

distributeur exclusif pour la France et pays francophones:

P&G Outillage

TRUMPF

TOURELLE ÉPAISSE

SALVAGNINI



CATALOGUE 02/2022-FR-A.1

SYSTÈME TOURELLE ÉPAISSE

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER



CONDITIONS DE VENTE (EXTRAIT) :

Ce tarif est valable à compter du 01/02/2022 et remplace tous les tarifs précédents. Les prix sont indiqués en euros hors taxes.

Le délai de paiement usuel, hors accords particulier, est de 45 jours fin de mois de facture, au plus tard 60 jours après la livraison, sans escompte.

Le matériel livré reste l'entière propriété de P&G Outillage jusqu'au paiement intégral de la facture.

Les livraisons et prestations de P&G Outillage sont exclusivement basées sur nos conditions générales de vente que vous pouvez retrouver sur www.pg-outillage.fr (mentions légales).

STATION A

ps:®beta-V2® I Station A	page 6
ps:®beta-compact I Station A.....	page 8

STATION B

ps:®beta-V2® I Station B	page 10
ps:®beta-compact I Station B.....	page 12

STATION C

ps:®beta-V2® I Station C	page 14
ps:®beta-V2® Outil de refendage I Station C.....	page 16

STATION D

ps:®beta-V2® I Station D	page 18
ps:®beta-V2® Outil de refendage I Station D.....	page 20
ps:®beta-V2® Outil de refendage à proximité des pinces I Station D.....	page 22

STATION E

ps:®beta-V2® I Station E.....	page 24
ps:®beta-V2® Outil de refendage I Station E.....	page 26
ps:®beta-V2® Outil de refendage à proximité des pinces I Station E.....	page 28

MULTITOOLS

ps:®MTP8Ri3-16 I Inserts.....	page 32
ps:®MTP8Ri3-16 I Porte-outils.....	page 33
ps:®MTP3Ri3-31,75 I Inserts.....	page 34
ps:®MTP3Ri3-31,75 I Porte-outils.....	page 35
ps:®MTP8RiA-12,7 I Inserts	page 36
ps:®MTP8RiA-12,7 I Porte-outils.....	page 37
ps:®MTP3RiB-31,75 I Inserts	page 38
ps:®MTP3RiB-31,75 I Porte-outils	page 39
ps:®MTPi24-8 et ps:®MTP16-8 I Inserts	page 40
ps:®MTPi24-8 et ps:®MTP16-8 I Porte-outils.....	page 41
ps:®MTPi10-16 et ps:®MTP8-16 I Inserts	page 42
ps:®MTPi10-16 et ps:®MTP8-16 I Porte-outils	page 43
ps:®MTPi8-24 et ps:®MTP5-24 I Inserts.....	page 44
ps:®MTPi8-24 et ps:®MTP5-24 I Porte-outils.....	page 45
ps:®MTP3B I Inserts	page 46
ps:®MTP3B I Porte-outils.....	page 47
ps:®MTPi4B+4 I Inserts	page 48
ps:®MTPi4B+4 I Porte-outils.....	page 49
ps:®MTPi4B+4 I Inserts	page 50
ps:®MTPi4B+4 I Porte-outils.....	page 51

OUTILS SPÉCIAUX

ps:®multi-thread.....	page 54
ps:®marking-all-in-one.....	page 56

ACCESSOIRES

Douilles de montage ps:®assembly-element.....	page 60
Kit de montage PASS	page 61
Adaptateurs PASS.....	page 62
Matrices avec brosses PASS	page 63
Outils de réglage PASS	page 64
Poignée en T PASS.....	page 65

INFORMATIONS TECHNIQUES

Formes rectifiées	page 68
Formes érodées	page 69
Choix des outils PASS.....	page 70
Durée de vie des outils	page 71
Les revêtements PASS / polissage.....	page 72
Exécution des matrices.....	page 73
Vagues de coupe pour poinçon	page 74
Dépouille négative sur poinçon PASS	page 75
Angles rayonnés sur les poinçons PASS.....	page 76
Exécution des parties coupantes sur les poinçons PASS.....	page 77
Index.....	page 79



OUTILS DE STATION A À STATION E

OUTILS PASS POUR VOTRE
SYSTÈME TOURELLE ÉPAISSE - MACHINES TYPE PRIMA POWER

Sommaire

ps:®beta-V2® I Station A	page 6
ps:®beta-compact I Station A	page 8
ps:®beta-V2® I Station B	page 10
ps:®beta-compact I Station B	page 12
ps:®beta-V2® I Station C	page 14
ps:®beta-V2® Outil de refendage I Station C	page 16
ps:®beta-V2® I Station D	page 18
ps:®beta-V2® Outil de refendage I Station D	page 20
ps:®beta-V2® Outil de refendage à proximité des pinces I Station D	page 22
ps:®beta-V2® I Station E	page 24
ps:®beta-V2® Outil de refendage I Station E	page 26
ps:®beta-V2® Outil de refendage à proximité des pinces I Station E	page 28

ps:®beta-V2® | STATION A

ENCOMBREMENT JUSQU'À 12,7 MM



ENSEMBLE TÊTE

Ensemble tête prémonté
adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Ressort hélicoïdal

Réglage de la longueur sur 10 mm

Perçage pour la lubrification



POINÇON

Perçage pour la lubrification

Goupille d'orientation avec 2 méplats
pour une indexation parfaite

Poinçon en qualité H-PM®



GUIDE POINÇON

Réglage de la longueur en tournant l'outil monté
tout en appuyant sur le bouton de verrouillage

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Orientation:
Toutes formes: 0-90-225°

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

ps:®beta-V2® | STATION A

ENCOMBREMENT JUSQU'À 12,7 MM

REF.

PARTIE HAUTE COMPLÈTE		
Rond	4010A01	
Carré	4010A02	
Rectangle	4010A03	
Oblong	4010A04	
Formes rectifiées	4010A0G	
Formes érodées	4010A0E	

ENSEMBLE TÊTE		
Toutes formes	4090A10	

POINÇON (H-PM®)		
Rond	4020A01	
Carré	4020A02	
Rectangle	4020A03	
Oblong	4020A04	
Formes rectifiées	4020A0G	
Formes érodées	4020A0E	

GUIDE POINÇON		
Toutes formes	4030A05	

DÉVÉTISSEUR		
Rond	4040A01	
Carré	4040A02	
Rectangle	4040A03	
Oblong	4040A04	
Formes rectifiées	4040A0G	
Formes érodées	4040A0E	

MATRICE (HWS)		
Rond	4052A01	
Carré	4052A02	
Rectangle	4052A03	
Oblong	4052A04	
Formes rectifiées	4052A0G	
Formes érodées	4052A0E	

PIÈCES DE RECHANGE		
Joint torique (dans le guide poinçon)	4092A51	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	

RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON		
Inutile		

JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE		
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499A1M1	
Support pour cale de compensation (0,5 mm)	499A1M95	

SUPPLÉMENT POINÇON	
--------------------	--

- Revêtement TICN
- Revêtement T-MAX
- Revêtement A-MAX
- Vague de coupe WT
- Vague de coupe DOWT
- Vague de coupe 2PT
- Vague de coupe 4PT
- Partie coupante inférieure à 1,00 mm

SUPPLÉMENT GUIDE	
------------------	--

- Rainure supplémentaire

SUPPLÉMENT MATRICE	
--------------------	--

- Matrice renforcée
- Qualité H-PM®
- Perçage supplémentaire pour goupille



ps:®beta-compact | STATION A

ENCOMBREMENT JUSQU'À 12,7 MM



ENSEMBLE TÊTE

Ensemble tête prémonté
adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Ressort hélicoïdal

Réglage de la longueur sur 10 mm

Perçage pour la lubrification



POINÇON

Perçage pour la lubrification

Goupille d'orientation avec 2 méplats
pour une indexation parfaite

Poinçon en qualité H-PM®



GUIDE POINÇON

Réglage de la longueur en tournant l'outil monté
tout en appuyant sur le bouton de verrouillage

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Orientation:

Rond: 0°

Carré: 0-45°

Rect./Obl.: 0-90-225°

Formes asym.: 0-90-180-270°

Forme directement érodée sur le guide.

ps:®beta-compact I STATION A

ENCOMBREMENT JUSQU'À 12,7 MM

	REF.
PARTIE HAUTE COMPLÈTE	
Rond	4016A01
Carré	4016A02
Rectangle	4016A03
Oblong	4016A04
Formes rectifiées	4016A0G
Formes érodées	4016A0E
ENSEMBLE TÊTE	
Toutes formes	4094A10
POINÇON (H-PM®)	
Rond	4024A01
Carré	4024A02
Rectangle	4024A03
Oblong	4024A04
Formes rectifiées	4024A0G
Formes érodées	4024A0E
GUIDE POINÇON	
Rond	4036A01
Carré	4036A02
Rectangle	4036A03
Oblong	4036A04
Formes rectifiées	4036A0G
Formes érodées	4036A0E
MATRICE (HWS)	
Rond	4052A01
Carré	4052A02
Rectangle	4052A03
Oblong	4052A04
Formes rectifiées	4052A0G
Formes érodées	4052A0E



PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON	
Joint torique (dans le guide poinçon)	4092A51	Revêtement TICN	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	Revêtement T-MAX	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	Revêtement A-MAX	
		Vague de coupe WT	
		Vague de coupe DOWT	
		Vague de coupe 2PT	
		Vague de coupe 4PT	
		Partie coupante inférieure à 1,00 mm	
RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON		SUPPLÉMENT GUIDE	
Inutile		Rainure supplémentaire	
JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE		SUPPLÉMENT MATRICE	
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499A1M1	Matrice renforcée	
Support pour cale de compensation (0,5 mm)	499A1M95	Qualité H-PM®	
		Perçage supplémentaire pour goupille	

ps:®beta-V2® | STATION B

ENCOMBREMENT JUSQU'À 31,75 MM



ENSEMBLE TÊTE

Ensemble tête prémonté
adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Ressort hélicoïdal

Réglage de la longueur sur 10 mm

Perçage pour la lubrification



POINÇON

Perçage pour la lubrification

Goupille d'orientation avec 2 méplats
pour une indexation parfaite

Poinçon en qualité H-PM®



GUIDE POINÇON

Réglage de la longueur en tournant l'outil monté
tout en appuyant sur le bouton de verrouillage

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Orientation:

Toutes formes: 0-90-225°

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

ps:®beta-V2® | STATION B

ENCOMBREMENT JUSQU'À 31,75 MM

REF.

PARTIE HAUTE COMPLÈTE

Rond	4010B01
Carré	4010B02
Rectangle	4010B03
Oblong	4010B04
Formes rectifiées	4010B0G
Formes érodées	4010B0E

ENSEMBLE TÊTE

Toutes formes	4090B10
---------------	---------

POINÇON (H-PM®)

Rond	4020B01
Carré	4020B02
Rectangle	4020B03
Oblong	4020B04
Formes rectifiées	4020B0G
Formes érodées	4020B0E

GUIDE POINÇON

Toutes formes	4030B05
---------------	---------

DÉVÉTISSEUR

Rond	4040B01
Carré	4040B02
Rectangle	4040B03
Oblong	4040B04
Formes rectifiées	4040B0G
Formes érodées	4040B0E

MATRICE (HWS)

Rond	4052B01
Carré	4052B02
Rectangle	4052B03
Oblong	4052B04
Formes rectifiées	4052B0G
Formes érodées	4052B0E



PIÈCES DE RECHANGE

Joint torique (dans le guide poinçon)	4092B51
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TICN
Revêtement T-MAX
Revêtement A-MAX
Vague de coupe WT
Vague de coupe DOWT
Vague de coupe 2PT
Vague de coupe 4PT
Partie coupante inférieure à 1,00 mm

RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON

Inutile

SUPPLÉMENT GUIDE

Rainure supplémentaire

JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE

Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499B1M1
Support pour cale de compensation (0,5 mm)	499B1M95

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
Qualité H-PM®
Perçage supplémentaire pour goupille

ps:®beta-compact I STATION B

ENCOMBREMENT JUSQU'À 31,75 MM



ENSEMBLE TÊTE

Ensemble tête pré monté
adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Ressort hélicoïdal

Réglage de la longueur sur 10 mm

Perçage pour la lubrification



POINÇON

Perçage pour la lubrification

Goupille d'orientation avec 2 méplats
pour une indexation parfaite

Poinçon en qualité H-PM®



GUIDE POINÇON

Réglage de la longueur en tournant l'outil monté
tout en appuyant sur le bouton de verrouillage

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Orientation:

Rond: 0°

Carré: 0-45°

Rect./Obl.: 0-45-90-135°

Formes asym.: 0-90-180-270°

Forme directement érodée sur le guide.

ps:®beta-compact I STATION B

ENCOMBREMENT JUSQU'À 31,75 MM



REF.

