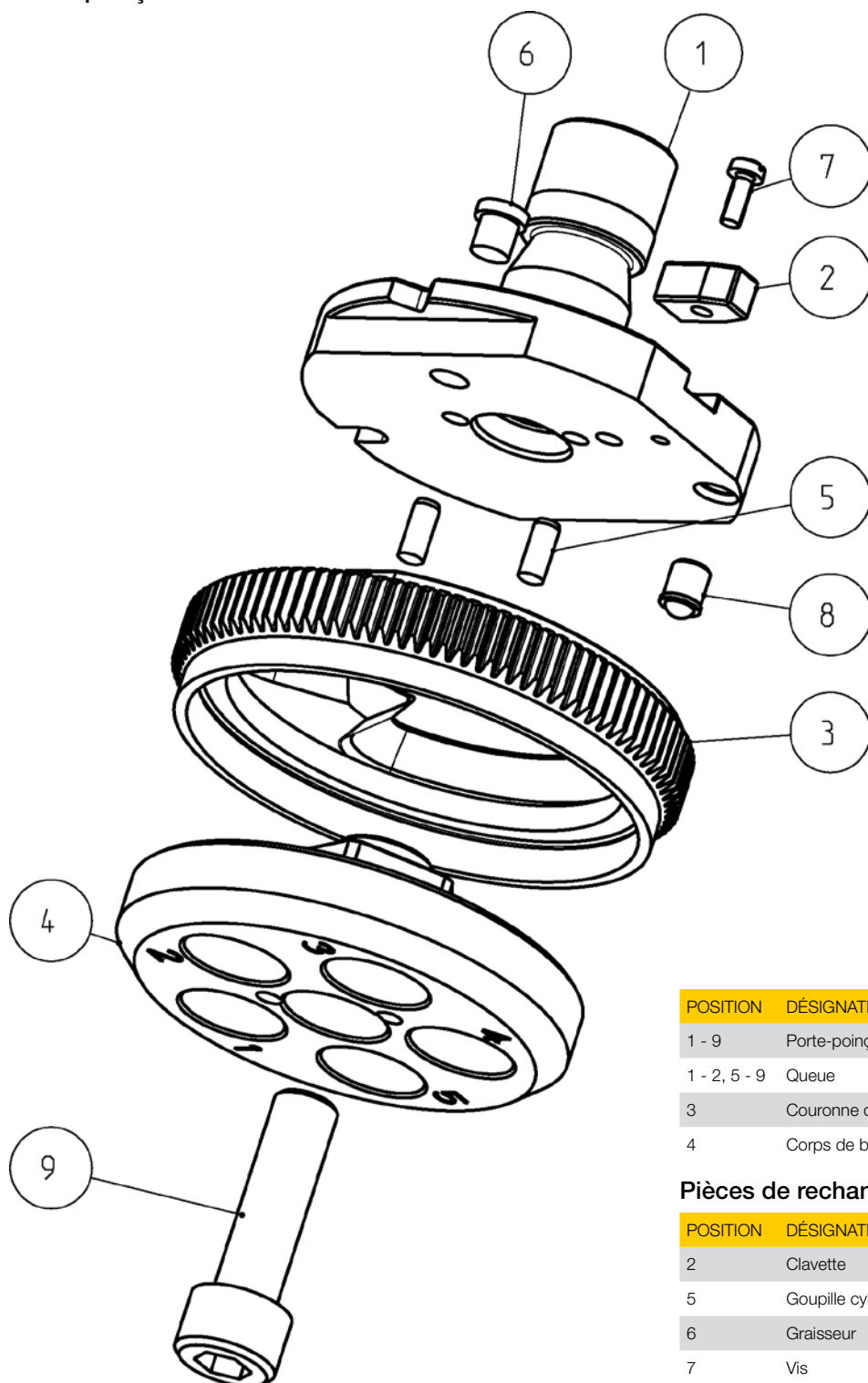
Vérifiez le bon positionnement des poinçons par rapport aux matrices !

Sinon, vous risquez d'endommager la machine ou l'outil.

ps:® MT5-TP POUR POINÇONNER MULTITOOL

D. PLAN ET NOMENCLATURE

Porte-poinçon



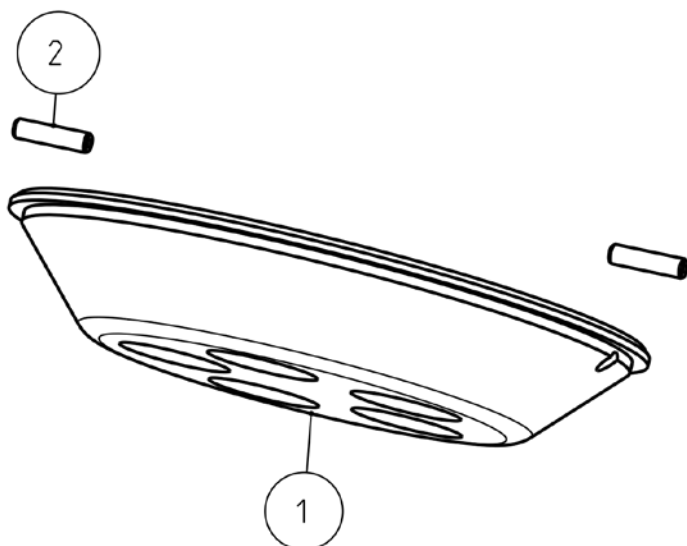
POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 - 9	Porte-poinçon	1	113S30
1 - 2, 5 - 9	Queue	1	113S31
3	Couronne dentée	1	113S32
4	Corps de base	1	113S33

Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Clavette	1	113S31-2
5	Goupille cylindrique	2	113S31-5
6	Graisser	1	113S31-6
7	Vis	1	113S31-7
8	Verrou à bille	1	113S31-8
9	Vis	1	113S31-9

ps:® MT5-TP POUR POINÇONNER MULTITOOL

Dévêtisseur

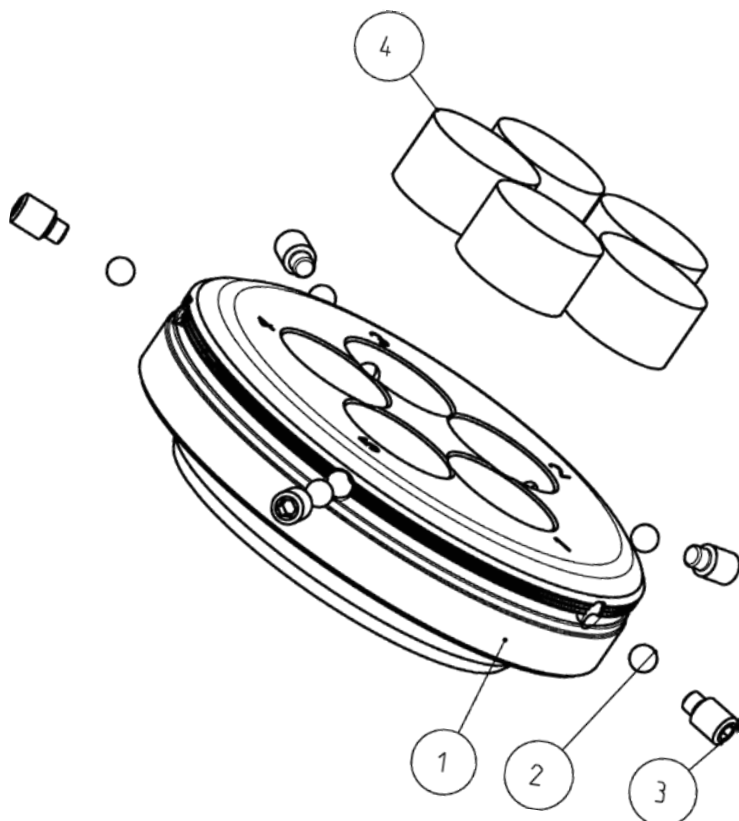


POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 + 2	Dévêtisseur standard avec 5x Ø17	1	115A30
1 + 2	Dévêtisseur standard avec 5x Ø17 et revêtement PU	1	115PU30
1 + 2	Dévêtisseur ajusté	1	115B30

Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Vis sans tête	2	115A30-2

Porte-matrices



POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 - 4	Porte-matrices	1	114Z30

Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Bille	5	114Z30-2
3	Goupille roulée	5	114Z30-3
4	Insert d'aide au transport	5	114Z30-4

Accessoires

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
	Jeu de cale de compensation (2x t = 0,1 / 2x t = 0,3 / 2x t = 0,5)	1	114U3M

ps:®MT5-TP POUR POINÇONNER

MULTITOOL

E. NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Nous vous recommandons de vérifier régulièrement l'outil et de le nettoyer si nécessaire. Des contrôles visuels de l'usure et du "collage" doivent être effectués plus fréquemment, en particulier lors du travail de tôles galvanisées. L'élimination rapide de l'accumulation de matière sur la partie coupante, augmente considérablement la durée de vie de l'outil.



NOTE

Effectuez des contrôles visuels réguliers (quotidiens) et, si nécessaire, un nettoyage de l'outil !

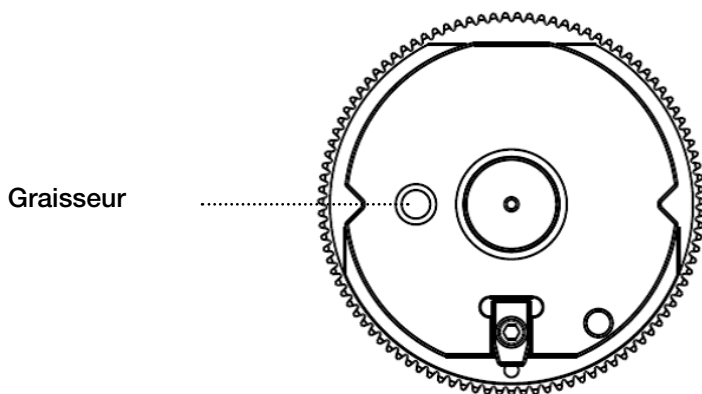
En particulier lors de l'usinage de tôles tendres ou galvanisées (electrozinguées) ou recouvertes d'un film de protection, des particules de matière/zinc ou du film peuvent éventuellement pénétrer à l'intérieur de l'outil l'endommager !

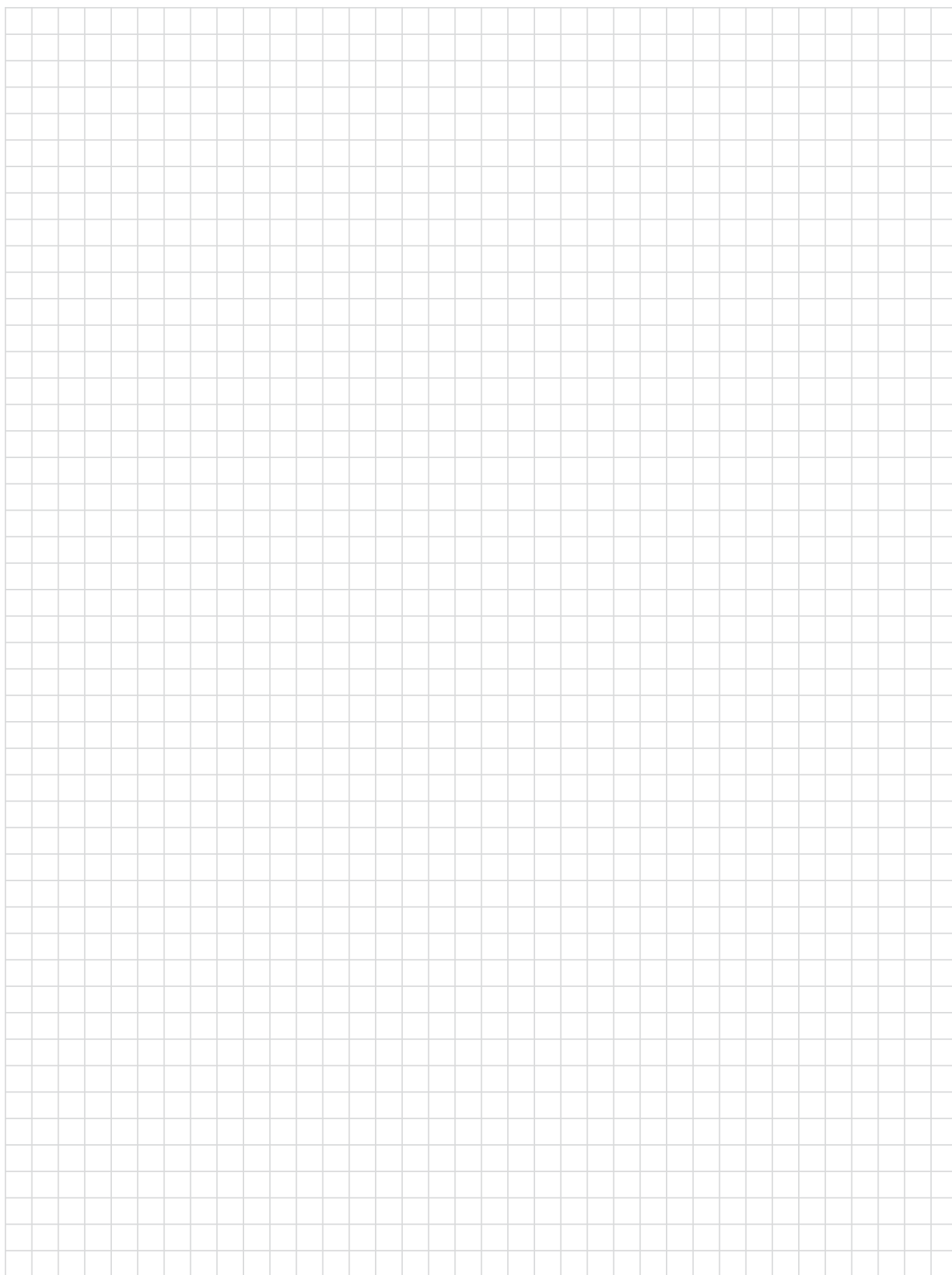
Affûtage

- longueur d'affûtage max des poinçons : 0,5 mm
- longueur d'affûtage max des matrices : 1,0 mm
- après affûtage, les matrices doivent être montées avec les cales de compensation appropriées (0,1 mm / 0,3 mm / 0,5 mm)

