



UTENSILI DI PUNZONATURA | PUNCHING TOOLS

Rainer®

Divisione lamiera
Sheet metal division

www.alloritools.com

PRODUZIONE GENERALE



"A" Station



"B" Station



"C" Station



"D" Station



"E" Station

UTENSILI THICK TURRET – THICK TURRET TOOLS



UTENSILI PIEGATURA AMADA/TRUMPF – AMADA/TRUMPF BENDING TOOLS



Size "0"



Size "1"



Size "2"



Size "3"

UTENSILI TRUMPF STYLE – TRUMPF STYLE TOOLS



UTENSILI SPECIALI – SPECIAL TOOLS



Sommario



- 4 • UTENSILE FLANGIA 30 – DIAM. 1 - 10
- 5 • UTENSILE FLANGIA 30 – DIAM. 10,1 - 15
- 6 • UTENSILE FLANGIA 50
- 7 • UTENSILE FLANGIA 70
- 8 • UTENSILE FLANGIA 100
- 9 • UTENSILE FLANGIA 120
- 10 • UTENSILE FLANGIA 140
- 11 • UTENSILE FLANGIA 160
- 12 • UTENSILE FLANGIA 200
- 13 • UTENSILE MAX. DIAG. 200
- 14 • FIGURE STANDARD E SPECIALI 1 E 2
- 15 • FIGURE STANDARD E SPECIALI 3 E 4
- 16 • DEFORMAZIONI STANDARD
- 17 • DEFORMAZIONI STANDARD
- 18 • DEFORMAZIONI STANDARD
- 19 • INFORMAZIONI GENERALI
- 20 • INFORMAZIONI GENERALI
- 21 • STAMPI SPECIALI
- 22 • PRODUZIONE GENERALE

Summary



- 4 • FLANGE TOOL 30 – DIAM. 1 - 10
- 5 • FLANGE TOOL 30 – DIAM. 10.1 - 15
- 6 • FLANGE TOOL 50
- 7 • FLANGE TOOL 70
- 8 • FLANGE TOOL 100
- 9 • FLANGE TOOL 120
- 10 • FLANGE TOOL 140
- 11 • FLANGE TOOL 160
- 12 • FLANGE TOOL 200
- 13 • MAX. TOOL DIAG. 200
- 14 • STANDARD AND SPECIAL SHAPE 1 AND 2
- 15 • STANDARD AND SPECIAL SHAPE 3 AND 4
- 16 • STANDARD DEFORMATIONS
- 17 • STANDARD DEFORMATIONS
- 18 • STANDARD DEFORMATIONS
- 19 • GENERAL INFORMATION
- 20 • GENERAL INFORMATION
- 21 • SPECIAL TOOLS
- 22 • GENERAL PRODUCTION

UTENSILE FLANGIA /FLANGE TOOL 30 DIAM. 1-10



TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		ES TRAT TO RE	STAMPO
CO DI CE	DI A ME TRO	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
ART X L2-10	0>10 *	30	MRTXL1-34	34	K RT X L4-10	

PORTAPUNZONE PER PUNZONE RIDOTTO	
DE S CRI ZI O NE	CO DI CE
PORTAPUNZONE PER CODOLO Ø 10	V RO X L4010



UTENSILE FLANGIA / FLANGE TOOLS 30 DIAM. 10,1-15
--

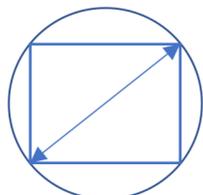


TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		ES TRATTO RE	STAMPO
CO DICE	DI A ME TRO	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DICE	CO DICE
ART X L2-15	10,1>15 **	30	MRTXL1-34	34	K RT X L4-15	

PORTAPUNZONE PER PUNZONE RIDOTTO	
DE S CRI ZI O NE	CO DI CE
PORTAPUNZONE PER CODOLO Ø 15	V RO X L4015



UTENSILE FLANGIA/ FLANGE TOOLS 50



Diagonale massima 21,5 mm



TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO DI CE	DI A M E T R O	FLANGIA	CODICE	diam.est	CO DI CE	CO DI CE
P R T X L1-50	15,1 > 20	50	M R T X L1-80	80	K R T X L4-50	

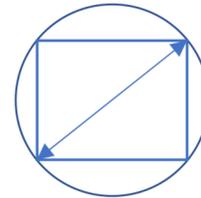
FIGURE STANDARD: QUADRO - RETTANGOLO - ASOLA						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		Estrattore	STAMPO
CO DI CE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.est	CO DI CE	CO DI CE
P R -X L1/ 50	0 > 20	50	M R -X L1/80	80	K R -X L4/ 50	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 1						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO DI CE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.est	CO DI CE	CO DI CE
P R S X L1/ 50	0 > 20	50	M R S X L1/80	80	K R S X L4/ 50	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 2						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO DI CE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.est	CO DI CE	CO DI CE
P R S X L1/ 50	0 > 20	50	M R S X L1/80	80	K R S X L4/ 50	



UTENSILE FLANGIA / FLANGE TOOL 70



Diagonale massima 41,5 mm

TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		ESTRAITTORE	STAMPO
CODICE	DIAMETRO	FLANGIA	CODICE	diam.es	CODICE	CODICE
PRTXL1-70	20,1>40	70	MRTXL1-80	80	KRTLXL4-70	

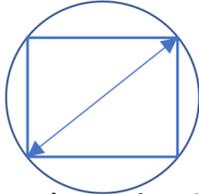
FIGURE STANDARD: QUADRO - RETTANGOLO - ASOLA						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		Estrattore	STAMPO
CODICE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CODICE	CODICE
PR-XL1/70	20,1>40	70	MR-XL1/80	80	KR-XL4/70	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 1						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		ESTRAITTORE	STAMPO
CODICE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CODICE	CODICE
PRSXL1/70	20,1>40	70	MRSXL1/80	80	KRSXL4/70	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 2						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		ESTRAITTORE	STAMPO
CODICE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CODICE	CODICE
PRSXL1/70	20,1>40	70	MRSXL1/80	80	KRSXL4/70	