PARTIE HAUTE COMPLÈTE

Rond	4016B01
Carré	4016B02
Rectangle	4016B03
Oblong	4016B04
Formes rectifiées	4016B0G
Formes érodées	4016B0E

ENSEMBLE TÊTE

Toutes formes	4094B10
---------------	---------

POINÇON (H-PM®)

Rond	4024B01
Carré	4024B02
Rectangle	4024B03
Oblong	4024B04
Formes rectifiées	4024B0G
Formes érodées	4024B0E

GUIDE POINÇON

Rond	4036B01
Carré	4036B02
Rectangle	4036B03
Oblong	4036B04
Formes rectifiées	4036B0G
Formes érodées	4036B0E

MATRICE (HWS)

Rond	4052B01
Carré	4052B02
Rectangle	4052B03
Oblong	4052B04
Formes rectifiées	4052B0G
Formes érodées	4052B0E

PIÈCES DE RECHANGE

Joint torique (dans le guide poinçon)	4092B51
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TICN
Revêtement T-MAX
Revêtement A-MAX
Vague de coupe WT
Vague de coupe DOWT
Vague de coupe 2PT
Vague de coupe 4PT
Partie coupante inférieure à 1,00 mm

RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON

Inutile

SUPPLÉMENT GUIDE

Rainure supplémentaire

JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE

Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499B1M1
Support pour cale de compensation (0,5 mm)	499B1M95

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
Qualité H-PM®
Perçage supplémentaire pour goupille

ps:®beta-V2® | STATION C

ENCOMBREMENT JUSQU'À 50,8 MM



ENSEMBLE TÊTE-GUIDE

Vis M12

Ensemble rondelles Belleville adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Perçage pour la lubrification

Réglage de la longueur sur 10 mm en tournant l'outil monté tout en appuyant sur le poussoir de verrouillage

Orientation: 0-90°

Guide traité et poli adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Système de verrouillage/déverrouillage rapide par poussoir

POINÇON

Perçage pour la lubrification

Poinçon en qualité H-PM®

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

ps:®beta-V2® | STATION C

ENCOMBREMENT JUSQU'À 50,8 MM

REF.

ENSEMBLE TÊTE-GUIDE	
Toutes formes	4030C01

POINÇON (H-PM®)	
Rond	4020C01
Carré	4020C02
Rectangle	4020C03
Oblong	4020C04
Formes rectifiées	4020C0G
Formes érodées	4020C0E

DÉVÉTISSEUR	
Rond	4040C01
Carré	4040C02
Rectangle	4040C03
Oblong	4040C04
Formes rectifiées	4040C0G
Formes érodées	4040C0E

MATRICE (HWS)	
Rond	4052C01
Carré	4052C02
Rectangle	4052C03
Oblong	4052C04
Formes rectifiées	4052C0G
Formes érodées	4052C0E



PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON
--------------------	--	--------------------

Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06

Revêtement TICN
Revêtement T-MAX
Revêtement A-MAX
Vague de coupe WT
Vague de coupe DOWT
Vague de coupe 2PT
Vague de coupe 4PT
Rainure supplémentaire
Partie coupante inférieure à 1,00 mm

RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON		SUPPLÉMENT GUIDE
---------------------------------------	--	------------------

Inutile

Rainure supplémentaire

JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE		SUPPLÉMENT MATRICE
---	--	--------------------

Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499C2M1
----------------------------------	---------

Qualité H-PM®
Rainure supplémentaire

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE | STATION C



ENSEMBLE TÊTE-GUIDE

Vis M12

Ensemble rondelles Belleville adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Perçage pour la lubrification

Réglage de la longueur sur 10 mm en tournant l'outil monté tout en appuyant sur le poussoir de verrouillage

Orientation: 0-90°

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Système de verrouillage/déverrouillage rapide par poussoir

PORTE-LAME

2 vis de fixation M6

Perçage pour la lubrification

LAME DE REFENDAGE

Poinçon en qualité H-PM®

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE | STATION C

	REF.
ENSEMBLE TÊTE-GUIDE	
Toutes formes	4030C01
PORTE-LAME	
Toutes formes	4220CT00
LAME DE REFENDAGE (MAX. 6,35X50) / (H-PM®)	
Rectangle	4020CT03
Oblong	4020CT04
Trapèze G09	4020CT0G
Double-trapèze E03	4020CT0E
DÉVÉTISSEUR	
Rectangle	4040CT03
Oblong	4040CT04
Trapèze G09	4040CT0G
Double-trapèze E03	4040CT0E
MATRICE PORTE-PLAQUETTE	
	4390CT00
PLAQUETTE DE REFENDAGE (H-PM®)	
Rectangle	4052CT03
Oblong	4052CT04
Trapèze G09	4052CT0G
Double-trapèze E03	4052CT0E



PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	Revêtement TICN	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	Revêtement T-MAX	
		Revêtement A-MAX	
		Vague de coupe WT	
		Vague de coupe DOWT	
		Vague de coupe 2PT	
		Vague de coupe 4PT	
		Rainure supplémentaire	
		Partie coupante inférieure à 1,00 mm	
JEU DE CALES POUR PORTE-LAME		SUPPLÉMENT GUIDE	
Inutile		Rainure supplémentaire	
JEU DE CALES POUR PLAQUETTES DE REFENDAGE		SUPPLÉMENT MATRICE	
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499CT60	Rainure supplémentaire	

ps:®beta-V2® | STATION D

ENCOMBREMENT JUSQU'À 88,9 MM



ENSEMBLE TÊTE-GUIDE

Vis M12

Ensemble rondelles Belleville adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Perçage pour la lubrification

Réglage de la longueur sur 10 mm en tournant l'outil monté tout en appuyant sur le poussoir de verrouillage

Orientation: 0-90°

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Système de verrouillage/déverrouillage rapide par poussoir



POINÇON

Perçage pour la lubrification

Poinçon en qualité H-PM®

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

ps:®beta-V2® | STATION D

ENCOMBREMENT JUSQU'À 88,9 MM

	REF.
ENSEMBLE TÊTE-GUIDE	
Toutes formes	4030D01
POINÇON (H-PM®)	
Rond	4020D01
Carré	4020D02
Rectangle	4020D03
Oblong	4020D04
Formes rectifiées	4020D0G
Formes érodées	4020D0E
DÉVÉTISSEUR	
Rond	4040D01
Carré	4040D02
Rectangle	4040D03
Oblong	4040D04
Formes rectifiées	4040D0G
Formes érodées	4040D0E
MATRICE (HWS)	
Rond	4052D01
Carré	4052D02
Rectangle	4052D03
Oblong	4052D04
Formes rectifiées	4052D0G
Formes érodées	4052D0E



PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	Revêtement TICN	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	Revêtement T-MAX	
		Revêtement A-MAX	
		Vague de coupe WT	
		Vague de coupe DOWT	
		Vague de coupe 2PT	
		Vague de coupe 4PT	
		Rainure supplémentaire	
		Partie coupante inférieure à 1,00 mm	
RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON		SUPPLÉMENT GUIDE	
Inutile		Rainure supplémentaire	
JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE		SUPPLÉMENT MATRICE	
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499D2M1	Qualité H-PM®	
		Rainure supplémentaire	

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE | STATION D



ENSEMBLE TÊTE-GUIDE

Vis M12

Ensemble rondelles Belleville adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Perçage pour la lubrification

Réglage de la longueur sur 10 mm en tournant l'outil monté tout en appuyant sur le poussoir de verrouillage

Orientation: 0-90°

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Système de verrouillage/déverrouillage rapide par poussoir



PORTE-LAME

4 vis de fixation M6

Perçage pour la lubrification

LAME DE REFENDAGE

Poinçon en qualité H-PM®

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE | STATION D

	REF.
ENSEMBLE TÊTE-GUIDE	
Toutes formes	4030D01
PORTE-LAME	
Toutes formes	4220DT00
LAME DE REFENDAGE (MAX. 6,35X85) / (H-PM®)	
Rectangle	4020DT03
Oblong	4020DT04
Trapèze G09	4020DT0G
Double-trapèze E03	4020DT0E
DÉVÉTISSEUR	
Rectangle	4040DT03
Oblong	4040DT04
Trapèze G09	4040DT0G
Double-trapèze E03	4040DT0E
MATRICE PORTE-PLAQUETTE	
	4390DT00
PLAQUETTE DE REFENDAGE (H-PM®)	
Rectangle	4052DT03
Oblong	4052DT04
Trapèze G09	4052DT0G
Double-trapèze E03	4052DT0E



PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	Revêtement TICN	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	Revêtement T-MAX	
		Revêtement A-MAX	
		Vague de coupe WT	
		Vague de coupe DOWT	
		Vague de coupe 2PT	
		Vague de coupe 4PT	
		Rainure supplémentaire	
		Partie coupante inférieure à 1,00 mm	
JEU DE CALES POUR PORTE-LAME		SUPPLÉMENT GUIDE	
Inutile		Rainure supplémentaire	
JEU DE CALES POUR PLAQUETTES DE REFENDAGE		SUPPLÉMENT MATRICE	
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499DT60	Rainure supplémentaire	

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE À PROXIMITÉ DES PINCES I STATION D



ENSEMBLE TÊTE-GUIDE

Vis M12

Ensemble rondelles Belleville adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Perçage pour la lubrification

Réglage de la longueur sur 10 mm en tournant l'outil monté tout en appuyant sur le poussoir de verrouillage

Orientation: 0-90°

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Système de verrouillage/déverrouillage rapide par poussoir



PORTE-LAME

4 vis de fixation M6

Perçage pour la lubrification



DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

Dégagement d'un côté (ou des 2 côtés) pour travail à proximité des pinces

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE À PROXIMITÉ DES PINCES I STATION D

REF:

ENSEMBLE TÊTE-GUIDE		
Toutes formes	4030DTP01	

PORTE-LAME		
Toutes formes	4220DT00	

LAME DE REFENDAGE (MAX. 6,35X85) / (H-PM®)		
Rectangle	4020DT03	
Oblong	4020DT04	
Trapèze G09	4020DT0G	
Double-trapèze E03	4020DT0E	

DÉVÊTISSEUR (DÉGAGEMENT 1 CÔTÉ)		
Rectangle	4040DTP03-1	
Oblong	4040DTP04-1	
Trapèze G09	4040DTP0G-1	
Double-trapèze E03	4040DTP0E-1	

DÉVÊTISSEUR (DÉGAGEMENT 2 CÔTÉS)		
Rectangle	4040DTP03-2	
Oblong	4040DTP04-2	
Trapèze G09	4040DTP0G-2	
Double-trapèze E03	4040DTP0E-2	

MATRICE (DÉGAGEMENT 1 CÔTÉ) (HWS)		
Rectangle	4052DTP03-1	
Oblong	4052DTP04-1	
Trapèze G09	4052DTP0G-1	
Double-trapèze E03	4052DTP0E-1	

MATRICE (DÉGAGEMENT 2 CÔTÉS) (HWS)		
Rectangle	4052DTP03-2	
Oblong	4052DTP04-2	
Trapèze G09	4052DTP0G-2	
Double-trapèze E03	4052DTP0E-2	

PIÈCES DE RECHANGE		
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	

JEU DE CALES POUR PORTE-LAME		
Inutile		

JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE		
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499D2M1	

SUPPLÉMENT POINÇON	
Revêtement TICN	
Revêtement T-MAX	
Revêtement A-MAX	
Vague de coupe WT	
Vague de coupe DOWT	
Vague de coupe 2PT	
Vague de coupe 4PT	
Rainure supplémentaire	
Partie coupante inférieure à 1,00 mm	

SUPPLÉMENT GUIDE	
Rainure supplémentaire	

SUPPLÉMENT MATRICE	
Qualité H-PM®	
Rainure supplémentaire	



ps:®beta-V2® | STATION E

ENCOMBREMENT JUSQU'À 114,3 MM



ENSEMBLE TÊTE-GUIDE

Vis M12

Ensemble rondelles Belleville adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Perçage pour la lubrification

Réglage de la longueur sur 10 mm en tournant l'outil monté tout en appuyant sur le poussoir de verrouillage

Orientation: 0-90°

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Système de verrouillage/déverrouillage rapide par poussoir

POINÇON

Perçage pour la lubrification

Poinçon en qualité H-PM®

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

ps:®beta-V2® | STATION E

ENCOMBREMENT JUSQU'À 114,3 MM

	REF.
ENSEMBLE TÊTE-GUIDE	
Toutes formes	4030E01
POINÇON (H-PM®)	
Rond	4020E01
Carré	4020E02
Rectangle	4020E03
Oblong	4020E04
Formes rectifiées	4020E0G
Formes érodées	4020E0E
DÉVÉTISSEUR	
Rond	4040E01
Carré	4040E02
Rectangle	4040E03
Oblong	4040E04
Formes rectifiées	4040E0G
Formes érodées	4040E0E
MATRICE (HWS)	
Rond	4052E01
Carré	4052E02
Rectangle	4052E03
Oblong	4052E04
Formes rectifiées	4052E0G
Formes érodées	4052E0E



PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	Revêtement TICN	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	Revêtement T-MAX	
		Revêtement A-MAX	
		Vague de coupe WT	
		Vague de coupe DOWT	
		Vague de coupe 2PT	
		Vague de coupe 4PT	
		Rainure supplémentaire	
		Partie coupante inférieure à 1,00 mm	
RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON		SUPPLÉMENT GUIDE	
Inutile		Rainure supplémentaire	
JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE		SUPPLÉMENT MATRICE	
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499E2M1	Qualité H-PM®	
		Rainure supplémentaire	

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE | STATION E



ENSEMBLE TÊTE-GUIDE

Vis M12

Ensemble rondelles Belleville adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Perçage pour la lubrification

Réglage de la longueur sur 10 mm en tournant l'outil monté tout en appuyant sur le poussoir de verrouillage

Orientation: 0-90°

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Système de verrouillage/déverrouillage rapide par poussoir



PORTE-LAME

4 vis de fixation M6

Perçage pour la lubrification

LAME DE REFENDAGE

Poinçon en qualité H-PM®

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE | STATION E

	REF.
ENSEMBLE TÊTE-GUIDE	
Toutes formes	4030E01
PORTE-LAME	
Toutes formes	4220ET00
LAME DE REFENDAGE (MAX. 6,35X111) / (H-PM®)	
Rectangle	4020ET03
Oblong	4020ET04
Trapèze G09	4020ET0G
Double-trapèze E03	4020ET0E
DÉVÉTISSEUR	
Rectangle	4040ET03
Oblong	4040ET04
Trapèze G09	4040ET0G
Double-trapèze E03	4040ET0E
MATRICE PORTE-PLAQUETTE	
	4390ET00
PLAQUETTE DE REFENDAGE (H-PM®)	
Rectangle	4052ET03
Oblong	4052ET04
Trapèze G09	4052ET0G
Double-trapèze E03	4052ET0E



PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	Revêtement TICN	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	Revêtement T-MAX	
		Revêtement A-MAX	
		Vague de coupe WT	
		Vague de coupe DOWT	
		Vague de coupe 2PT	
		Vague de coupe 4PT	
		Rainure supplémentaire	
		Partie coupante inférieure à 1,00 mm	
JEU DE CALES POUR PORTE-LAME		SUPPLÉMENT GUIDE	
Inutile		Rainure supplémentaire	
JEU DE CALES POUR PLAQUETTES DE REFENDAGE		SUPPLÉMENT MATRICE	
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499ET60	Rainure supplémentaire	

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE À PROXIMITÉ DES PINCES I STATION E



ENSEMBLE TÊTE-GUIDE

Vis M12

Ensemble rondelles Belleville adapté au travail des tôles jusqu'à 6 mm

Perçage pour la lubrification

Réglage de la longueur sur 10 mm en tournant l'outil monté tout en appuyant sur le poussoir de verrouillage

Orientation: 0-90°

Guide traité et poli adapté aux tôles jusqu'à 6 mm

Système de verrouillage/déverrouillage rapide par poussoir



PORTE-LAME

4 vis de fixation M6

Perçage pour la lubrification



LAME DE REFENDAGE

Poinçon en qualité H-PM®

DÉVÊTISSEUR

Plaque de dévêtissage interchangeable

Dégagement d'un côté (ou des 2 côtés) pour travail à proximité des pinces

ps:®beta-V2® OUTIL DE REFENDAGE À PROXIMITÉ DES PINCES | STATION E

REF:

ENSEMBLE TÊTE-GUIDE	
Toutes formes	4030ETP01

PORTE-LAME	
Toutes formes	4220ET00

LAME DE REFENDAGE (MAX. 6,35X111) / (H-PM®)	
Rectangle	4020ET03
Oblong	4020ET04
Trapèze G09	4020ET0G
Double-trapèze E03	4020ET0E

DÉVÊTISSEUR (DÉGAGEMENT 1 CÔTÉ)	
Rectangle	4040ETP03-1
Oblong	4040ETP04-1
Trapèze G09	4040ETP0G-1
Double-trapèze E03	4040ETP0E-1

DÉVÊTISSEUR (DÉGAGEMENT 2 CÔTÉS)	
Rectangle	4040ETP03-2
Oblong	4040ETP04-2
Trapèze G09	4040ETP0G-2
Double-trapèze E03	4040ETP0E-2

MATRICE (DÉGAGEMENT 1 CÔTÉ) (HWS)	
Rectangle	4052ETP03-1
Oblong	4052ETP04-1
Trapèze G09	4052ETP0G-1
Double-trapèze E03	4052ETP0E-1

MATRICE (DÉGAGEMENT 2 CÔTÉS) (HWS)	
Rectangle	4052ETP03-2
Oblong	4052ETP04-2
Trapèze G09	4052ETP0G-2
Double-trapèze E03	4052ETP0E-2

PIÈCES DE RECHANGE	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06

JEU DE CALES POUR PORTE-LAME	
Inutile	

JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE	
Jeu (1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm)	499E2M1

SUPPLÉMENT POINÇON

- Revêtement TICN
- Revêtement T-MAX
- Revêtement A-MAX
- Vague de coupe WT
- Vague de coupe DOWT
- Vague de coupe 2PT
- Vague de coupe 4PT
- Rainure supplémentaire
- Partie coupante inférieure à 1,00 mm

SUPPLÉMENT GUIDE

- Rainure supplémentaire

SUPPLÉMENT MATRICE

- Qualité H-PM®
- Rainure supplémentaire





MULTITOOLS

ps:®multitool

POUR VOTRE MACHINE PRIMA POWER

Sommaire

ps:®MTP8Ri3-16 Inserts	page 32
ps:®MTP8Ri3-16 Porte-outils	page 33
ps:®MTP3Ri3-31,75 Inserts	page 34
ps:®MTP3Ri3-31,75 Porte-outils	page 35
ps:®MTP8RiA-12,7 Inserts	page 36
ps:®MTP8RiA-12,7 Porte-outils	page 37
ps:®MTP3RiB-31,75 Inserts	page 38
ps:®MTP3RiB-31,75 Porte-outils	page 39
ps:®MTPi24-8 et ps:®MTP16-8 Inserts	page 40
ps:®MTPi24-8 et ps:®MTP16-8 Porte-outils	page 41
ps:®MTPi10-16 et ps:®MTP8-16 Inserts	page 42
ps:®MTPi10-16 et ps:®MTP8-16 Porte-outils	page 43
ps:®MTPi8-24 et ps:®MTP5-24 Inserts	page 44
ps:®MTPi8-24 et ps:®MTP5-24 Porte-outils	page 45
ps:®MTP3B Inserts	page 46
ps:®MTP3B Porte-outils	page 47
ps:®MTPi4B+4 Inserts	page 48
ps:®MTPi4B+4 Porte-outils	page 49
ps:®MTPi4B+4 Inserts	page 50
ps:®MTPi4B+4 Porte-outils	page 51

ps:®MTP8Ri3-16 | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

ADAPTÉ POUR DES TÔLES JUSQU'À 6 MM



	POS.	REF.
POINÇON		
Rond	1	413161-1
Carré	1	413162-1
Rectangle	1	413163-1
Oblong	1	413164-1
Formes rectifiées	1	41316G-1
Formes érodées	1	41316E-1

DÉVÊTISSEUR		
Rond	2	415161
Carré	2	415162
Rectangle	2	415163
Oblong	2	415164
Formes rectifiées	2	41516G
Formes érodées	2	41516E

DÉVÊTISSEUR 8 POSTES *		
En option: dévêtisseur à forme ajustée		450802000

MATRICE (HWS)		
Rond	3	414161
Carré	3	414162
Rectangle	3	414163
Oblong	3	414164
Formes rectifiées	3	41416G
Formes érodées	3	41416E

PIÈCES DE RECHANGE

Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TICN
Revêtement T-MAX
Revêtement A-MAX
Vague de coupe WT
Vague de coupe DOWT
Vague de coupe 2PT
Vague de coupe 4PT
Partie coupante inférieure à 1,00 mm

INDEX

* Dévêtisseur ajusté

Pour limiter les marques de contact sur les tôles (p. ex. sur de l'aluminium poli) il est possible d'utiliser une plaque de dévêtissage monobloc à 8 formes ajustées.

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
Qualité H-PM®
Perçage supplémentaire pour goupille

JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE

Jeu (2x0,1 mm/2x0,3 mm/2x0,5 mm)	41416US
----------------------------------	---------

ps:®MTP8Ri3-16 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER
ADAPTÉ POUR DES TÔLES JUSQU'À 6 MM

	POS.	RÉF.
PORTE-POINÇON 8-POSTES		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	450800000
PORTE-MATRICES COMPLET 8-POSTES		
(sans insert-matrice)	2	450802100



ps:® MTP3Ri3-31,75 | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

ADAPTÉ POUR DES TÔLES JUSQU'À 6 MM



	POS.	RÉF.
POINÇON		
Tête de poinçon	1	450301700
Rond	2	413191
Carré	2	413192
Rectangle	2	413193
Oblong	2	413194
Formes rectifiées	2	41319G
Formes érodées	2	41319E
DÉVÊTISSEUR		
Rond	3	415191
Carré	3	415192
Rectangle	3	415193
Oblong	3	415194
Formes rectifiées	3	41519G
Formes érodées	3	41519E
DÉVÊTISSEUR 3 POSTES *		
En option: dévêtisseur à forme ajustée		450302000
MATRICE (HWS)		
Rond	4	414191
Carré	4	414192
Rectangle	4	414193
Oblong	4	414194
Formes rectifiées	4	41419G
Formes érodées	4	41419E

PIÈCES DE RECHANGE

Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TiCN
Revêtement T-MAX
Revêtement A-MAX
Vague de coupe WT
Vague de coupe DOWT
Vague de coupe 2PT
Vague de coupe 4PT
Partie coupante inférieure à 1,00 mm

INDEX

* Dévêtisseur ajusté

Pour limiter les marques de contact sur les tôles (p. ex. sur de l'aluminium poli) il est possible d'utiliser une plaque de dévêtissage monobloc à 3 formes ajustées.

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
Qualité H-PM®
Perçage supplémentaire pour gouppile

JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE

Jeu (2x0,1 mm/2x0,3 mm/2x0,5 mm)	41419US
----------------------------------	---------

ps:®MTP3Ri3-31,75 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER
ADAPTÉ POUR DES TÔLES JUSQU'À 6 MM

	POS.	RÉF.
PORTE-POINÇON 3-POSTES		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	450300000
PORTE-MATRICES COMPLET 3-POSTES		
(sans insert-matrice)	2	450301900



ps:®MTP8RiA-12,7 | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

ADAPTÉ POUR DES TÔLES JUSQU'À 6 MM



	POS	REF.
POINÇON (H-PM®)		
Tête de poinçon	1	453801800
Rond	2	4020A01
Carré	2	4020A02
Rectangle	2	4020A03
Oblong	2	4020A04
Formes rectifiées	2	4020A0G
Formes érodées	2	4020A0E
DÉVÊTISSEUR		
Rond	3	4040A01
Carré	3	4040A02
Rectangle	3	4040A03
Oblong	3	4040A04
Formes rectifiées	3	4040A0G
Formes érodées	3	4040A0E
MATRICE (HWS)		
Rond	4	4052A01
Carré	4	4052A02
Rectangle	4	4052A03
Oblong	4	4052A04
Formes rectifiées	4	4052A0G
Formes érodées	4	4052A0E

PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON	
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	Revêtement TICN	
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	Revêtement T-MAX	
		Revêtement A-MAX	
		Vague de coupe WT	
		Vague de coupe DOWT	
		Vague de coupe 2PT	
		Vague de coupe 4PT	
		Partie coupante inférieure à 1,00 mm	
RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON		SUPPLÉMENT MATRICE	
Inutile		Matrice renforcée	
		Qualité H-PM®	
		Perçage supplémentaire pour goupille	
JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE			
Jeu (2x0,1 mm/2x0,3 mm/2x0,5 mm)	41416US		

ps:®MTP8RiA-12,7 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER
ADAPTÉ POUR DES TÔLES JUSQU'À 6 MM

	POS.	RÉF.		POS.	RÉF.
PORTE-POINÇON 8-POSTES PIN			PORTE-POINÇON 8-POSTES I-RAM		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	453800000	(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	453800010
PORTE-MATRICES COMPLET 8-POSTES			PORTE-MATRICES COMPLET 8-POSTES		
(sans insert-matrice)	2	453802100	(sans insert-matrice)	2	453802100



ps:® MTP3RiB-31,75 I INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

ADAPTÉ POUR DES TÔLES JUSQU'À 6 MM



	POS.	REF.
POINÇON (H-PM®)		
Tête de poinçon	1	450301700
Rond	2	4020B01
Carré	2	4020B02
Rectangle	2	4020B03
Oblong	2	4020B04
Formes rectifiées	2	4020B0G
Formes érodées	2	4020B0E
DÉVÉTISSEUR		
Rond	3	4040B01
Carré	3	4040B02
Rectangle	3	4040B03
Oblong	3	4040B04
Formes rectifiées	3	4040B0G
Formes érodées	3	4040B0E
MATRICE (HWS)		
Rond	4	4052B01
Carré	4	4052B02
Rectangle	4	4052B03
Oblong	4	4052B04
Formes rectifiées	4	4052B0G
Formes érodées	4	4052B0E

PIÈCES DE RECHANGE		SUPPLÉMENT POINÇON
Éjecteur PU Ø 3x6 (poinçon)	4092P03	Revêtement TICN
Éjecteur PU Ø 6x10 (poinçon)	4092P06	Revêtement T-MAX
		Revêtement A-MAX
		Vague de coupe WT
		Vague de coupe DOWT
		Vague de coupe 2PT
		Vague de coupe 4PT
		Partie coupante inférieure à 1,00 mm
RONDELLE DE COMPENSATION POUR POINÇON		SUPPLÉMENT MATRICE
Inutile		Matrice renforcée
		Qualité H-PM®
		Perçage supplémentaire pour goupille
JEU DE CALES DE COMPENSATION POUR MATRICE		
Jeu (2x0,1 mm/2x0,3 mm/2x0,5 mm)	41419US	

ps:®MTP3RiB-31,75 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER
ADAPTÉ POUR DES TÔLES JUSQU'À 6 MM

	POS.	RÉF.		POS.	RÉF.
PORTE-POINÇON 3-POSTES PIN			PORTE-POINÇON 3-POSTES I-RAM		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	453300000	(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	453300010
PORTE-MATRICES COMPLET 3-POSTES			PORTE-MATRICES COMPLET 3-POSTES		
(sans insert-matrice)	2	450301910	(sans insert-matrice)	2	450301910



ps:®MTPi24-8 et ps:®MTP16-8 | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER



	POS.	REF.
POINÇON (H-PM®)		
Rond	1	413121
Carré	1	413122
Rectangle	1	413123
Oblong	1	413124
Formes rectifiées	1	41312G
Formes érodées	1	41312E
DÉVÉTISSEUR		
Rond	2	415121
Carré	2+4	415122
Rectangle	2+4	415123
Oblong	2+4	415124
Formes rectifiées	2+4	41512G
Formes érodées	2+4	41512E
MATRICE (HWS)		
Rond	3	414121
Carré	3+5	414122
Rectangle	3+5	414123
Oblong	3+5	414124
Formes rectifiées	3+5	41412G
Formes érodées	3+5	41412E