Lubrification

- lubrifiez le porte-poinçon quotidiennement ou plus souvent (graisseur sur le porte-poinçon)
- graisse recommandée : Molykote OKS 400





ps:® MT10-TP POUR POINÇONNER

MULTITOOL

A. EXIGENCES TECHNOLOGIQUES

Les machines

Peut être utilisé pour le groupe de machines I :

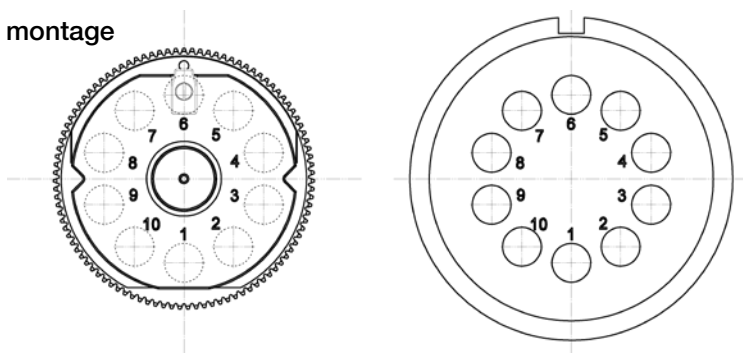
- TruPunch 1000/2000/2020/3000/5000
- TruMatic 1000/ 3000/6000/7000

B. DOMAINE D'APPLICATION

- matériaux : alu / acier / inox
- épaisseur de tôle :
 - serre-flan actif : aluminium et acier jusqu'à $s = 4,5$ mm, INOX jusqu'à $s = 3,0$ mm
 - serre-flan passif : aluminium et acier jusqu'à $s = 4,0$ mm, INOX jusqu'à $s = 3,0$ mm
 - serre-flan passif avec traitement anti-rayures : aluminium, acier et INOX jusqu'à $s = 3,0$ mm
- encombrement max: 10,5 mm
- encombrement max pour tôle épaisseur 4,5 mm : 10,0 mm
- puissance admissible max. : 57 kN

C. INSTALLATION

Position de montage



NOTE

Respectez la position initiale !

Lors de l'installation dans la cassette, le porte-poinçon doit toujours être réglé de manière à ce que le poinçon de la station 1 soit actif.

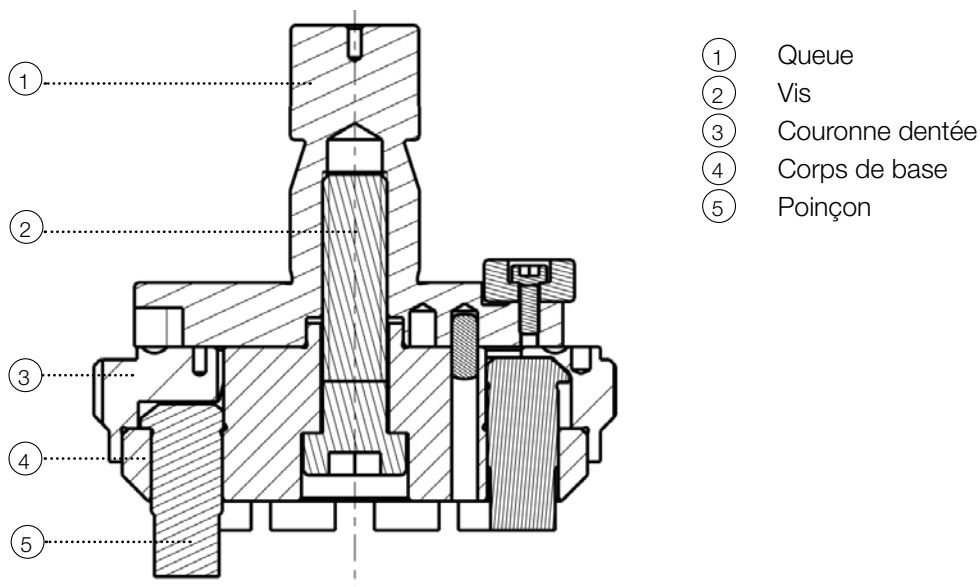
Réglage

- longueur de l'outil : 45,2 mm
- disposition des poinçons sur un cercle de 52,0 mm
- décalage du poinçon actif par rapport au centre ($C = 0^\circ$)
 - dans le sens X : 0 mm
 - dans le sens Y : 26,0 mm
- hauteur de la matrice : 30,0 mm
- type de course : outil sans éjecteur dans la matrice / course type 1

ps:® MT10-TP POUR POINÇONNER

MULTITOOL

Montage du porte-poinçon



- ouvrez l'outil en desserrant la vis centrale
- retirez la couronne dentée du corps de base
- retirez les poinçons
- nettoyez la couronne dentée, la queue et le corps de base et graissez les surfaces de frottement
- insérez les poinçons dans le corps de base (faites attention à leurs positions)
- remplacez la couronne dentée sur le corps de base
- remontez l'outil en serrant la vis centrale avec un couple de 20 Nm
- vérifiez le mouvement de la couronne dentée à la main

Montage du porte-matrice

- desserrez la vis sans tête dans le porte-matrice
- remplacez les matrices (si les matrices sont affûtées, utilisez les cales de compensation appropriées)
- serrez la vis sans tête dans le porte-matrice (assurez-vous que la bille se trouve entre la vis et la matrice)



ATTENTION

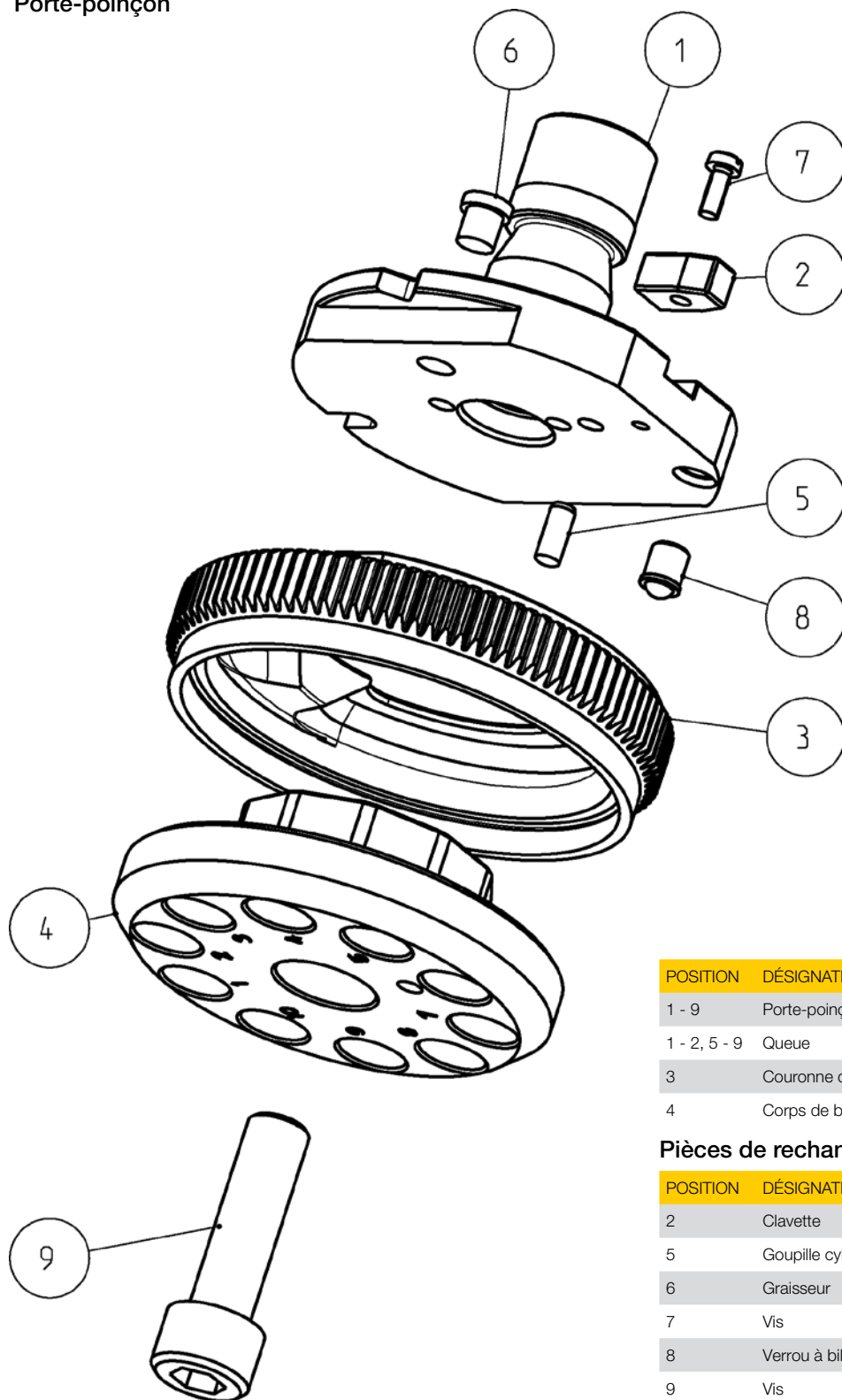
Vérifiez le bon positionnement des poinçons par rapport aux matrices !