UTENSILE FLANGIA / FLANGE TOOL 100



Diagonale massima 61,5 mm



TONDI

PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	S T A M P O
C O D I C E	D I A M E T R O	F L A N G I A	C O D I C E	d i a m. e s t	C O D I C E	C O D I C E
P R T X L 1 - 1 0 0	40, 1 > 60	100	M R T X L 1 - 8 0	80	K R T X L 4 - 1 0 0	

FIGURE STANDARD: QUADRO - RETTANGOLO - ASOLA

PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E s t r a t t o r e	S T A M P O
C O D I C E	D I A G O N A L E	F L A N G I A	C O D I C E	d i a m. e s t	C O D I C E	C O D I C E
P R - X L 1 / 1 0 0	40, 1 > 60	100	M R - X L 1 / 8 0	80	K R - X L 4 / 1 0 0	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 1

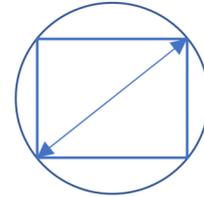
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	S T A M P O
C O D I C E	D I A G O N A L E	F L A N G I A	C O D I C E	d i a m. e s t	C O D I C E	C O D I C E
P R S X L 1 / 1 0 0	40, 1 > 60	100	M R S X L 1 / 8 0	80	K R S X L 4 / 1 0 0	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 2

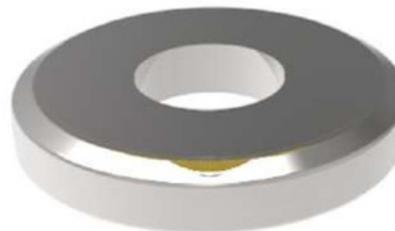
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	S T A M P O
C O D I C E	D I A G O N A L E	F L A N G I A	C O D I C E	d i a m. e s t	C O D I C E	C O D I C E
P R S X L 1 / 1 0 0	40, 1 > 60	100	M R S X L 1 / 8 0	80	K R S X L 4 / 1 0 0	



UTENSILE FLANGIA / FLANGE TOOL 120



Diagonale massima 81,5 mm



TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		ES TRATTO RE	STAMPO
CO DI CE	DI A ME TRO	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
P RTX L1-120	60, 1> 80	120	M RTX L1-130	130	K RTX L4-120	

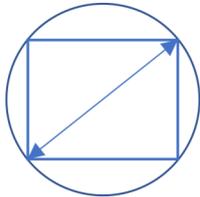
FIGURE STANDARD: QUADRO - RETTANGOLO - ASOLA						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		Estrattore	STAMPO
CO DI CE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
P R-X L1/ 120	60, 1> 80	120	M R-X L1/ 130	130	K R-X L4/ 120	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 1						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		ES TRATTO RE	STAMPO
CO DI CE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
P RS X L1/ 120	60, 1> 80	120	M RS X L1/ 130	130	K RS X L4/ 120	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 2						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		ES TRATTO RE	STAMPO
CO DI CE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
P RS X L1/ 120	60, 1> 80	120	M RS X L1/ 130	130	K RS X L4/ 120	



UTENSILE FLANGIA / FLANGE TOOL 140



Diagonale massima 101,5 mm



TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO D I C E	D I A M E T R O	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO D I C E	CO D I C E
P R T X L1-140	80, 1> 100	140	M R T X L1-130	130	K R T X L4-140	

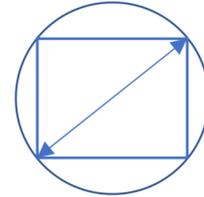
FIGURE STANDARD: QUADRO - RETTANGOLO - ASOLA						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		Estrattore	STAMPO
CO D I C E	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO D I C E	CO D I C E
P R -X L1/ 140	80, 1> 100	140	M R -X L1/ 130	130	K R -X L4/ 140	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 1						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO D I C E	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO D I C E	CO D I C E
P R S X L1/ 140	80, 1> 100	140	M R S X L1/ 130	130	K R S X L4/ 140	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 2						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO D I C E	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO D I C E	CO D I C E
P R S X L1/ 140	80, 1> 100	140	M R S X L1/ 130	130	K R S X L4/ 140	



UTENSILE FLANGIA/ FLANGE TOOL 160



Diagonale massima 121,5 mm

TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO D I C E	D I A M E T R O	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO D I C E	CO D I C E
P R T X L 1 - 1 6 0	100, 1 > 120	160	M R T X L 1 - 1 8 0	180	K R T X L 4 - 1 6 0	

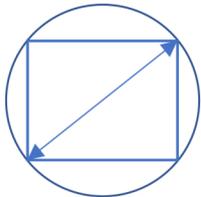
FIGURE STANDARD: QUADRO - RETTANGOLO - ASOLA						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		Estrattore	STAMPO
CO D I C E	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO D I C E	CO D I C E
P R - X L 1 / 1 6 0	100, 1 > 120	160	M R - X L 1 / 1 8 0	180	K R - X L 4 / 1 6 0	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 1						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO D I C E	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO D I C E	CO D I C E
P R S X L 1 / 1 6 0	100, 1 > 120	160	M R S X L 1 / 1 8 0	180	K R S X L 4 / 1 6 0	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 2						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CO D I C E	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO D I C E	CO D I C E
P R S X L 1 / 1 6 0	100, 1 > 120	160	M R S X L 1 / 1 8 0	180	K R S X L 4 / 1 6 0	