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TICN
 Revêtement T-MAX
 Revêtement A-MAX
 Vague de coupe WT
 Vague de coupe DOWT
 Vague de coupe 2PT
 Vague de coupe 4PT
 Partie coupante inférieure à 1,00 mm

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
 Qualité H-PM®
 Perçage supplémentaire pour goupille

ps:®MTPi24-8 et ps:®MTP16-8 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

	POS:	RÉF:
PORTE-POINÇON ps:®MTPi24-8		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	454224000-PPX

	POS:	RÉF:
PORTE-POINÇON ps:®MTP16-8		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	454116000-PPX

PORTE-MATRICES ps:®MTPi24-8		
(sans insert-matrice)	2	454224060X

PORTE-MATRICES ps:®MTP16-8		
(sans insert-matrice)	2	454116060X



ps:®MTPi10-16 ET ps:®MTP8-16 | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER



	POS.	REF.
POINÇON (H-PM®)		
Rond	1	413201
Carré	1+6	413202
Rectangle	1+6	413203
Oblong	1+6	413204
Formes rectifiées	1+6	41320G
Formes érodées	1+6	41320E
DÉVÉTISSEUR		
Rond	2	415201
Carré	2	415202
Rectangle	2	415203
Oblong	2	415204
Formes rectifiées	2	41520G
Formes érodées	2	41520E
MATRICE (HWS)		
Rond	3	414201
Carré	3+5	414202
Rectangle	3+5	414203
Oblong	3+5	414204
Formes rectifiées	3+5	41420G
Formes érodées	3+5	41420E

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TICN
 Revêtement T-MAX
 Revêtement A-MAX
 Vague de coupe WT
 Vague de coupe DOWT
 Vague de coupe 2PT
 Vague de coupe 4PT
 Partie coupante inférieure à 1,00 mm

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
 Qualité H-PM®
 Perçage supplémentaire pour goupille

ps:®MTPi10-16 ET ps:®MTP8-16 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

	POS:	RÉF:
PORTE-POINÇON ps:®MTPi10-16		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	454210000-PPX
PORTE-MATRICES ps:®MTPi10-16		
(sans insert-matrice)	2	454210060X

	POS:	RÉF:
PORTE-POINÇON ps:®MTP8-16		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	454108000-PPX
PORTE-MATRICES ps:®MTP8-16		
(sans insert-matrice)	2	454108060X



ps:®MTPi8-24 ET ps:®MTP5-24 | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER



	POS.	REF.
POINÇON (H-PM®)		
Rond	1	413211
Carré	1+6	413212
Rectangle	1+6	413213
Oblong	1+6	413214
Formes rectifiées	1+6	41321G
Formes érodées	1+6	41321E
DÉVÉTISSEUR		
Rond	2	415211
Carré	2	415212
Rectangle	2	415213
Oblong	2	415214
Formes rectifiées	2	41521G
Formes érodées	2	41521E
MATRICE (HWS)		
Rond	3	414211
Carré	3+5	414212
Rectangle	3+5	414213
Oblong	3+5	414214
Formes rectifiées	3+5	41421G
Formes érodées	3+5	41421E

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TICN
 Revêtement T-MAX
 Revêtement A-MAX
 Vague de coupe WT
 Vague de coupe DOWT
 Vague de coupe 2PT
 Vague de coupe 4PT
 Partie coupante inférieure à 1,00 mm

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
 Qualité H-PM®
 Perçage supplémentaire pour goupille

ps:®MTPi8-24 ET ps:®MTP5-24 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

	POS:	REF:
PORTE-POINÇON ps:®MTPi8-24		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	454208000-PPX

PORTE-MATRICES ps:®MTPi8-24		
(sans insert-matrice)	2	454208060X

	POS:	REF:
PORTE-POINÇON ps:®MTP5-24		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	454105000-PPX

PORTE-MATRICES ps:®MTP5-24		
(sans insert-matrice)	2	454105060X



ps:®MTP3B | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER



	POS.	REF.
POINÇON (H-PM®)		
Rond	1	4020B01
Carré	1	4020B02
Rectangle	1	4020B03
Oblong	1	4020B04
Formes rectifiées	1	4020B0G
Formes érodées	1	4020B0E
DÉVÉTISSEUR		
Rond	2	4040B01
Carré	2	4040B02
Rectangle	2	4040B03
Oblong	2	4040B04
Formes rectifiées	2	4040B0G
Formes érodées	2	4040B0E
MATRICE (HWS)		
Rond	3	4052B01
Carré	3	4052B02
Rectangle	3	4052B03
Oblong	3	4052B04
Formes rectifiées	3	4052B0G
Formes érodées	3	4052B0E

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TiCN
 Revêtement T-MAX
 Revêtement A-MAX
 Vague de coupe WT
 Vague de coupe DOWT
 Vague de coupe 2PT
 Vague de coupe 4PT
 Partie coupante inférieure à 1,00 mm

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
 Qualité H-PM®
 Perçage supplémentaire pour goupille

ps:®MTP3B | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

	POS.	RÉF.
PORTE-POINÇON ps:®MTP3B		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	452301001-PPX
PORTE-MATRICES ps:®MTP3B		
(sans insert-matrice)	2	452302001X



ps:®MTPi4B+4 | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER



	POS.	REF.
POINÇON (H-PM®)		
Rond	1	4020B01
Carré	1	4020B02
Rectangle	1	4020B03
Oblong	1	4020B04
Formes rectifiées	1	4020B0G
Formes érodées	1	4020B0E
DÉVÉTISSEUR		
Rond	2	4040B01
Carré	2	4040B02
Rectangle	2	4040B03
Oblong	2	4040B04
Formes rectifiées	2	4040B0G
Formes érodées	2	4040B0E
MATRICE (HWS)		
Rond	3	4052B01
Carré	3	4052B02
Rectangle	3	4052B03
Oblong	3	4052B04
Formes rectifiées	3	4052B0G
Formes érodées	3	4052B0E

SUPPLÉMENT POINÇON

Revêtement TiCN
 Revêtement T-MAX
 Revêtement A-MAX
 Vague de coupe WT
 Vague de coupe DOWT
 Vague de coupe 2PT
 Vague de coupe 4PT
 Partie coupante inférieure à 1,00 mm

SUPPLÉMENT MATRICE

Matrice renforcée
 Qualité H-PM®
 Perçage supplémentaire pour goupille

ps:®MTPi4B+4 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

	POS.	REF.
PORTE-POINÇON ps:®MTPi4B+4		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	452401001-PPX
PORTE-MATRICES ps:®MTPi4B+4		
(sans insert-matrice)	2	452402001X



ps:®MTPi4B+4 | INSERTS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

GRAVAGE, DÉCOUPE DE FEUILLE PVC, FRAISURAGE ET EMBOUTISSAGE LOGO



	POS.	RÉF.
GRAVAGE		
Set complet	1	452404101
DÉCOUPE DE FEUILLE PVC		
Set complet	2	452404106
FRAISURAGE		
Set complet	3	4524041XX
EMBOUTISSAGE DE LOGO		
Set complet	4	4524041XX

PIÈCES DE RECHANGE

Ressort vert - souple	91701025A
Ressort bleu - moyen	91701025B
Ressort rouge - dur	91701025C
Ressort jaune - très dur	91701025D
Ressort noir - très souple	916000046
Pointe en laiton (découpe de feuille PVC)	199103940
Pointe diamant (gravage)	199103962

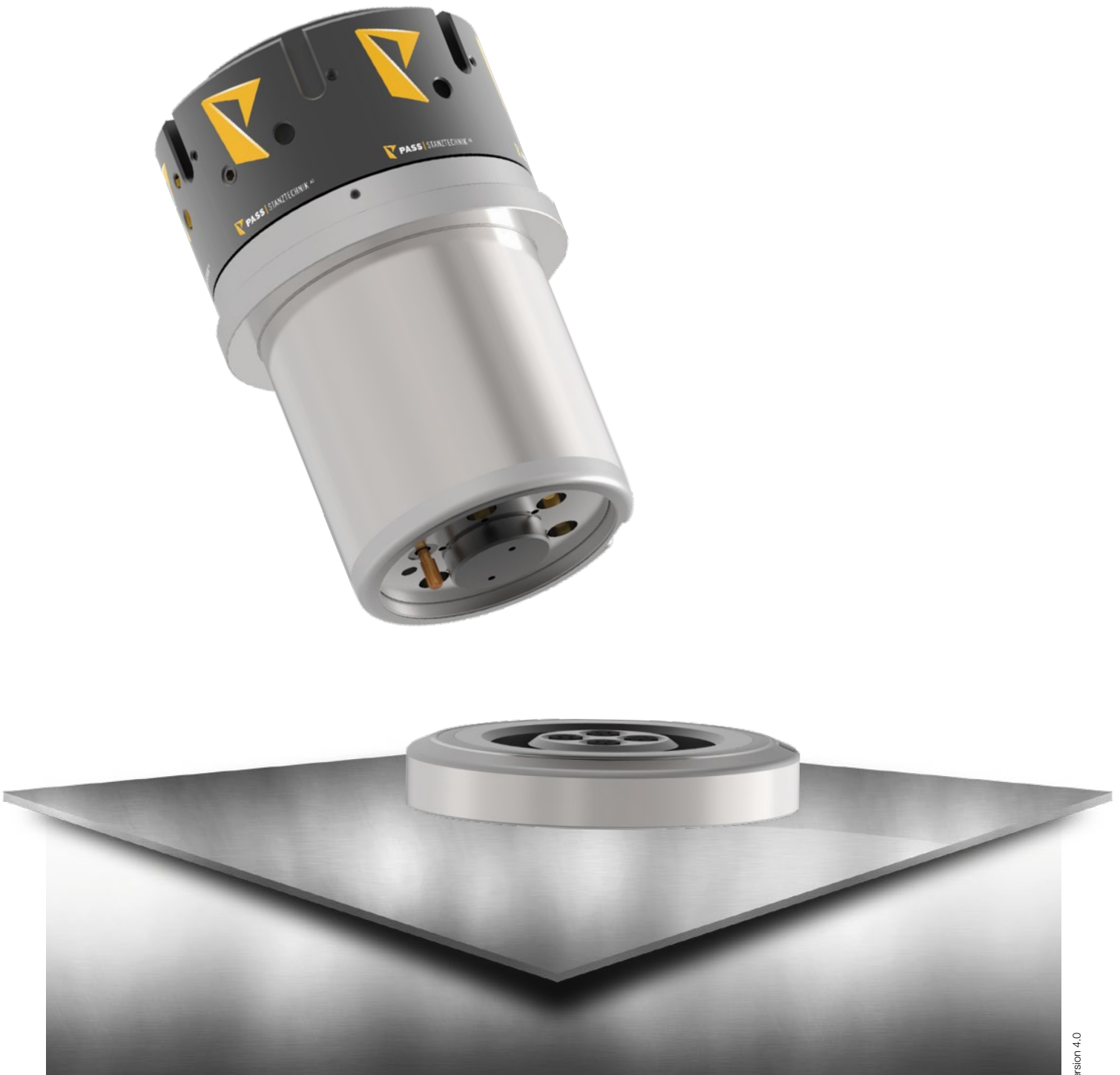
ps:®MTPi4B+4 | PORTE-OUTILS

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER

GRAVAGE, DÉCOUPE DE FEUILLE PVC, FRAISURAGE ET EMBOUTISSAGE LOGO

	POS.	RÉF.
PORTE-POINÇON ps:®MTPi4B+4		
(sans insert-poinçon ni dévêtisseur)	1	452401001-PPX
PORTE-MATRICES ps:®MTPi4B+4		
(sans insert-matrice)	2	452402001X





OUTILS SPÉCIAUX

OUTILS SPÉCIAUX PASS POUR VOTRE
SYSTÈME TOURELLE ÉPAISSE - MACHINES TYPE PRIMA POWER

Sommaire

ps:®multi-thread	page 54
ps:®marking-all-in-one	page 56

ps:® multi-thread

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER - STATION Di



PARTIE HAUTE

Réalisation de filetages dans des tôles d'une épaisseur allant jusqu'à 8 mm

Utilisation possible également dans les crevés vers le haut ou vers le bas

Avec lubrification des outils et de la tôle

Serre-flan en PU pour compenser la déformation de la tôle

Tarauds universels

MODULES DE TARAUDAGE

Tailles possibles de M2/UNC #2-56 à M10/UNC 3/8"-16

TARAUD

Changement de taraud simple et rapide

Sélection automatique des tarauds par la CN de la machine

Qualité H-PM® avec revêtement

PARTIE BASSE

Plaque de matrice pivotante

ps:® multi-thread

POUR MACHINES TYPE PRIMA POWER - STATION Di

RÉF:

OUTIL COMPLET (TOUT INCLUS)	
Partie haute inclus :	
6 modules de taraudage (métrique): M2,5; M3; M4; M5; M6; M8	
Jeu de taraud (5 pièces / taille)	45160005
Matrice complète	
Kit de montage complet	

PARTIE HAUTE - COMPLÈTE	
Sans module de taraudage et taraud	451601005

MODULE DE TARAUDAGE - COMPLET (SANS TARAUD)		
Type 38	M2	451610020
Type 43	M2,5 et UNC #2-56	451610025
Type 48	M3 et UNC #3-48	451610030
Type 61	UNC #4-40 et UNC #5-40	451610037
Type 67	M4	451610040
Type 76	M5 et UNC 6-32 et UNC 8-32	451610050
Type 95	M6 et UNC 10-24 et UNC 12-24	451610060
Type 119	M8 et UNC 1/4"-20	451610080
Type 134	UNC 5/16"-18	451610087
Type 143	M10 et UNC 3/8"-16	451610100