Sinon, vous risquez d'endommager la machine ou l'outil.

ps:® MT10-TP POUR POINÇONNER MULTITOOL

D. PLAN ET NOMENCLATURE

Porte-poinçon



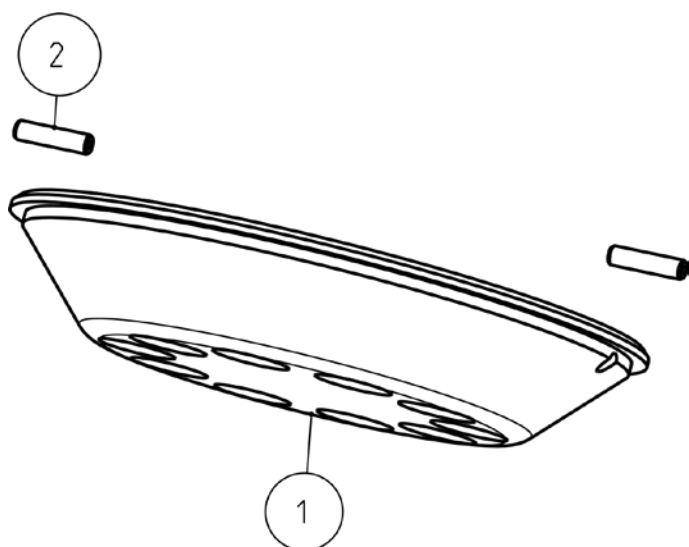
POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 - 9	Porte-poinçon	1	113S40
1 - 2, 5 - 9	Queue	1	113S41
3	Couronne dentée	1	113S42
4	Corps de base	1	113S43

Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Clavette	1	113S41-2
5	Goupille cylindrique	1	113S41-5
6	Graisseur	1	113S41-6
7	Vis	1	113S41-7
8	Verrou à bille	1	113S41-8
9	Vis	1	113S41-9

ps:® MT10-TP POUR POINÇONNER MULTITOOL

Dévêtisseur

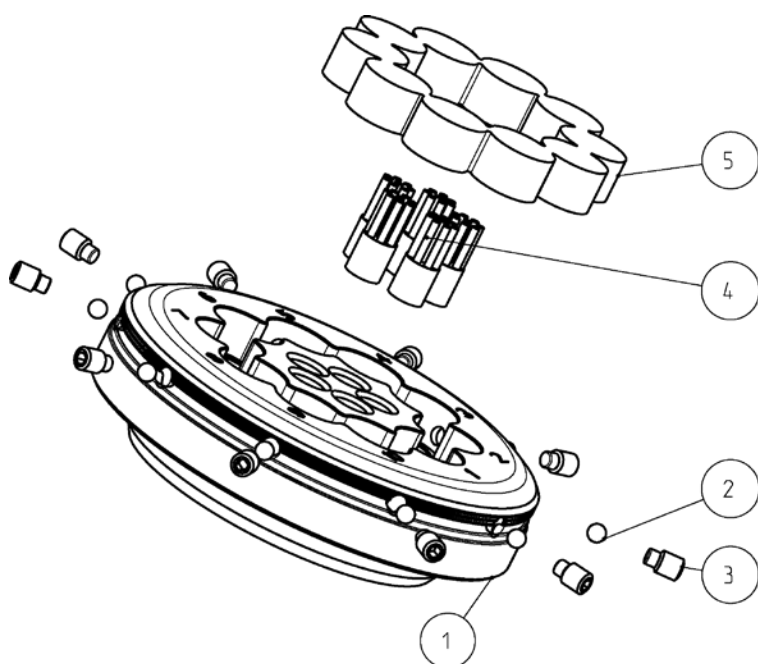


POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 + 2	Dévêtisseur standard avec 5x Ø12	1	115A40
1 + 2	Dévêtisseur standard avec 5x Ø12 et revêtement PU	1	115PU40
1 + 2	Dévêtisseur ajusté	1	115B40

Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Vis sans tête	2	115A40-2

Porte-matrices



POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 - 4	Porte-matrices	1	114Z40

Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Bille	10	114Z40-2
3	Goupille roulée	10	114Z40-3
4	Brosses	5	114Z40-4
5	Insert d'aide au transport	1	114Z40-5

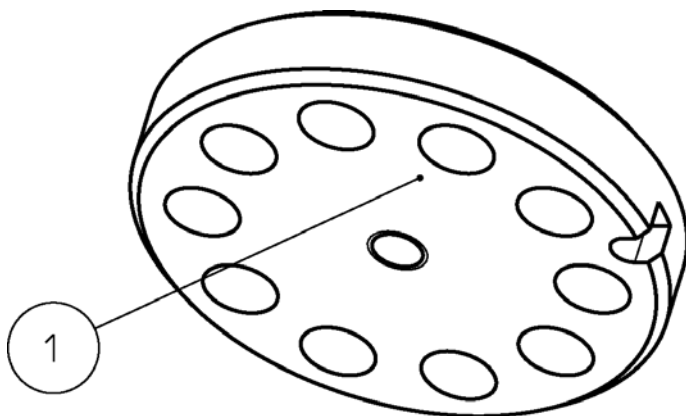
Accessoires

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
	Jeu de cale de compensation (2x t = 0,1 / 2x t = 0,3 / 2x t = 0,5)	1	114U4M