UTENSILE FLANGIA / FLANGE TOOL 200



Diagonale massima 160 mm



TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CODICE	DIAMETRO	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
PRTXL1-200	120,1>160	200	MRTXL1-180	180	in Metallo + molle	

FIGURE STANDARD: QUADRO - RETTANGOLO - ASOLA						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		Estrattore	STAMPO
CO DI CE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
P R - X L 1 / 200	120, 1 > 160	200	MR - X L 1 / 180	180	in Metallo + molle	

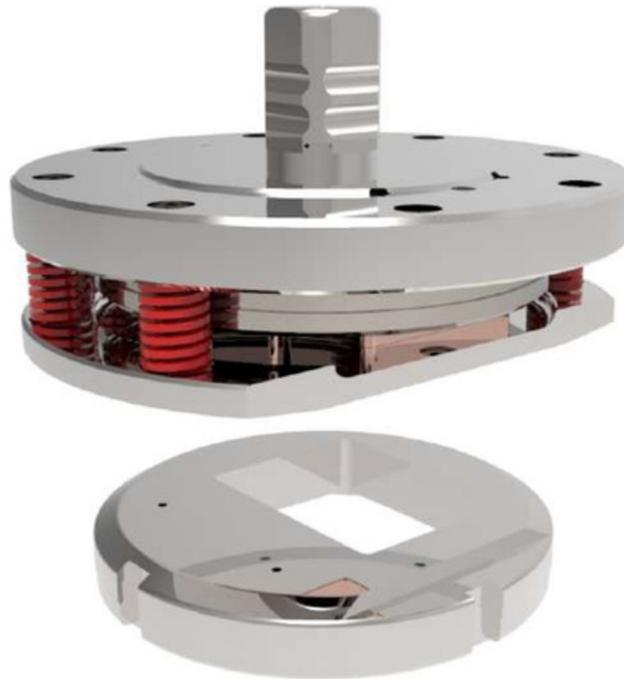
FIGURE SPECIALI CATEGORIA 1						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CODICE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
PRSXL1/200	120,1>160	200	MRSXL1/180	180	in Metallo + molle	

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 2						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CODICE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
PRSXL1/200	120,1>160	200	MRSXL1/180	180	in Metallo + molle	



UTENSILE MAX. DIAG. 200

Sistema di estrazione a molle e tasselli intercambiabili



TONDI						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CODICE	DIAMETRO	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
SU RICESTA	160,1>200	***	MR T XL1-	250	250	in Metallo + molle

FIGURE STANDARD: QUADRO - RETTANGOLO - ASOLA						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		Estrattore	STAMPO
CO DI CE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
SU RICESTA	160, 1> 200	***	MR - XL1/	250	250	in Metallo + molle

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 1						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CODICE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
SU RICESTA	160,1>200	***	MR S XL1/	250	250	in Metallo + molle

FIGURE SPECIALI CATEGORIA 2						
PUNZONE HSS			MATRICE HWS		E S T R A T T O R E	STAMPO
CODICE	DIAGONALE	FLANGIA	CODICE	diam.es	CO DI CE	CO DI CE
SU RICESTA	160,1>200	***	MR S XL1/	250	250	in Metallo + molle