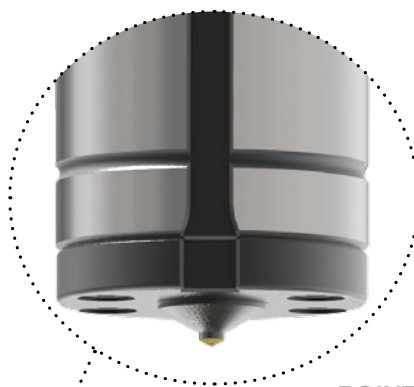
TARAUD	
M2	924GF1492
M2,5	924GF1401
M3	924GF1402
M4	924GF1404
M5	924GF1405
M6	924GF2401
M8	924GF2402
M10	924GF2403
UNC #2-56	924GFUC05
UNC #3-48	924GFUC10
UNC #4-40	924GFUC15
UNC #5-40	924GFUC20
UNC #6-32	924GFUC25
UNC #8-32	924GFUC30
UNC #10-24	924GFUC35
UNC #12-24	924GFUC40
UNC 1/4"-20	924GFUC45
UNC 5/16"-18	924GFUC50
UNC 3/8"-16	924GFUC55

MATRICE - COMPLÈTE	
Pour toutes les tailles de taraudage	451621000

KIT DE MONTAGE - COMPLET	
Clé dynamométrique / pompe à graisse / goupille de blocage	
6 mm / bague de montage / clé six pans de 4 mm / graisse Molykote	451603000



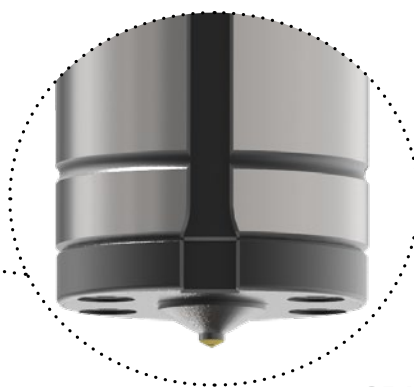
ps:® marking-all-in-one



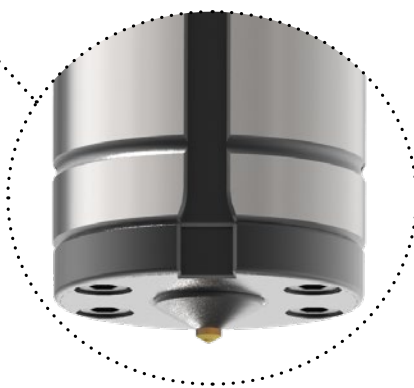
POINTAGE ET
MARQUAGE



MARQUAGE (FEUTRE)



GRAVAGE



DÉCOUPE FEUILLE DE
PROTECTION



RÉF.

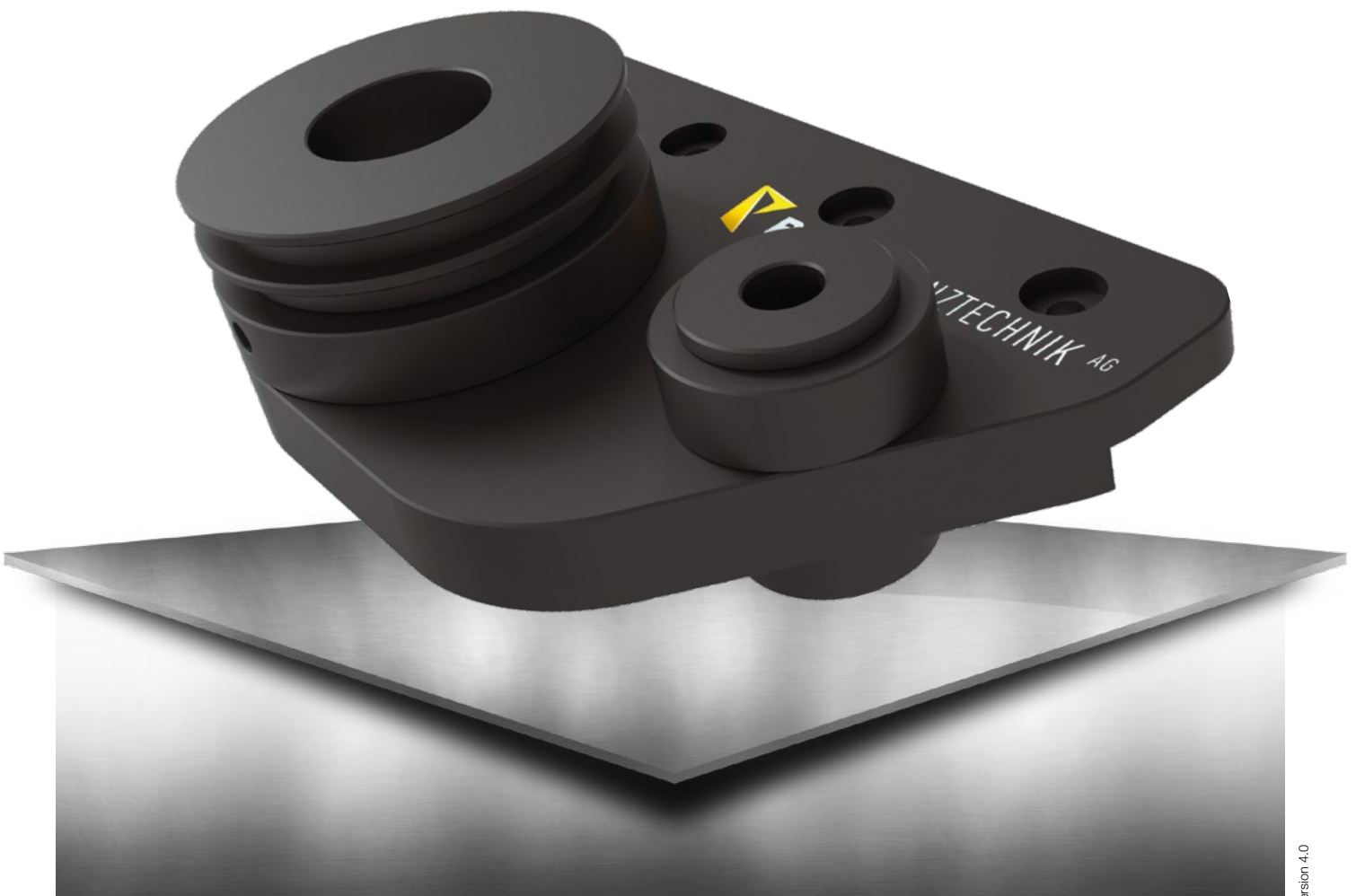
ps:®marking-all-in-one

Set complet 499104000



PIÈCES DE RECHANGE

Insert de marquage en H-PM®	199103930
Pointe diamant pour le gravage	199103962
Insert à découper en laiton	199103940
Stylo marqueur	499104036



ACCESSOIRES

ACCESSOIRES PASS POUR VOTRE
SYSTÈME TOURELLE ÉPAISSE - MACHINES TYPE PRIMA POWER

Sommaire

Douilles de montage ps:®assembly-element	page 60
Kit de montage PASS	page 61
Adaptateurs PASS	page 62
Matrices avec brosses PASS	page 63
Outils de réglage PASS	page 64
Poignée en T PASS	page 65

Douilles de montage ps:® assembly-element

STATION A



STATION B



STATION C



STATION D



STATION E



PLAQUE DE BASE ASSEMBLÉE

RÉF.

JEU DE DOUILLES AVEC PLAQUE DE BASE

Set complet comprenant : 5 douilles de montage (Stat. A-E) + 1 plaque de base 499M18000

DOUILLES COMPLÉMENTAIRES

Pi135 499M18007

P110 499M18008

P110



MT20i135



KIT DE MONTAGE PASS

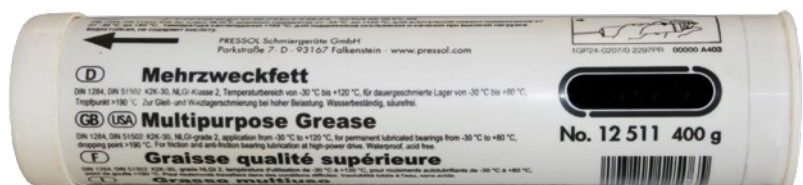
POUR PORTE-OUTILS PASS STATIONS C, D, E ET ps:®multitool STATION D

ET ps:®multi-thread®

RÉF.

KIT DE MONTAGE COMPLET
Clé dynamométrique / 25-130 Nm avec 4 inserts SW 8 / SW 10 / SW 12 / SW 14
Graisse universelle 400 gr.
Pierre à huile 3 faces
Lime diamant avec manche

Prix total 499MONKIT



ADAPTATEURS PASS

DOUILLE DE RÉDUCTION POINÇON

Traitée et polie



DOUILLE DE RÉDUCTION MATRICE

Traitée et polie

2 vis de serrage



STATION

RÉF.

TYPE DE MACHINE : POINÇONNEUSES À TOURELLE		
Douille de réduction poinçon	B/A	401BAS1
Douille de réduction matrice ^(*)	B/A	401BAM1
Douille de réduction poinçon	C/B	401CBS1
Douille de réduction matrice ^(*)	C/B	401CBM1
Douille de réduction poinçon	D/A	401DAS1
Douille de réduction matrice ^(*)	D/A	401DAM1
Douille de réduction poinçon	D/B	401DBS1
Douille de réduction matrice ^(*)	D/B	401DBM1
Douille de réduction matrice ^(*) upforming	D/B	499400435
Douille de réduction poinçon	D/C	401DCS1
Douille de réduction matrice ^(*)	D/C	401DCM1
Douille de réduction matrice ^(*) upforming	D/C	499400434

^(*) force maximale d'emboutissage et de poinçonnage : 70 kN

⁽²⁾ la matrice montée se trouve à 2 mm au-dessus du niveau de la table

⁽³⁾ uniquement pour PRIMA POWER

⁽⁴⁾ hauteur h = 26 mm

TYPE DE MACHINE : POINÇONNEUSES DE BOBINES ET DE BARRES		
Douille de réduction poinçon	B/A	401BAS3
Douille de réduction matrice ⁽⁵⁾	B/A	401BAM3
Douille de réduction poinçon	C/B	401CBS3
Douille de réduction matrice ⁽⁵⁾	C/B	401CBM3
Douille de réduction poinçon	D/A	401DAS3
Douille de réduction matrice ⁽⁵⁾	D/A	401DAM3
Douille de réduction poinçon	D/B	401DBS3
Douille de réduction matrice ⁽⁵⁾	D/B	401DBM3
Douille de réduction poinçon	D/C	401DCS3
Douille de réduction matrice ⁽⁵⁾	D/C	ne convient pas

⁽⁵⁾ hauteur h = 30 mm

MATRICES AVEC BROSSES PASS

AVEC BROSSES

	STATION	RÉF.
MATRICES PASS AVEC BROSSES		
1x Ø13	A	441711A01
3x Ø13	B	441711B01
7x Ø13	C	441711C01
19x Ø13	D	441711D01
35x Ø13	E	441711E01

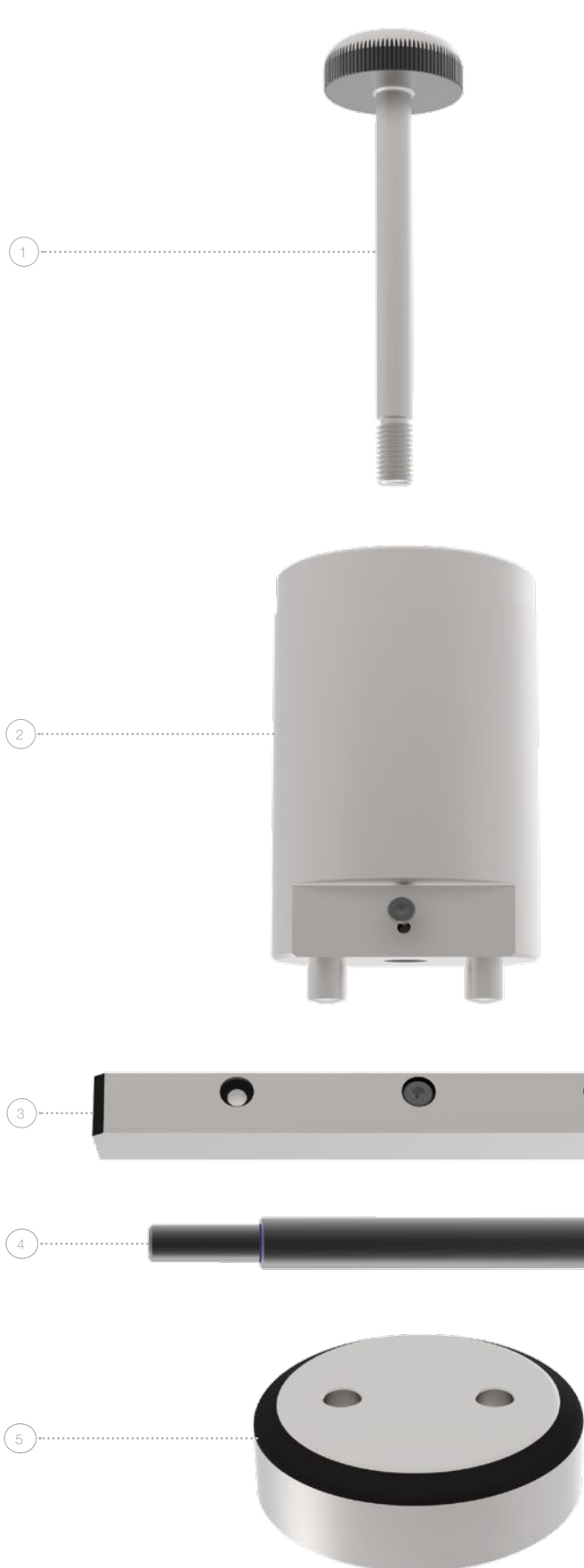


PIÈCES DE RECHANGE

Brosse Ø 13 mm (pièce)