ps:® MT10-TP POUR POINÇONNER

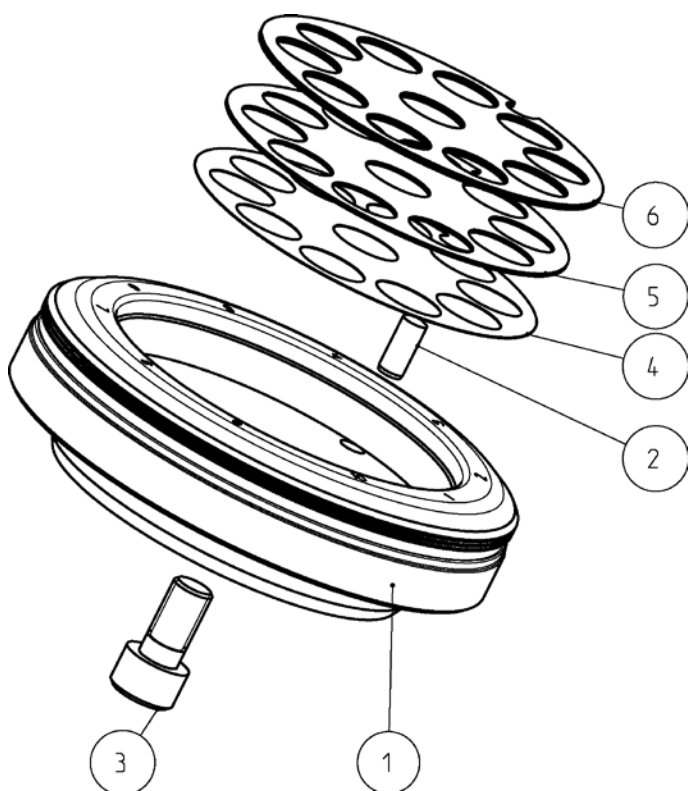
MULTITOOL

Plaquette de coupe



POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1	Plaquette de coupe	1	114941

Porte-plaquette



POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 - 6	Porte-plaquette	1	114640

Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Goupille cylindrique	1	114640-2
3	Vis	1	114640-3
4 - 6	Jeu de cale de compensation (2x t = 0,1 / 2x t = 0,3 / 2x t = 0,5)	1	114U4MG

ps:® MT10-TP POUR POINÇONNER

MULTITOOL

E. NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Nous vous recommandons de vérifier régulièrement l'outil et de le nettoyer si nécessaire. Des contrôles visuels de l'usure et du "collage" doivent être effectués plus fréquemment, en particulier lors du travail de tôles galvanisées. L'élimination rapide de l'accumulation de matière sur la partie coupante, augmente considérablement la durée de vie de l'outil.



NOTE

Effectuez des contrôles visuels réguliers (quotidiens) et, si nécessaire, un nettoyage de l'outil !

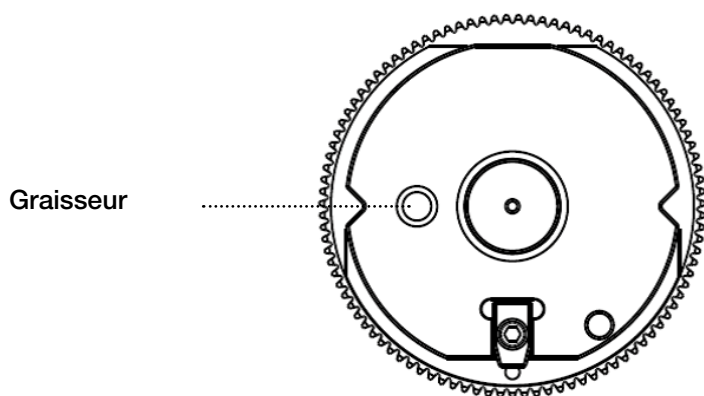
En particulier lors de l'usinage de tôles tendres ou galvanisées (electrozinguées) ou recouvertes d'un film de protection, des particules de matière/zinc ou du film peuvent éventuellement pénétrer à l'intérieur de l'outil l'endommager !

Affûtage

- longueur d'affûtage max des poinçons : 0,5 mm
- longueur d'affûtage max des matrices : 1,0 mm
- après affûtage, les matrices doivent être montées avec les cales de compensation appropriées (0,1 mm / 0,3 mm / 0,5 mm)

Lubrification

- lubrifiez le porte-poinçon quotidiennement ou plus souvent (graisseur sur le porte-poinçon)
- graisse recommandée : Molykote OKS 400



ps:®MT10-TP POUR MARQUER

MULTITOOL

A. EXIGENCES TECHNOLOGIQUES

Les machines

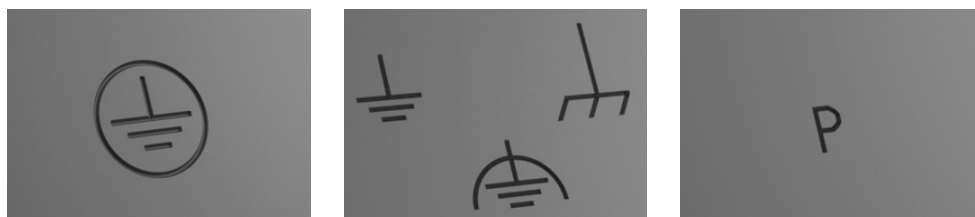
Peut être utilisé pour le groupe de machines I :

- TruPunch 1000/2000/2020/3000/5000
- TruMatic 1000/ 3000/6000/7000

B. DOMAINE D'APPLICATION

Le **ps:®MT10-TP** peut également être utilisé pour le marquage (par exemple des numéros, des symboles de protection électrique, etc.). Pour cela, les outils doivent être créés en tant que type d'outil 13 dans la base de données d'outils. La profondeur de pénétration est corrigée à l'aide du champ UT-Offset.

Exemple :



- matériaux : alu / acier / inox
- épaisseur de tôle : 0,5 à 8,0 mm



NOTE

Attention aux épaisseurs $s < 1,0\text{mm}$!

Pour des épaisseurs de tôle inférieures à 1,0 mm, un décalage UT de + 0,1 à + 0,2 mm doit être saisi dans le tableau PTT.

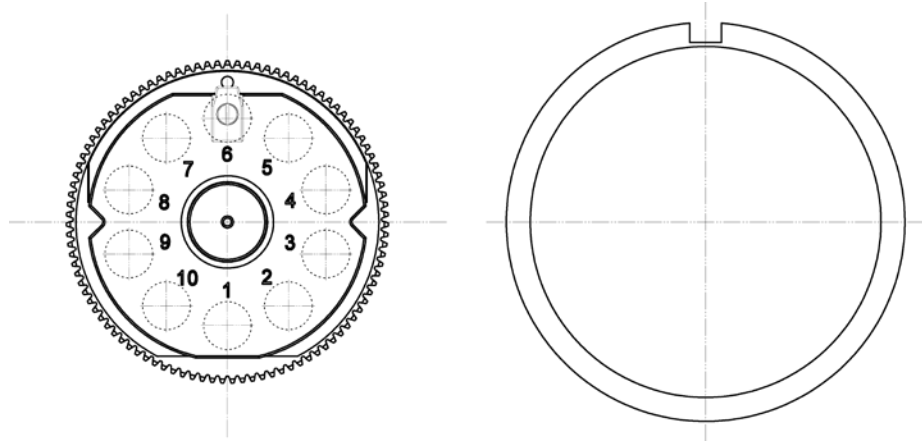
-
- sens du marquage : par le haut (vers le bas)
 - profondeur de marquage : ~0,5 mm

ps:[®]MT10-TP POUR MARQUER

MULTITOOL

C. INSTALLATION

Position de montage



NOTE

Respectez la position initiale !