FIGURE STANDARD / STANDARD SHAPE

FIGURE STANDARD - STANDARD SHAPE

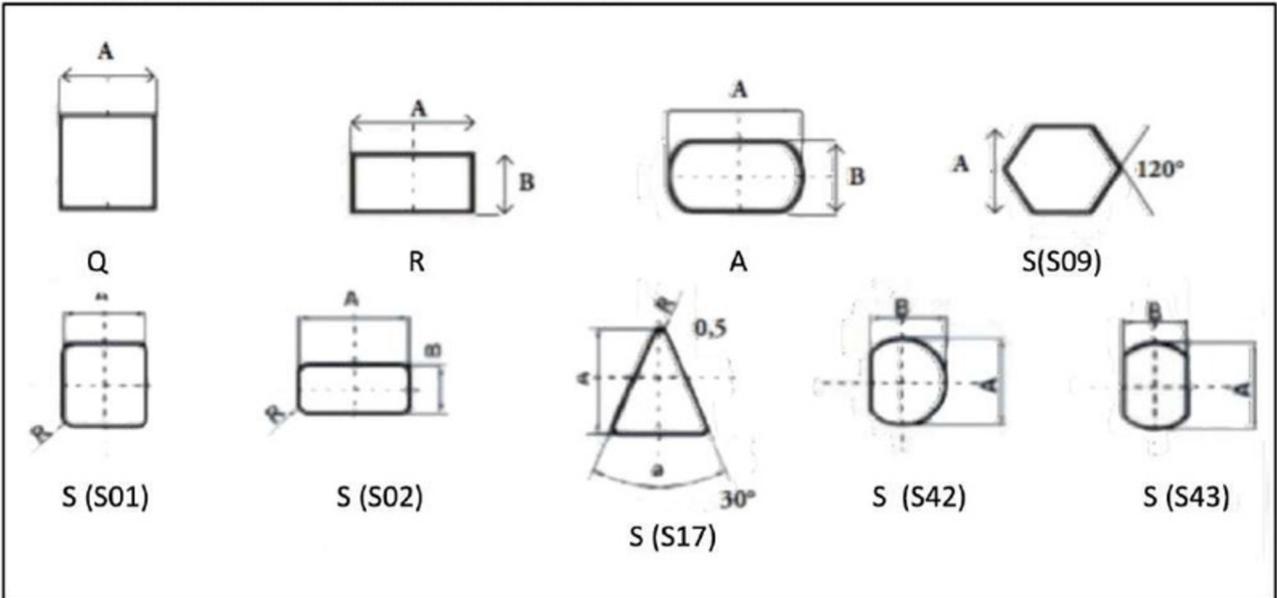


TABELLA PER COMPLETARE CODICE PUNZONE

-

TABLE TO COMPLETE PUNCH CODE

FIGURE SPECIALI GRUPPO 1 / SPECIAL SHAPE GROUP 1

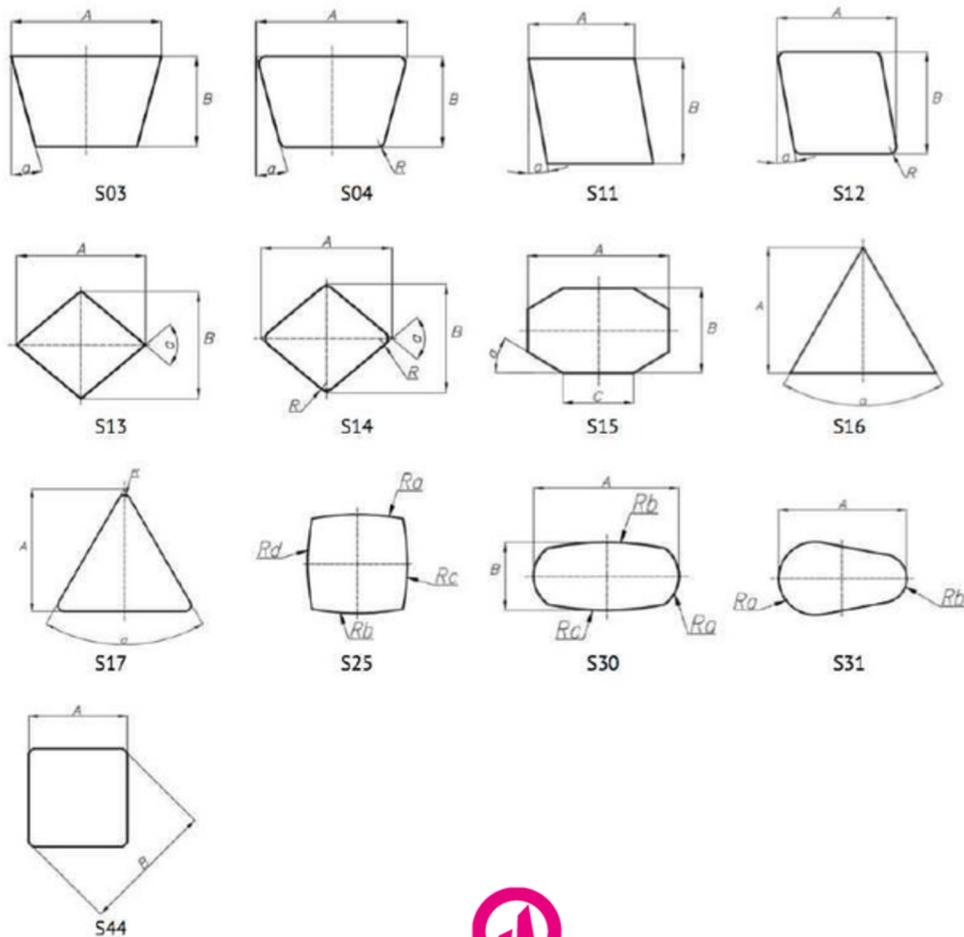
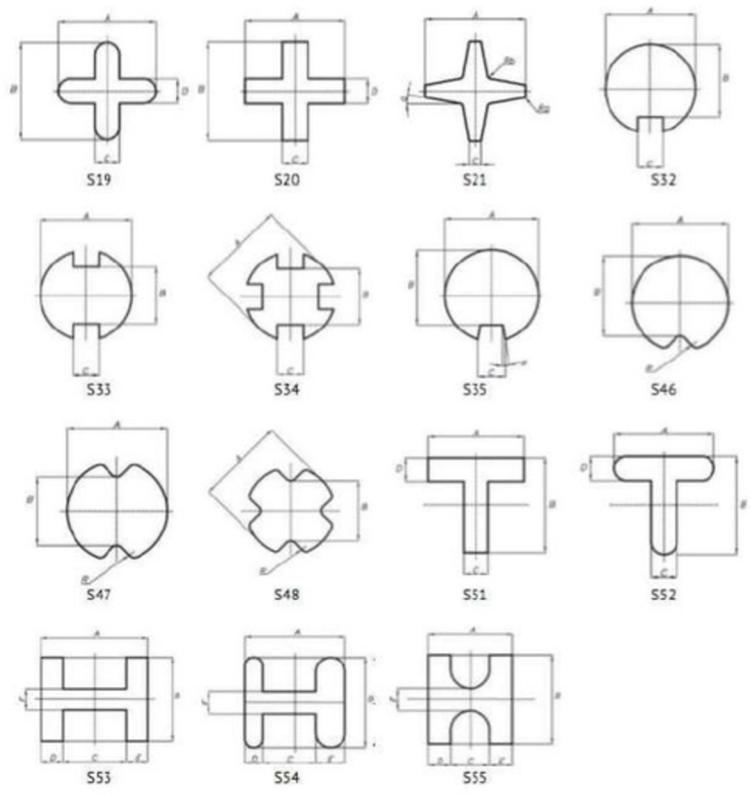
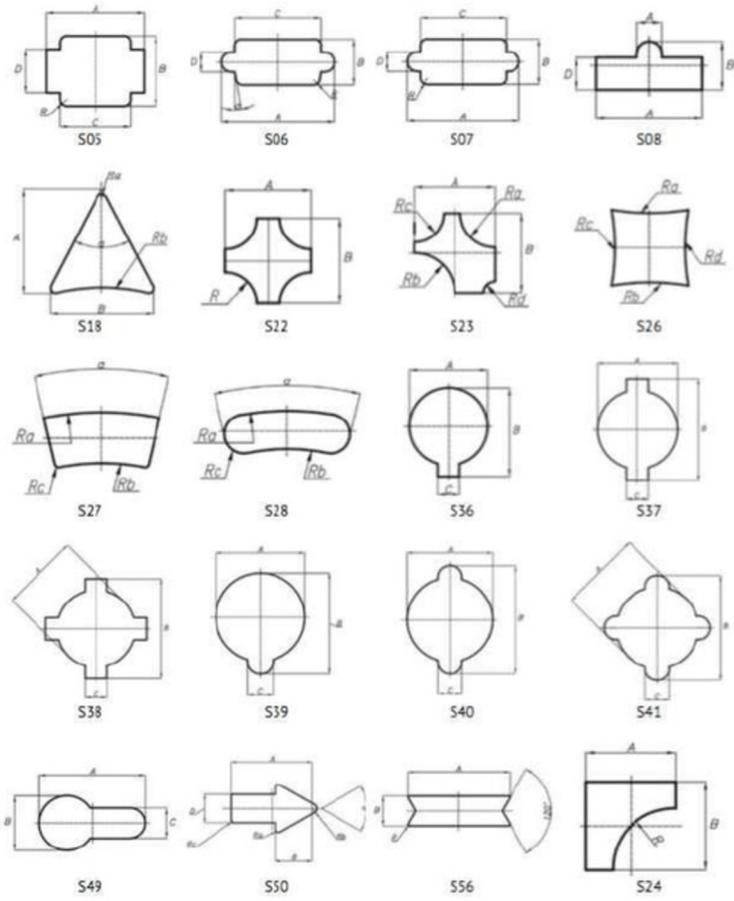
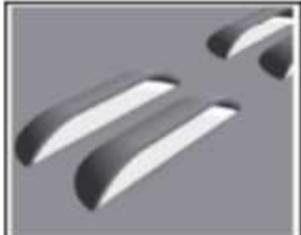
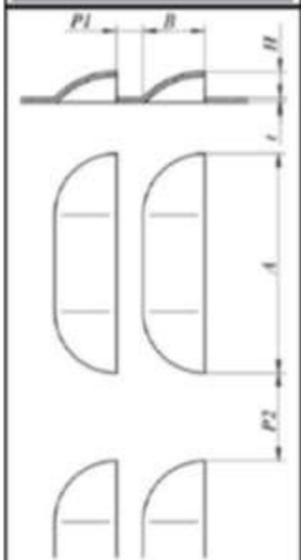