200B00

OUTILS DE RÉGLAGE PASS



	STATION	POSITION	RÉF.
OUTILS DE RÉGLAGE			
Poinçon de réglage	A	*	499701A01
Matrice de réglage	A	*	499701A06
Poinçon de réglage	B	*	499701B01
Matrice de réglage	B	*	499701B06
Poinçon de réglage	C	2	499701C01
Matrice de réglage	C	5	499701C06
Poinçon de réglage	D	*	499701D01
Matrice de réglage	D	*	499701D06
Poinçon de réglage	E	*	499701E01
Matrice de réglage	E	*	499701E06
Cale de réglage	A-E	3	499701Z01
Poignée de réglage	A-E	1	499701Z11
Barre de réglage	A-E	4	499701Z21

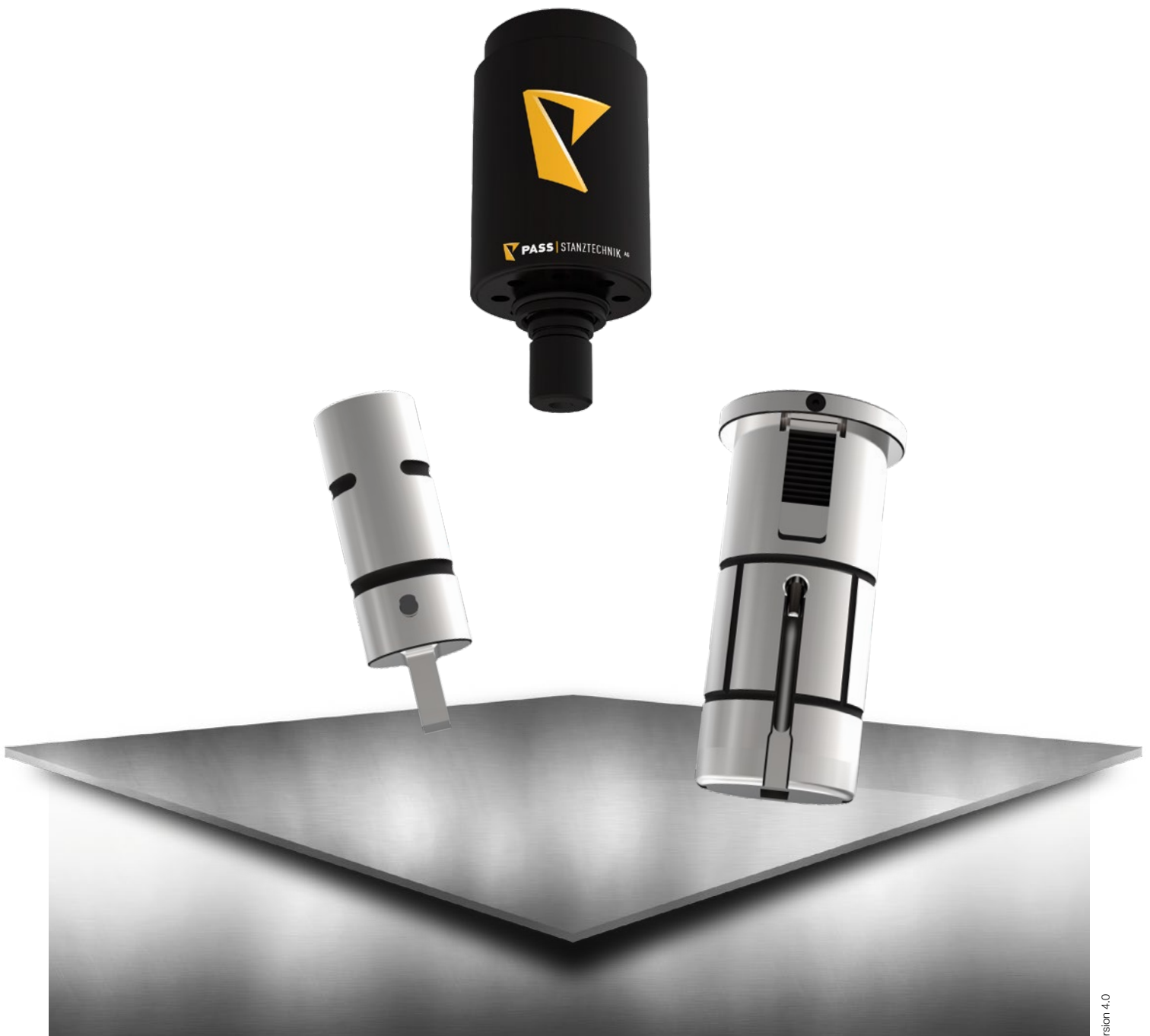
* non représenté

POIGNÉE EN T PASS

RÉF.

POIGNÉE EN T		
	M14	999000024
	M20	999000028





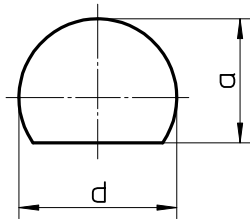
INFORMATIONS TECHNIQUES

INFORMATIONS SUR NOS OUTILS POUR VOTRE SYSTÈME TOURELLE ÉPAISSE - MACHINES TYPE PRIMA POWER

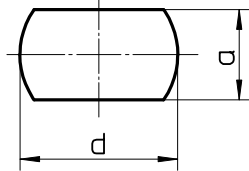
Sommaire

Formes rectifiées	page 68
Formes érodées	page 69
Choix des outils PASS	page 70
Durée de vie des outils	page 71
Les revêtements PASS / polissage	page 72
Exécution des matrices	page 73
Vagues de coupe pour poinçon	page 74
Dépouille négative sur poinçon PASS	page 75
Angles rayonnés sur les poinçons PASS	page 76
Exécution des parties coupantes sur les poinçons PASS	page 77

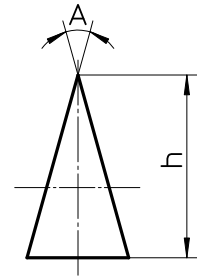
FORMES RECTIFIÉES



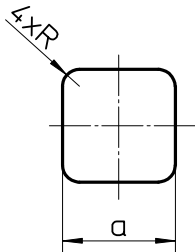
G01



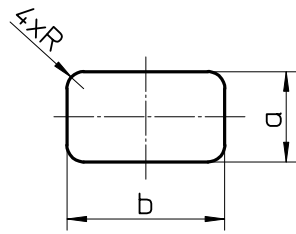
G02



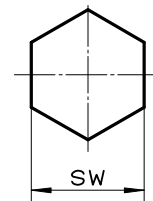
G03



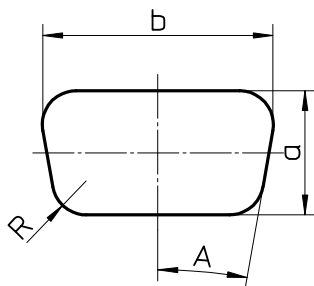
G04



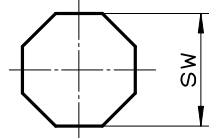
G05



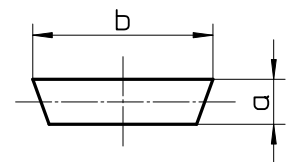
G06



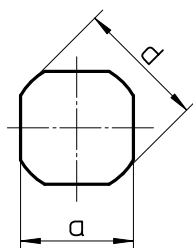
G07



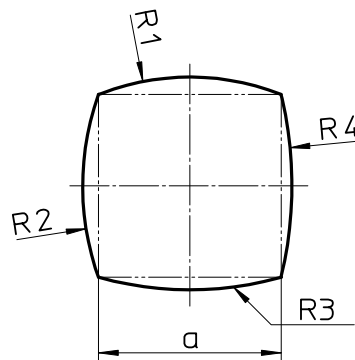
G08



G09

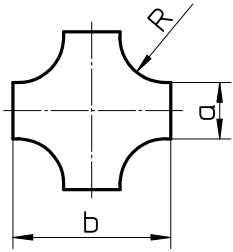


G10

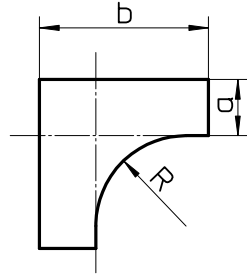


G11

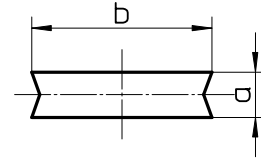
FORMES ÉRODÉES



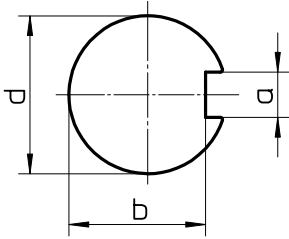
E01



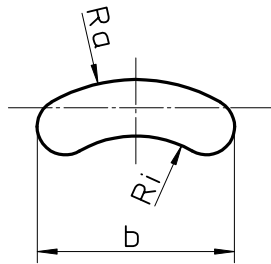
E02



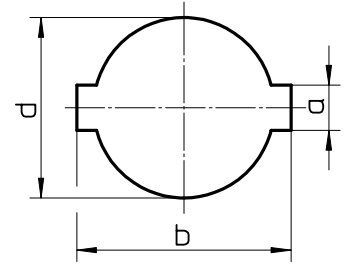
E03



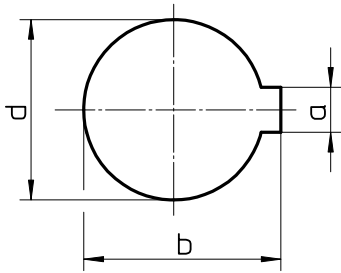
E04



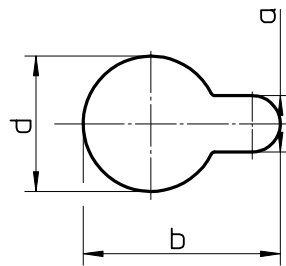
E05



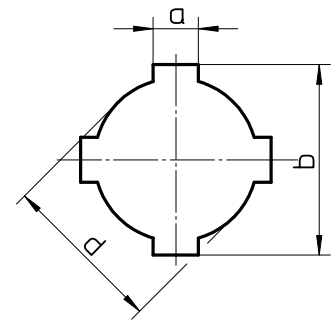
E06



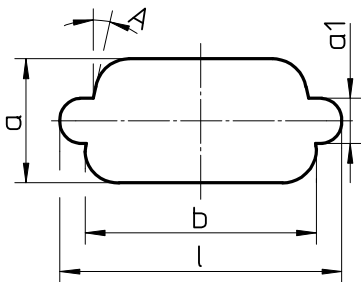
E07



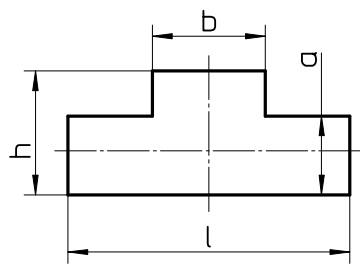
E08



E09



E10



E11

CHOIX DES OUTILS PASS

HWS

Les outils PASS en acier HWS sont basés sur un acier à outil allié pour le travail à froid avec une haute ténacité. Ces outils sont spécialement adaptés pour les matrices.

Avantage :

- excellent rapport coût / performances

H-PM®

Les outils PASS en qualité H-PM® sont obtenus sur la base d'acier fritté ayant un haut niveau de pureté

qui permet d'obtenir une structure complètement homogène sur l'ensemble de la matière.

Avantages :

- le meilleur des rapports coût / performances
- excellente stabilité des arêtes de coupe grâce à une ténacité accrue
- haute durée de vie grâce à l'homogénéité de la microstructure de l'acier
- résistance à la flexion accrue, ce qui en fait également une excellente base pour les matrices

X3-PM

Les outils en acier X3-PM sont obtenus à partir d'un acier fritté de haute qualité offrant les meilleures performances connues pour les poinçons grâce à son degré de pureté exceptionnel.

La microstructure uniforme avec haute concentration de vanadium garantit une durée de vie maximale des outils.

Avantages :

- augmentation très nette de la durée de vie des poinçons
- solidité maximale des arêtes de coupe
- haute résistance à l'abrasion
- résistance à la compression maximale

X8-PM

Les outils en acier X8-PM sont obtenus à partir d'un acier fritté de haute qualité offrant les meilleures performances connues pour les matrices grâce à son degré de pureté exceptionnel.