Lors de l'installation dans la cassette, le porte-poinçon doit toujours être réglé de manière à ce que le poinçon de la station 1 soit actif.

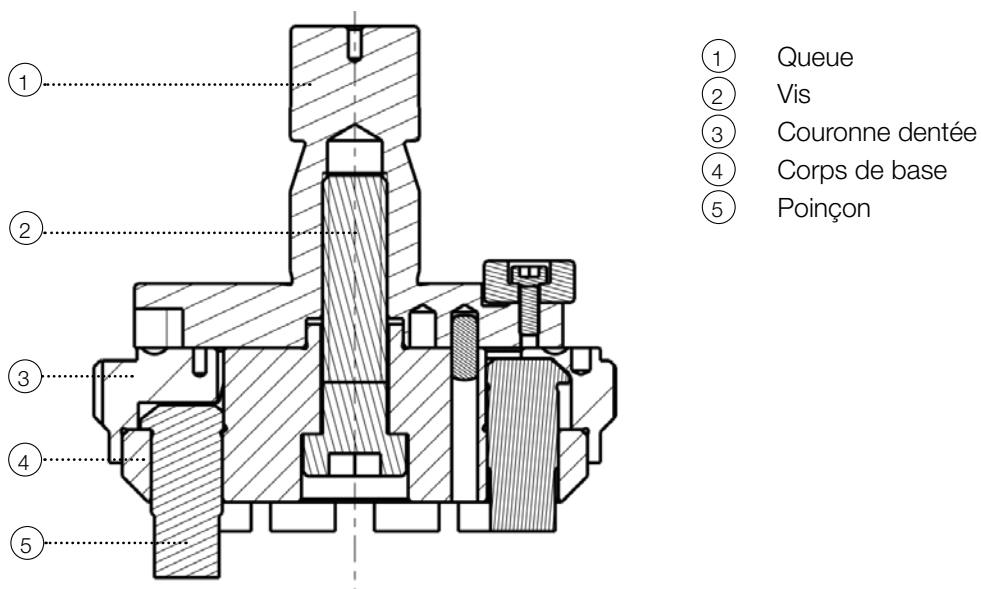
Réglage

- longueur de l'outil : 45,2 mm
- disposition des poinçons sur un cercle de 52,0 mm
- décalage du poinçon actif par rapport au centre ($C = 0^\circ$)
 - dans le sens X : 0 mm
 - dans le sens Y : 26,0 mm
- hauteur de la matrice : 30,0 mm
- type de course : outil sans éjecteur dans la matrice / course type 1

ps:® MT10-TP POUR MARQUER

MULTITOOL

Montage du porte-poinçon



- ouvrez l'outil en desserrant la vis centrale
- retirez la couronne dentée du corps de base
- retirez les poinçons
- nettoyez la couronne dentée, la queue et le corps de base et graissez les surfaces de frottement
- insérez les poinçons dans le corps de base (faites attention à leurs positions)
- remplacez la couronne dentée sur le corps de base
- remontez l'outil en serrant la vis centrale avec un couple de 20 Nm
- vérifiez le mouvement de la couronne dentée à la main



Attention!

ATTENTION

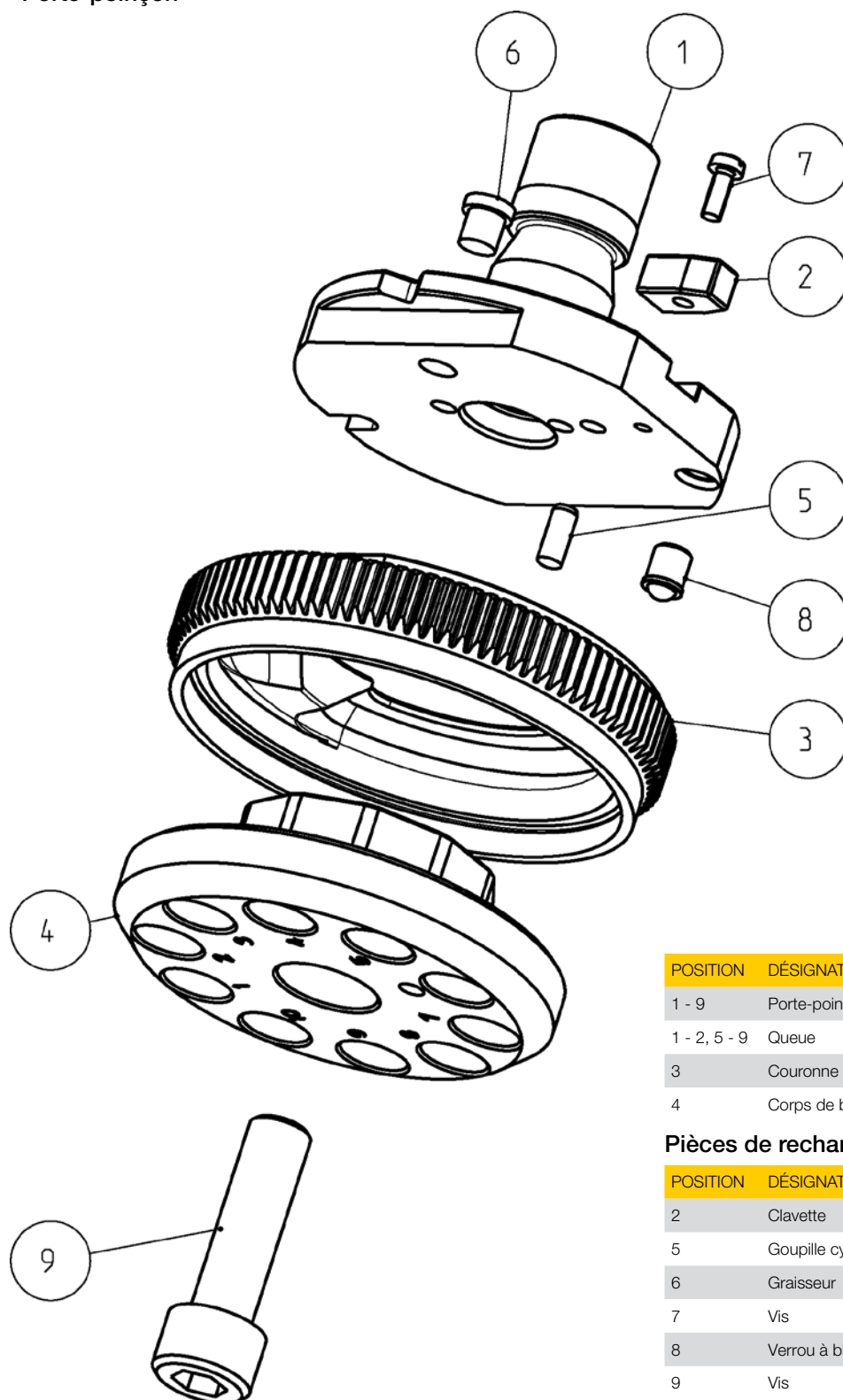
Vérifiez le bon positionnement des poinçons !