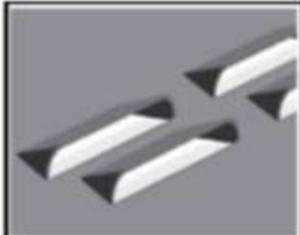
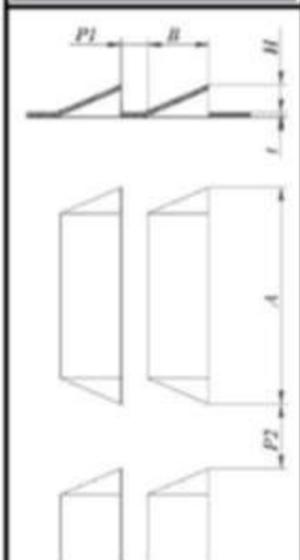
FIGURE SPECIALI GRUPPO 2 / SPECIAL SHAPE GROUP 2



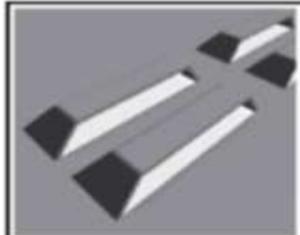
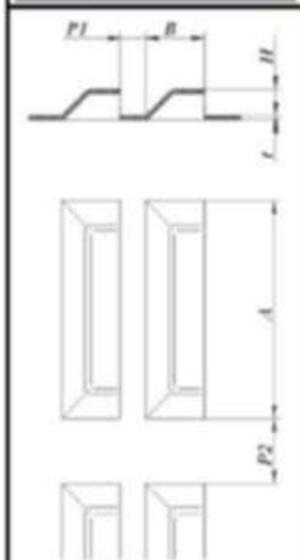
DEFORMAZIONI STANDARD / STANDARD DEFORMATION

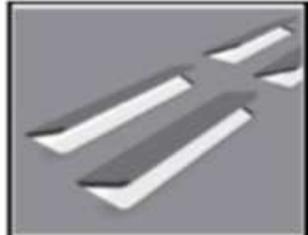
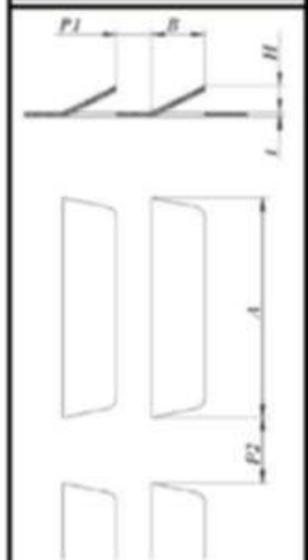
S 101

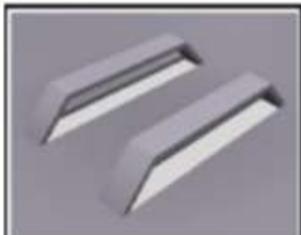
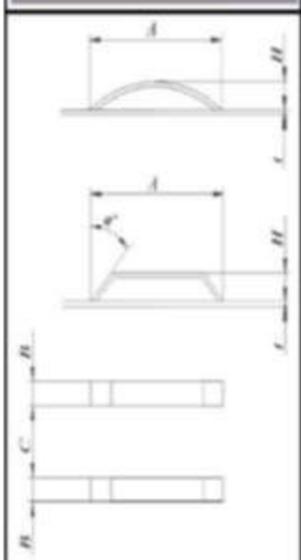
S 102