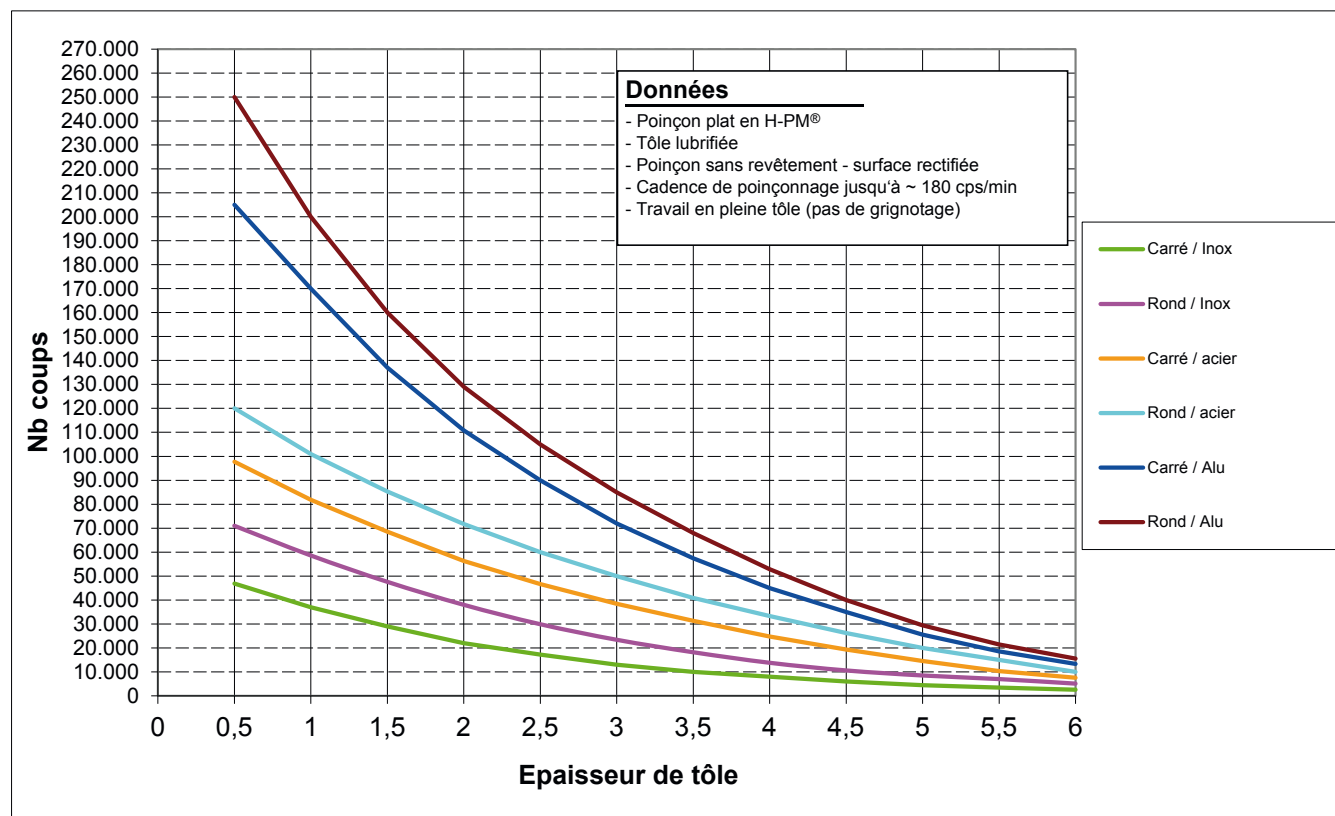
La haute ductilité de sa microstructure homogène garantit une limite de rupture maximale. Ce type d'acier est particulièrement adapté pour les matrices à fort risque de casse, comme c'est le cas avec des contours très spéciaux.

Avantages :

- résistance à la flexion maximale, donc réduit les risques de rupture
- haute résistance à l'abrasion

DURÉE DE VIE DES OUTILS

Les poinçons et matrices PASS sont réalisés dans des aciers spéciaux afin de procurer les meilleures durées de vie associées à une bonne ténacité.



FACTEURS DE CORRECTION	FACTEUR
Acier galvanisé / inox protégé / alu anodisé	0,5 - 0,8
Travail à sec (pas de lubrification de la tôle)	0,4 - 0,6
Revêtement (TICN pour l'inox / T-MAX pour l'acier galvanisé / A-MAX pour l'aluminium)	2,0 - 4,0
Poinçon PASS en acier X3-PM	6,0 - 10,0
Grignotage	0,7 - 0,9
Déclignage	0,5 - 0,7
Vague de coupe	0,8 - 0,9
Cadence de poinçonnage > 300 coups / min.	0,8 - 0,9
Partie coupante érodée	0,4 - 0,8
Partie coupante polie	1,5 - 3,0
Partie coupante inférieure à 1,5x l'épaisseur de tôle	0,6 - 0,8
Partie coupante inférieure à 1,0x l'épaisseur de tôle	0,3 - 0,5
Utilisation de rayon trop faible	0,4 - 0,9

Après le premier affûtage, la perte de la durée de vie de l'outil est de ~5-10% par affûtage.

LES REVÊTEMENTS PASS / POLISSAGE

POUR RÉDUIRE LE COLLAGE DE MATIÈRE

Les poinçons PASS **H-PM**[®] sont fabriqués en standard pour nos clients en acier fritté pour des usages intensifs.

En outre, nous attachons une grande importance au processus de trempe de haute qualité par la répétition des montées et baisses successives de température.

Ce processus garantit une dureté extrêmement élevée offrant à nos outils de poinçonnage une résistance à l'usure exceptionnelle.

Ce processus de trempe associé aux méthodes de production modernes (rectification des parties coupantes avec une meule spécifiquement conçue à cet effet), permet de poinçonner une large gamme de qualité de tôle différente, qu'il s'agisse d'aluminium, d'acier ou bien encore d'acier inoxydable (jusqu'à 1600 N/mm²).

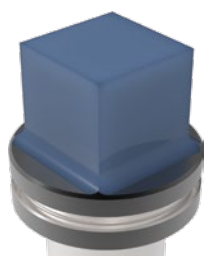
Une dureté élevée ainsi qu'un excellent état de surface sont nécessaires pour diminuer au maximum le problème de collage de matière sur le poinçon.

Nos tests révèlent que le revêtement TiCN améliore fortement la durée de vie de l'outil (surtout dans le travail de l'inox). Toutefois, les problèmes de collage de matière sur les surfaces du poinçon ne sont pas véritablement résolus.

Les problèmes de collage de matière sont principalement rencontrés lors du travail de :

- l'acier galvanisé
- l'aluminium

Après test spécifique chez PASS Stanztechnik, les revêtements mentionnés ci-dessous se sont révélés être les plus efficaces :



TiCN

pour le travail de l'inox



A-MAX

pour le travail à sec de l'aluminium



T-MAX

pour le travail des tôles galvanisées

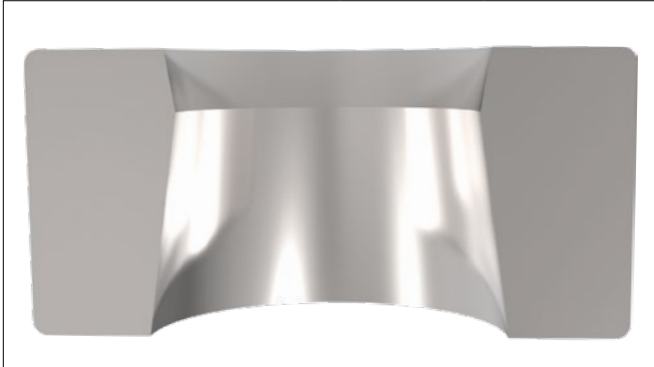
Afin d'augmenter la durée des outils, notamment pour diminuer les phénomènes de collage sur les poinçons, nous conseillons le polissage des parties coupantes.



EXÉCUTION DES MATRICES

SLUG-STOP ET SLUG-SNAP ÉVITENT LA REMONTÉE DES CHUTES

SLUG-STOP (STANDARD)



Les matrices PASS pour le système TOURELLE ÉPAISSE sont réalisées en standard avec le système slug-stop (sans surcoût).

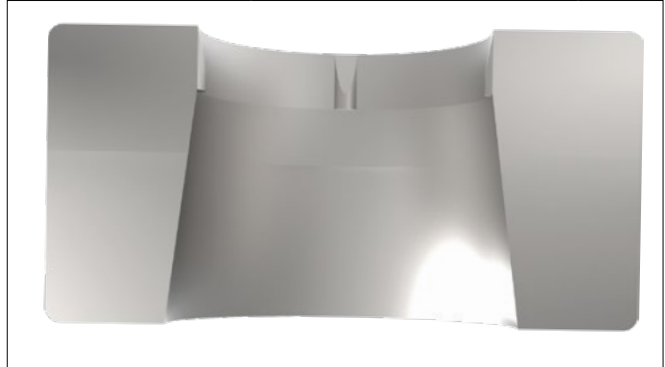
La partie supérieure de la zone de coupe est réalisée avec un angle négatif.

Avec cet usinage, la chute est maintenue sur tout le pourtour du contour.

Cependant, nous ne le réalisons pas systématiquement pour :

- les contours d'un encombrement inférieur à 1,25 mm
- les jeux de coupes inférieurs à 0,1 mm

SLUG-SNAP (SPÉCIAL AVEC SURCÔÛT)

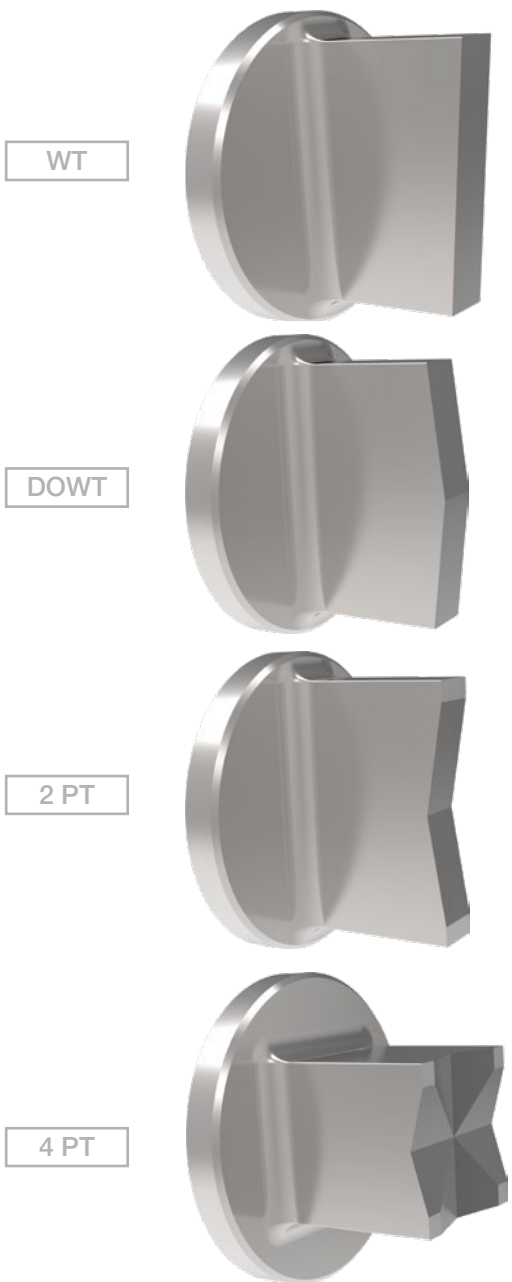


En option, nous proposons la version slug-snap (avec surcoût).

Nous réalisons des „nez d'accroche“ à l'intérieur de la matrice qui permettent de coincer les chutes dans la matrice (de manière plus sûre que la version slug-stop).

Convient également et particulièrement pour les contours d'un encombrement inférieur à 1,25 mm et des jeux de coupes inférieurs à 0,1 mm.

VAGUES DE COUPE POUR POINÇON



DÉSIGNATION

WT

WT	
Avantage	facile à affûter
Inconvénient	efforts axiaux

DOWT

DOWT	
Avantages	facile à affûter pas d'efforts axiaux
Inconvénient	ne convient qu'aux outils de grande taille

2 PT

2 PT	
Avantages	pas d'efforts axiaux qualité de coupe maximale
Inconvénients	n'est bénéfique que pour les grandes formes difficile à affûter

4 PT

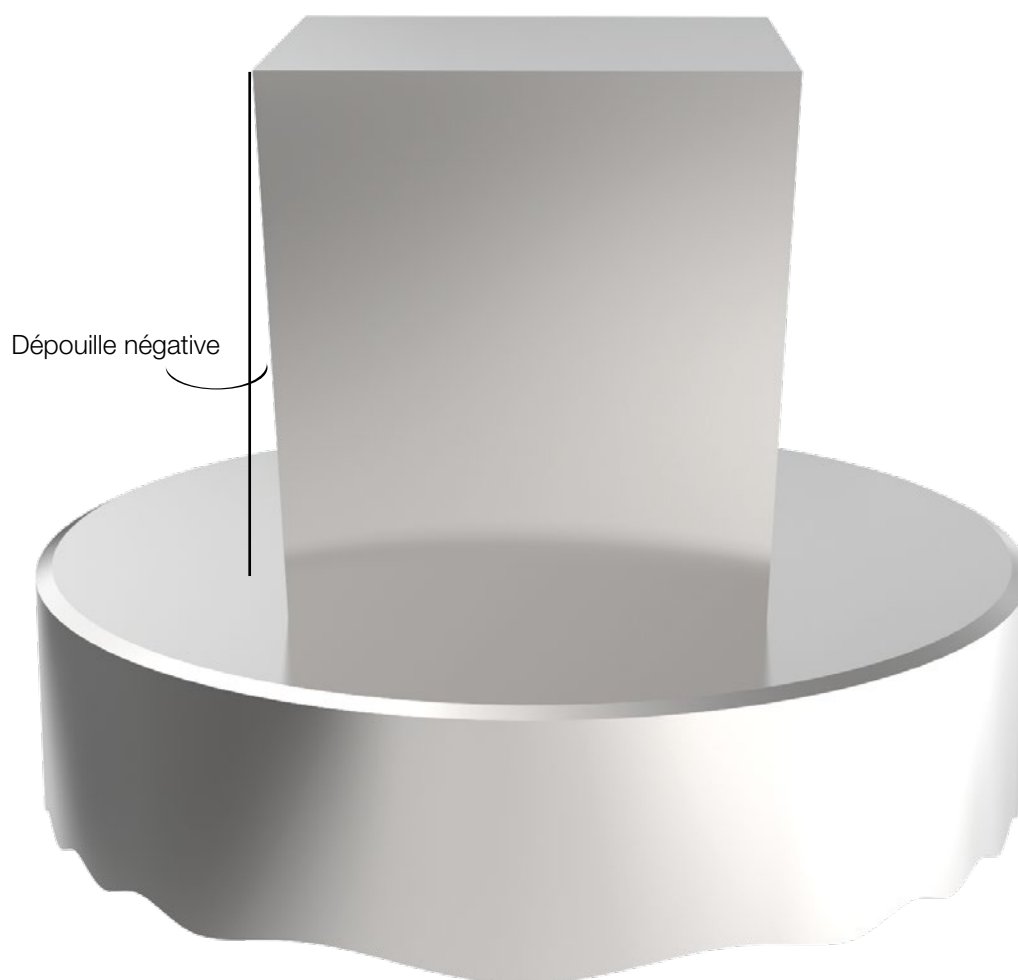
4 PT	
Avantages	pas d'efforts axiaux qualité de coupe maximale convient au délignage de tôles
Inconvénients	ne convient qu'aux outils de grande taille difficile à affûter

DÉPOUILLE NÉGATIVE SUR POINÇON PASS

Les poinçons PASS sont fabriqués en standard avec une dépouille négative sur la partie coupante.