Sinon, vous risquez d'endommager la machine ou l'outil.

ps:®MT10-TP POUR MARQUER MULTITOOL

D. PLAN ET NOMENCLATURE

Porte-poinçon



POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 - 9	Porte-poinçon	1	113S40
1 - 2, 5 - 9	Queue	1	113S41
3	Couronne dentée	1	113S42
4	Corps de base	1	113S43

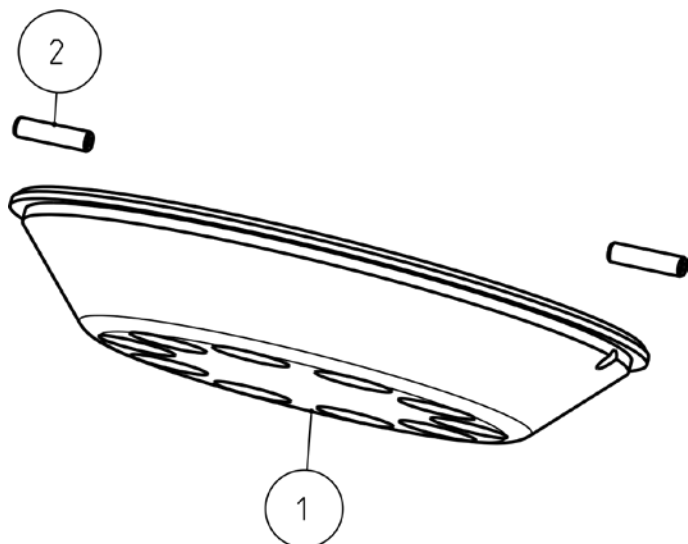
Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Clavette	1	113S41-2
5	Goupille cylindrique	1	113S41-5
6	Graisser	1	113S41-6
7	Vis	1	113S41-7
8	Verrou à bille	1	113S41-8
9	Vis	1	113S41-9

ps:® MT10-TP POUR MARQUER

MULTITOOL

Dévêtitseur

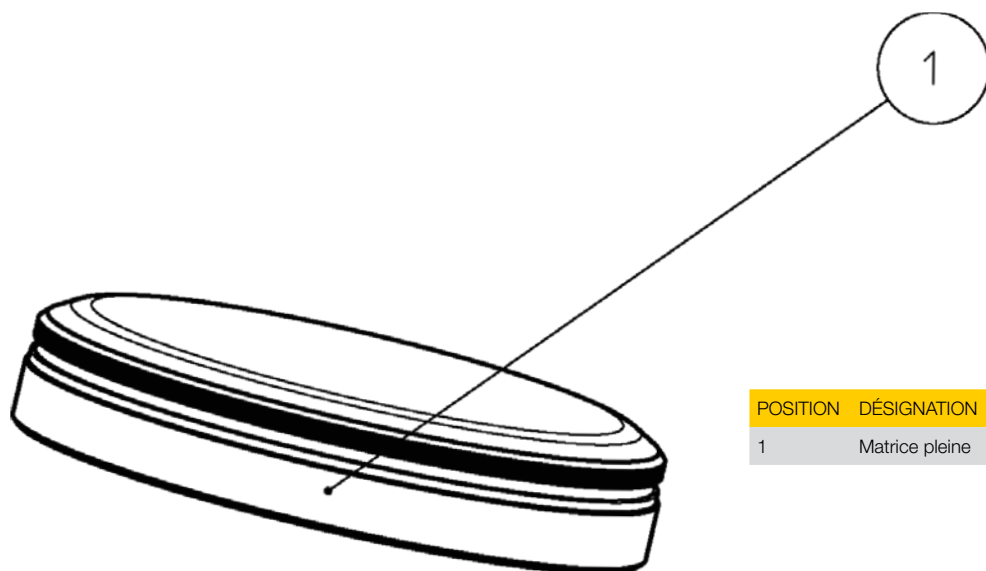


POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1 + 2	Dévêtitseur standard avec 5x Ø12	1	115A40
1 + 2	Dévêtitseur standard avec 5x Ø12 et revêtement PU	1	115PU40

Pièces de rechange

POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
2	Goupille roulée	2	115A40-2

Matrice pleine



POSITION	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	RÉF.
1	Matrice pleine	1	113PM10

ps:® MT10-TP POUR MARQUER

MULTITOOL

E. NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Nous vous recommandons de vérifier régulièrement l'outil et de le nettoyer si nécessaire. Des contrôles visuels de l'usure et du "collage" doivent être effectués plus fréquemment, en particulier lors du travail de tôles galvanisées. L'élimination rapide de l'accumulation de matière sur la partie coupante, augmente considérablement la durée de vie de l'outil.



NOTE

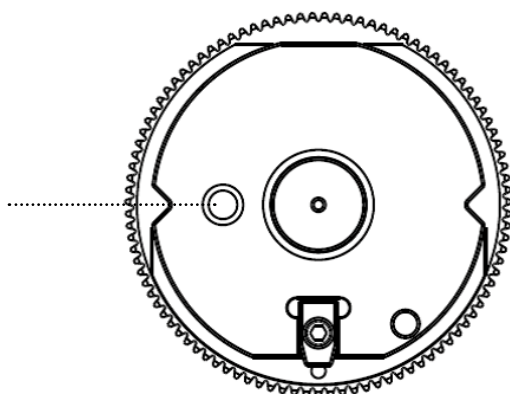
Effectuez des contrôles visuels réguliers (quotidiens) et, si nécessaire, un nettoyage de l'outil !

En particulier lors de l'usinage de tôles tendres ou galvanisées (electrozinguées) ou recouvertes d'un film de protection, des particules de matière/zinc ou du film peuvent éventuellement pénétrer à l'intérieur de l'outil l'endommager !