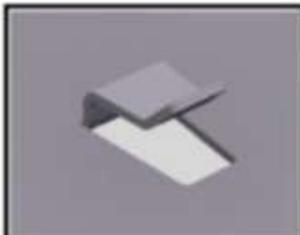
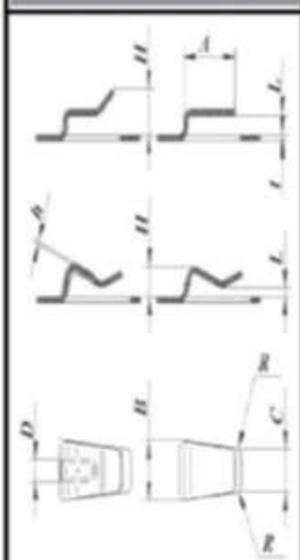
S 103

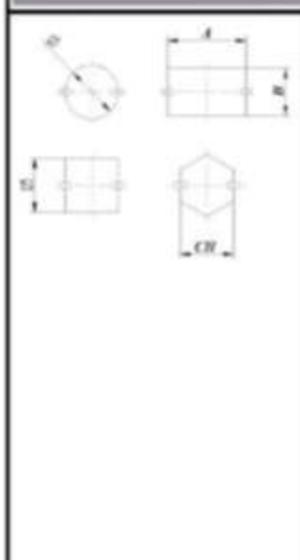
S 104

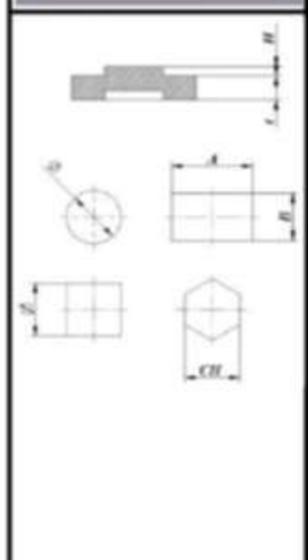
S 105

S 106

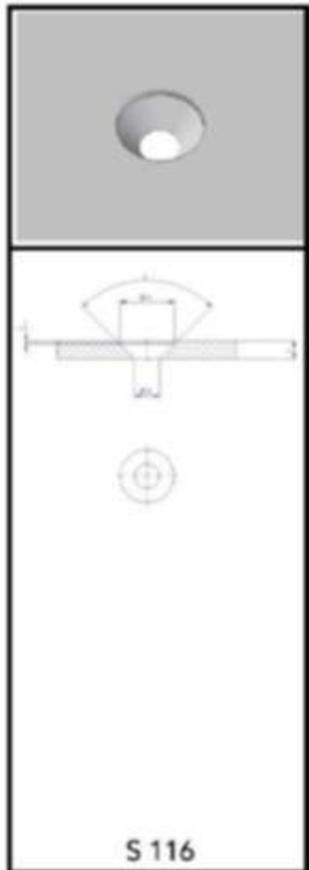
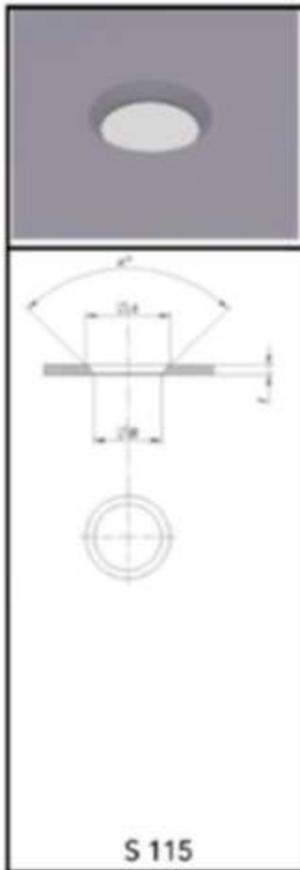
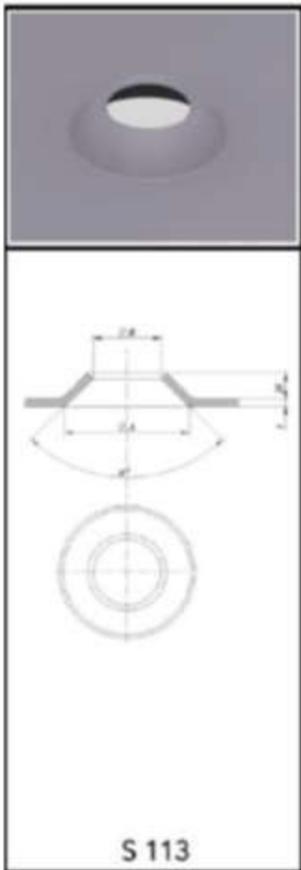
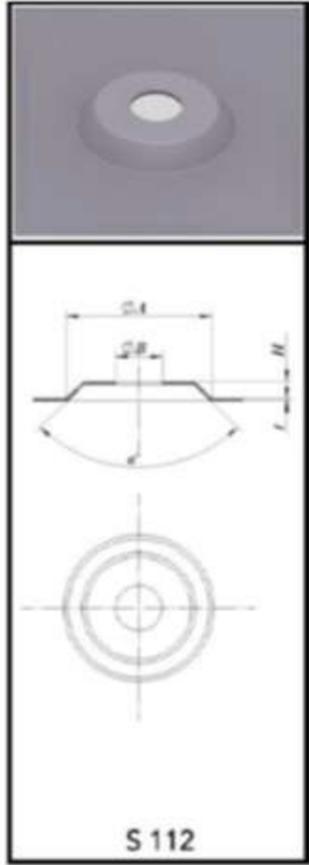
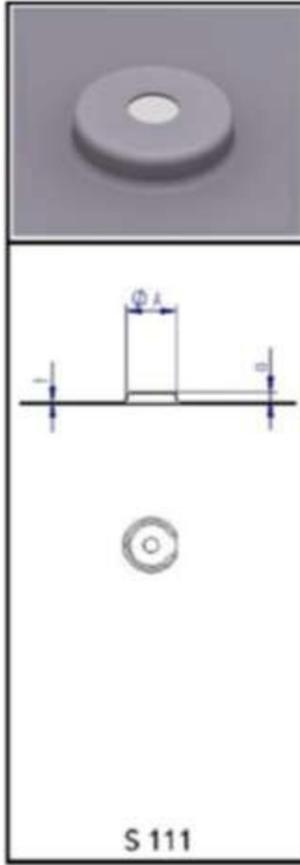
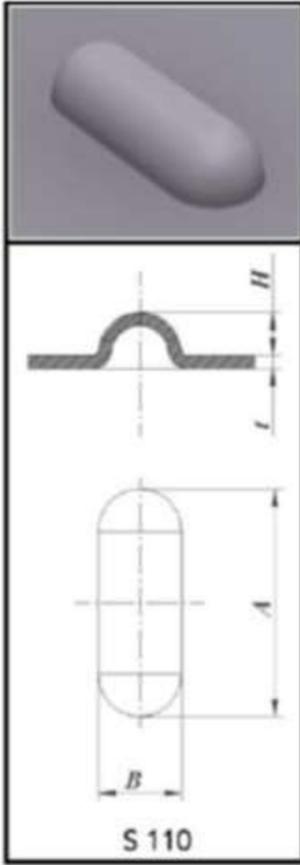
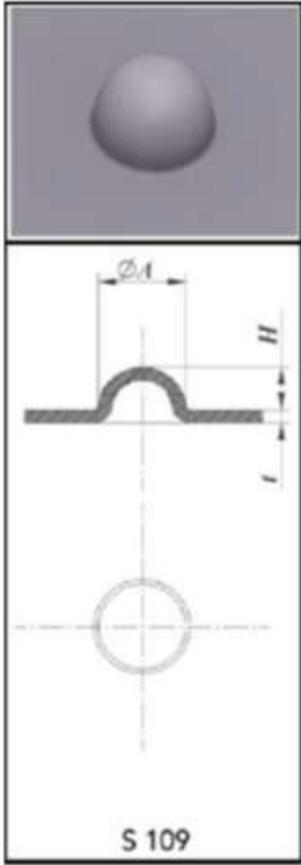
S 107