Une dépouille négative est particulièrement importante lors du poinçonnage de matière très épaisse ou très dure comme l'inox, car elle permet de réduire l'usure des arêtes de coupe (frottement lors du retrait) et le collage.

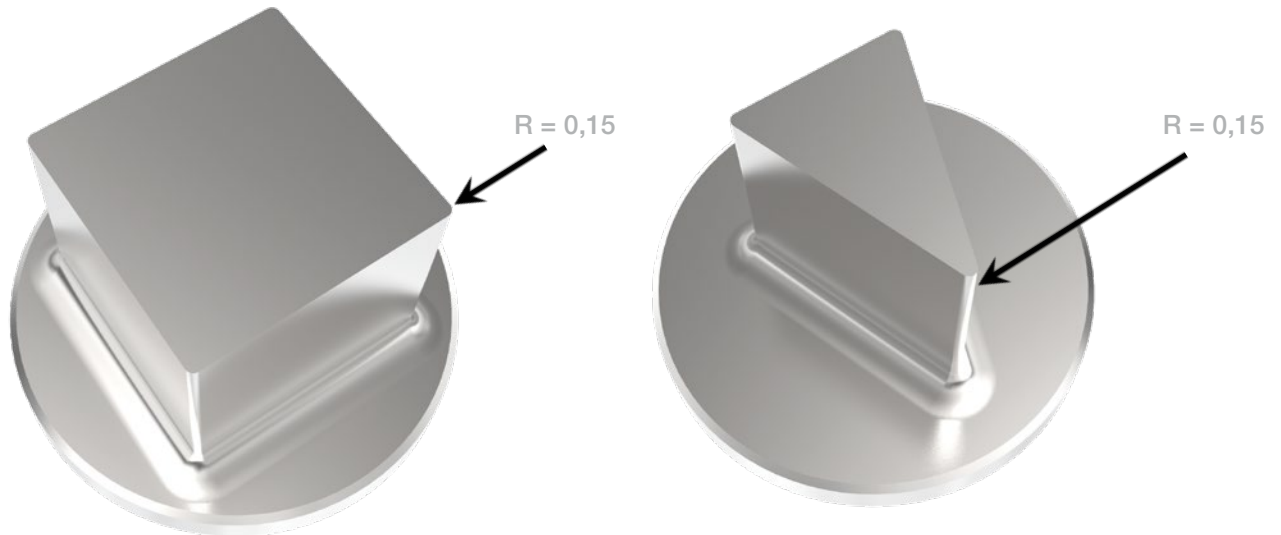
Nous recommandons une surface polie sur les parties coupantes des poinçons avec formes érodées (formes spéciales avec contour intérieur comme par exemple, les outils croix, les formes en U, etc.) et pour le travail des tôles à fortes résistances.



ANGLES RAYONNÉS SUR LES POINÇONS PASS

Les poinçons PASS sont automatiquement réalisés avec des rayons $R = 0,15$ mm dans les coins. Cela permet d'augmenter leur durée de vie par une limitation de l'usure des arêtes de coupe.

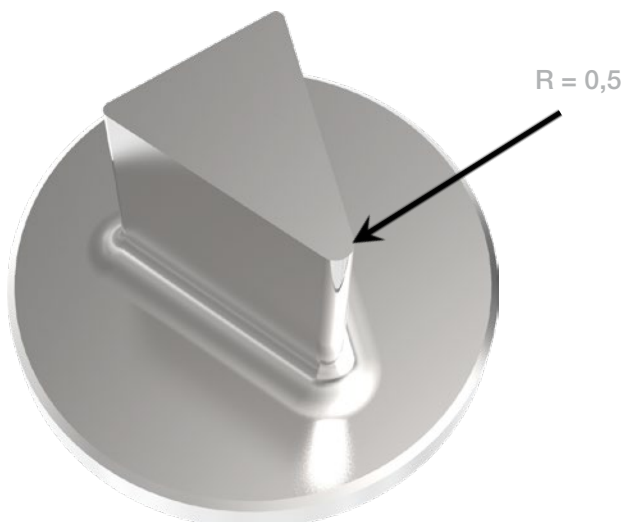
Exemple : poinçons carrés et triangles



Les coins rayonnés peuvent être modifiés pour répondre aux besoins clients.

Exemple :

$R = 0,5$ mm au lieu de $R = 0,15$ mm dans l'inox, afin d'augmenter la durée de vie de l'outil.



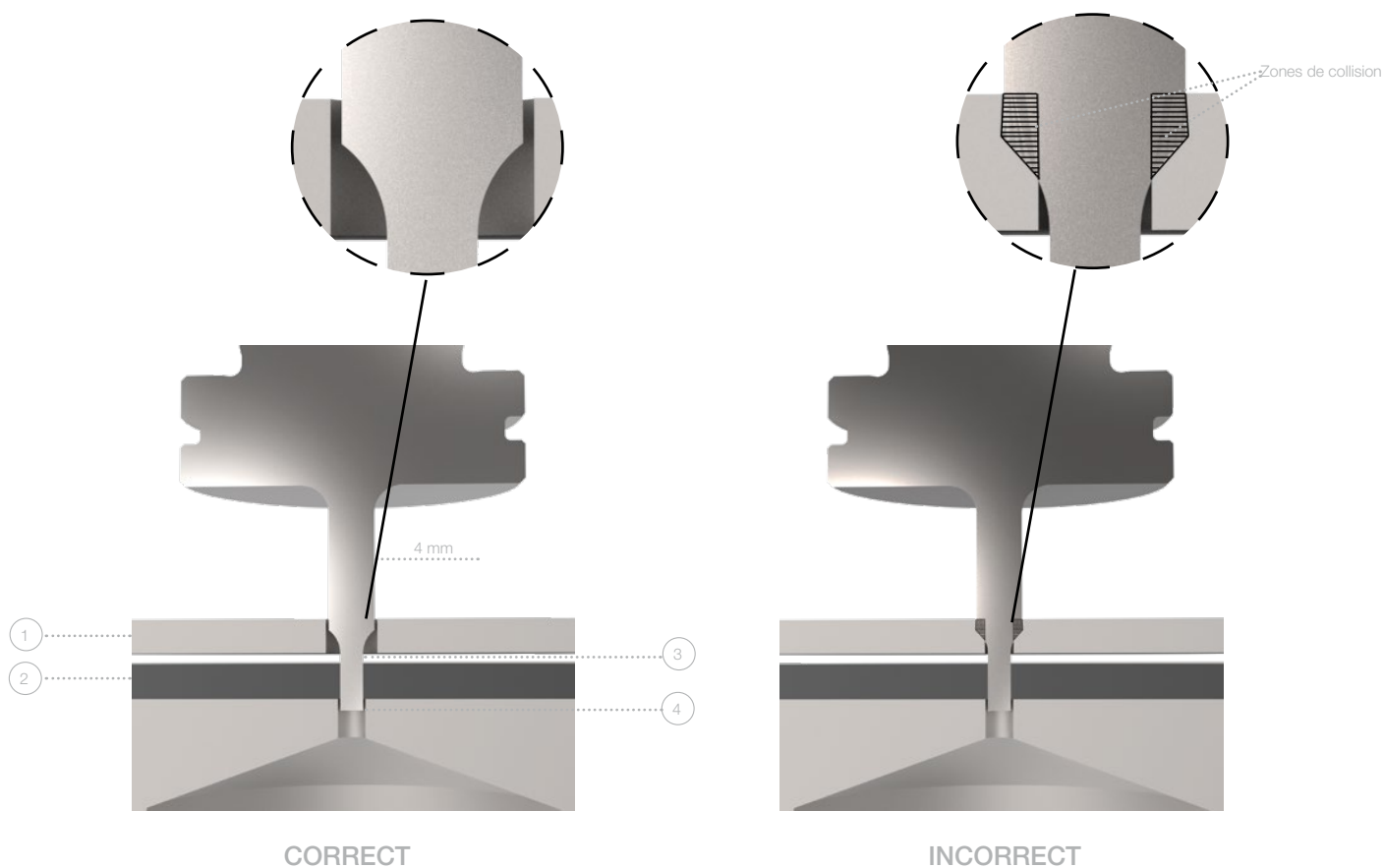
EXÉCUTION DES PARTIES COUPANTES SUR LES POINÇONS PASS

Tous les poinçons PASS sont réalisés en standard avec une partie coupante renforcée de 4 mm, dès que la partie coupante a une largeur inférieure à 4 mm.

De ce fait, nous pouvons vous garantir que vous disposez d'un poinçon ayant une parfaite stabilité et permettant de poinçonner des tôles plus épaisses ou plus dures.

En fonction du type de machine, du type de forme de l'épaisseur de la tôle (1), de la pénétration (2), de l'épaisseur du dévêtitseur (3) et de la position du dévêtitseur (4) il faut cependant choisir le dévêtitseur approprié.

Dans certains cas il est parfois indispensable d'utiliser un dévêtitseur ayant un contour plus grand que la partie coupante (largeur mini 4,5 mm) afin de permettre le passage du poinçon au travers du dévêtitseur.



NOTES

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 40 rows of small squares.

A		K	
Accessoires	59	Kit de montage	61
Adapter	62		
A-MAX	72	M	
Angle rayonné.....	76	Matrices	63
Augmenter la durée des outils	72, 76	Multitool	
		ps:®MTP3B	46, 47
C		ps:®MTP3Ri3-31,75	34, 35
Choix des outils	70	ps:®MTP3RiB-31,75	38, 39
		ps:®MTP5-24	44, 45
D		ps:®MTP8-16.....	42, 43
Dépouille négative.....	75	ps:®MTP8Ri3-16	32, 33
Douille de réduction matrice	62	ps:®MTP8RiA-12,7	36, 37
Douille de réduction poinçon	62	ps:®MTP16-8	40, 41
Durée de vie des outils.....	71	ps:®MTPi4B+4	48, 49, 50, 51
		ps:®MTPi8-24.....	44, 45
E		ps:®MTPi10-16	42, 43
Exécution des matrices.....	73	ps:®MTPi24-8.....	40, 41
Exécution des parties coupantes.....	77		
		O	
F		Outils	
Formes érodées.....	69	Station A	5
Formes rectifiées	68	Outils de réglage.....	64
Formes spéciales.....	68, 69		
		P	
H		Poignée en T.....	65
H-PM®		Poinçon vagué PASS	77
Choix des outils	70	Polissage	72, 75
HWS		Porte-outils	
Choix des outils	70	ps:®MTP3B	47
		ps:®MTP3Ri3-31,75	35
I		ps:®MTP3RiB-31,75	39
Informations	67	ps:®MTP5-24	45
		ps:®MTP8-16.....	43
J		ps:®MTP8Ri3-16	33
Jeux d'inserts		ps:®MTP8RiA-12,7	37
ps:®MTP3B	46	ps:®MTP16-8	41
ps:®MTP3Ri3-31,75	34	ps:®MTPi4B+4	49, 51
ps:®MTP3RiB-31,75	38	ps:®MTPi8-24.....	45
ps:®MTP5-24	44	ps:®MTPi10-16	43
ps:®MTP8-16.....	42	ps:®MTPi24-8.....	41
ps:®MTP8Ri3-16	32	ps:®assembly-element	60
ps:®MTP8RiA-12,7	36	ps:®beta-compact	
ps:®MTP16-8	40	Station A	8, 9
ps:®MTPi4B+4	48, 50	Station B.....	12, 13
ps:®MTPi8-24.....	44	ps:®beta-V2®	
ps:®MTPi10-16	42	Station A	6, 7
ps:®MTPi24-8.....	40	Station B.....	11
		Station C.....	15
		Station D.....	19
		Station E	25
		ps:®beta-V2® Outils de refendage	
		Station C.....	16, 17
		Station D.....	20, 21
		Station D, Proximité des pinces	22, 23
		Station E	26, 27
		Station E, Proximité des pinces	28, 29
		ps:®marking-all-in-one	56
		ps:®multi-thread	54, 55
		ps:®multitool.....	31
		R	
		Revêtements	72
		S	
		slug-snap.....	73
		slug-stop.....	73
		T	
		TICN.....	72
		T-MAX.....	72
		V	
		Vagues de coupe pour poinçon.....	74
		X	
		X3-PM	
		Choix des outils	70
		X8-PM	
		Choix des outils	70

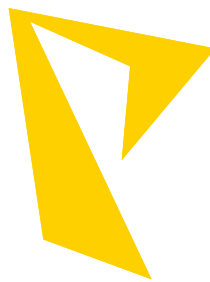
SALVAGNINI | **TOURELLE ÉPAISSE** | **TRUMPF**



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