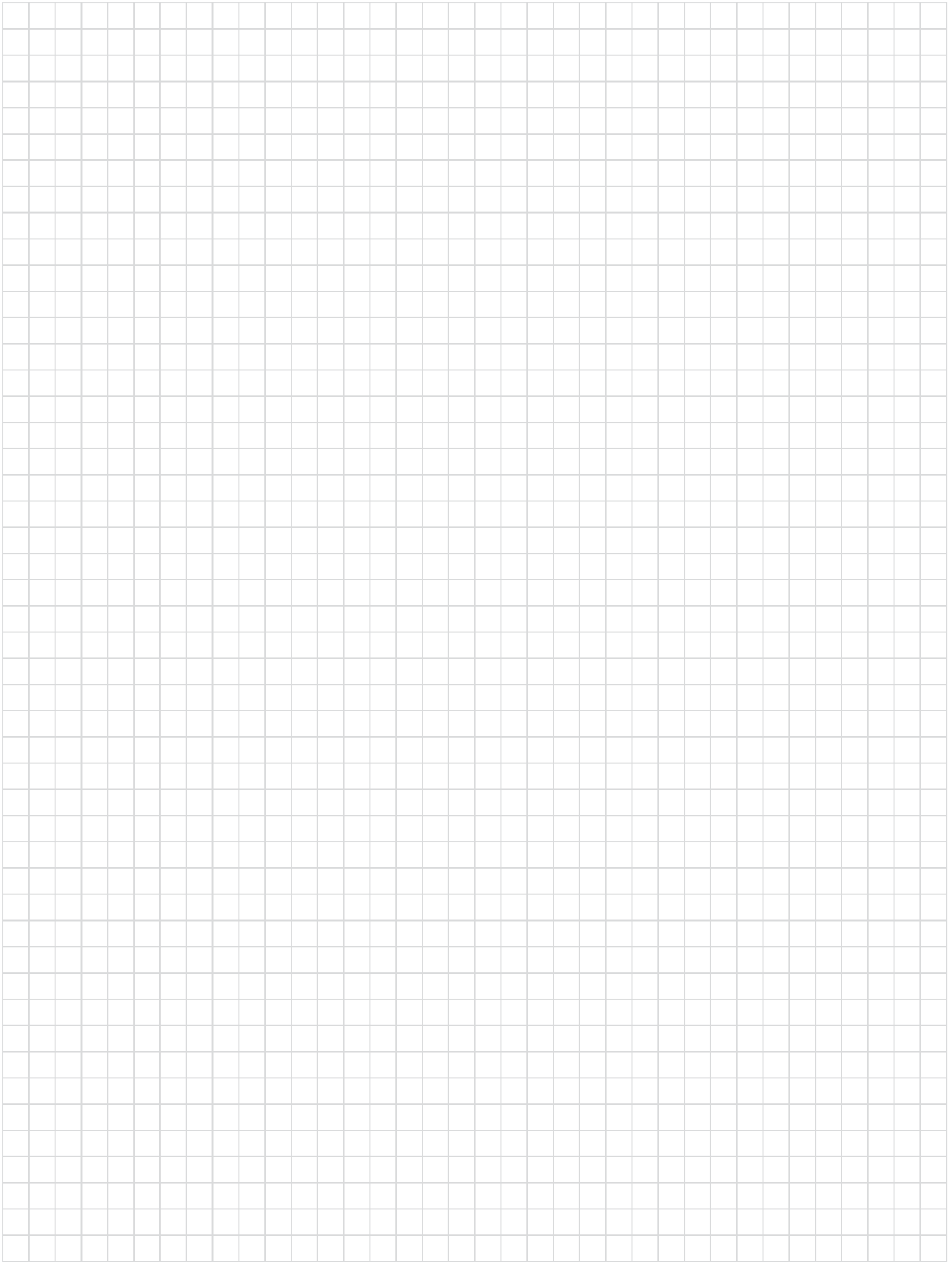
Lubrification

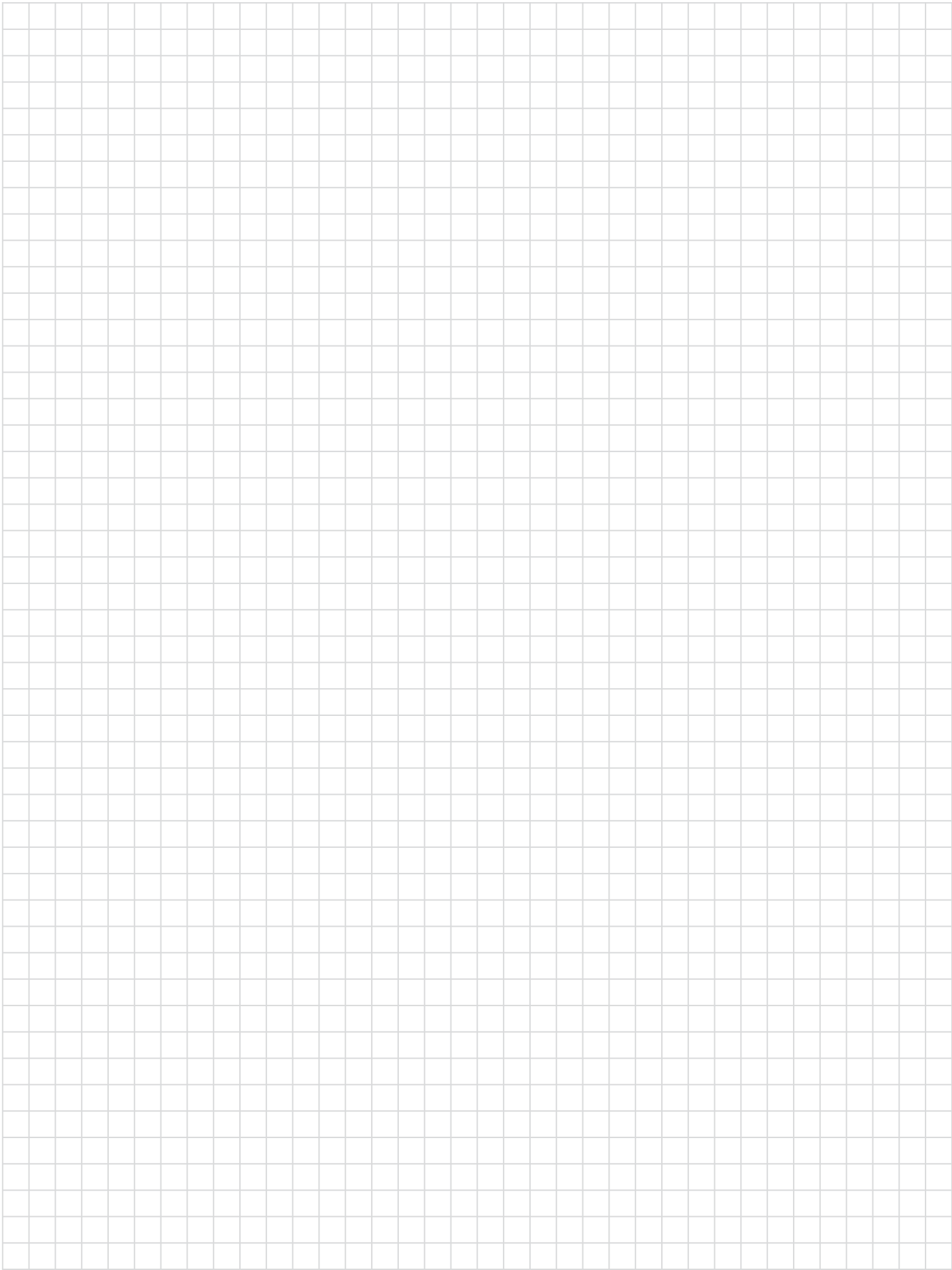
- lubrifiez le porte-poinçon quotidiennement ou plus souvent (graisseur sur le porte-poinçon)
- graisse recommandée : Molykote OKS 400

Graisseur



NOTES





SALVAGNINI | **TOURELLE ÉPAISSE** | **TRUMPF**

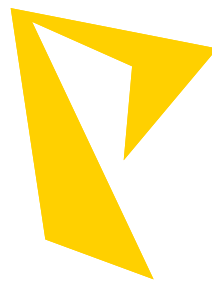


PARTENAIRE de votre PERFORMANCE

ZI - 2, rue de Strasbourg
68220 Héisingue | France

WEB: www.pg-outillage.fr
MAIL: info@pg-outillage.fr

TEL: +33 (0) 389 67 40 22
FAX: +33 (0) 389 69 81 91



Am Steinkreuz 2
95473 Creußen | Germany

WEB: www.pass-ag.com
MAIL: info@pass-ag.com

FON: +49 (0) 92 70 / 9 85 - 0
FAX: +49 (0) 92 70 / 9 85 - 99