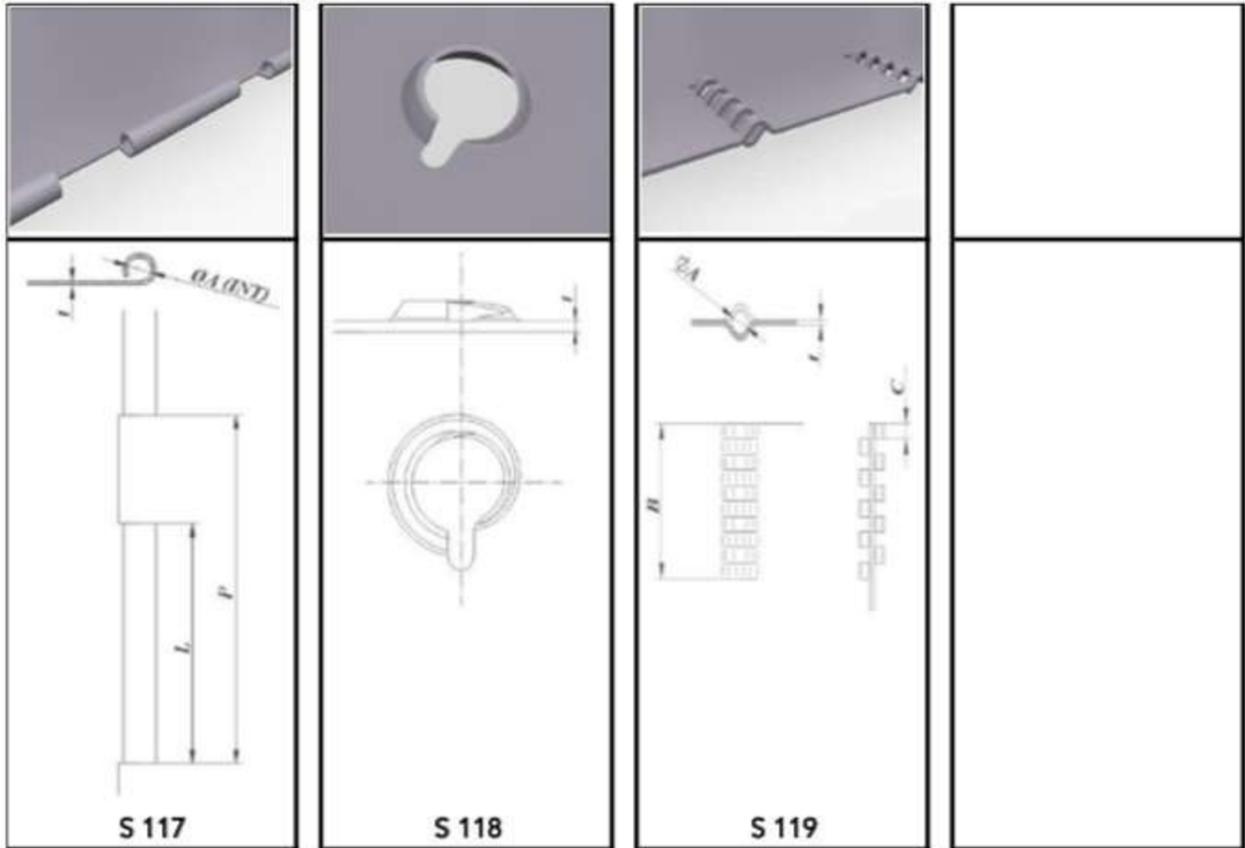
S 108



DEFORMAZIONI STANDARD / STANDARD DEFORMATION



DEFORMAZIONI STANDARD / STANDARD DEFORMATION



Dati da fornire per completamento utensile:

Macchina Tipo Machine Type : _____
 Materiale Material : _____
 Spessore Thickness : _____

Tipo deformaz. Deform. Type : _____

Dimensioni indicate Signed Dimension

A= _____ B= _____ C= _____

D= _____ H= _____ L= _____

P= _____ P1= _____ P2= _____

Ch = _____ t= _____ a° = _____

∅ = _____ ∅ = _____ ∅A = _____

∅B = _____

In caso di dubbi inviare il disegno al nostro Ufficio Commerciale - If in doubt send the drawing to our Commercial Office



INFORMAZIONI GENERALI / GENERAL INFORMATION

Calcolo Forza di Taglio Teorica

PERIMETRO PUNZONE x SPESSORE MATERIALE x VALORE MATERIALE / FATTORE CESOIATURA

Esempio

Tonnellaggio per un foro Quadro di 20 mm in Acciaio spessore 2 mm – Cesoiatura Whisper

$$80 \times 2 \text{ mm} \times 400 / 2,25 = 28,44 \text{ T}$$

VALORE MATERIALE – MATERIAL MULTIPLIER

A. ACCIAIO – STEEL	=400 N/mm ²
B. ALLUMINO – ALLUMINIUM	= 300 N/mm ²
C. ACCIAIO INOX – STAINLESS STEEL	= 700 N/mm ²

VALORE DI CESOIATURA – SHEAR FACTOR

SPESSORE MATERIALE SHEET THICKNESS	CESOIATURA WHISPER WHISPER SHEAR	CESOIATURA ROOFTOP ROOFTOP SHEAR
1	3,5	1,50
1,5	2,7	1,45
2	2,3	1,35
2,5	2,0	1,30
3	1,8	1,25
3,5	1,7	1,20
4	1,6	1,20

MATRICI ANTISFRIDO

Tutte le nostre matrici sono lavorate con il sistema antisfrido NO-SLUG; per un buon funzionamento della matrice si consiglia una penetrazione di 3 mm.

Material Thickness, mm	Die clearance, mm			
	Mild steel	Stainless Steel	Aluminum	Copper
0,8	0,15-0,20	0,20-0,24	0,15-0,16	0,15-0,16
1,0	0,20-0,25	0,25-0,30	0,15-0,20	0,15-0,20
1,5	0,30-0,38	0,37-0,45	0,22-0,30	0,22-0,30
2,0	0,40-0,50	0,50-0,60	0,30-0,40	0,30-0,40
2,5	0,50-0,60	0,62-0,75	0,37-0,50	0,37-0,50
3,0	0,60-0,75	0,75-0,90	0,45-0,60	0,45-0,60
3,2	0,64-0,80	0,80-0,96	0,48-0,64	0,48-0,64
3,5	0,70-0,88	0,88-1,05	0,53-0,70	0,53-0,70
4,0	0,80-1,00	1,00-1,20	0,60-0,80	0,60-0,80
4,5	0,90-1,13	1,13-1,35	0,68-0,90	0,68-0,90
5,0	1,00-1,25	--	0,75-1,00	0,75-1,00
5,5	1,10-1,38	--	0,83-1,10	0,83-1,10
6,0	1,20-1,50	--	0,90-1,20	0,90-1,20

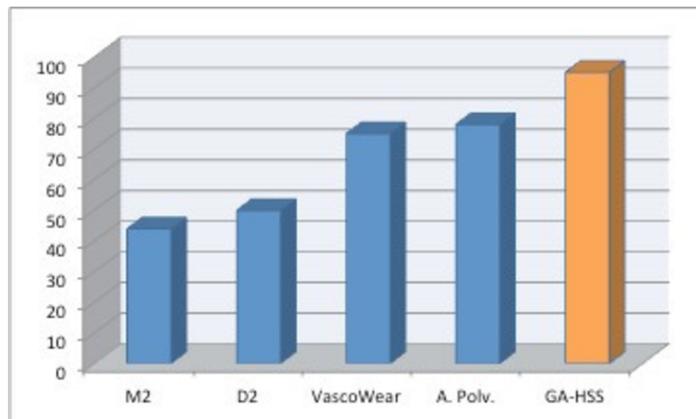


INFORMAZIONI GENERALI / GENERAL INFORMATION

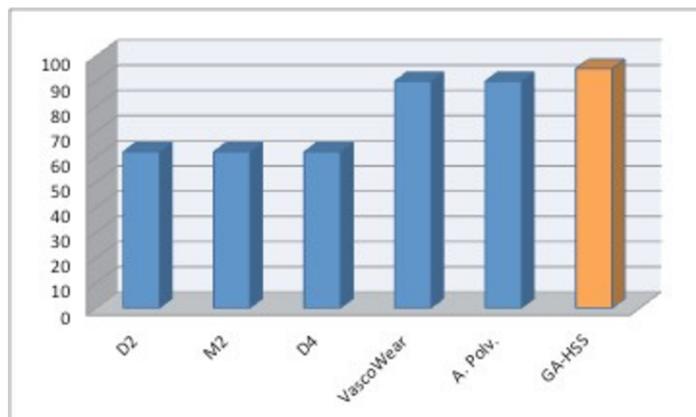
Materiali Utilizzati – Used Material

Per la realizzazione degli utensili vengono normalmente utilizzati acciai super rapidi, con elevatissime qualità di tenacità, resistenza all'usura, durezza. Appositamente per questo motivo, in collaborazione con la nostra acciaieria, abbiamo fatto sviluppare un acciaio superrapido denominato **GA-HSS** che migliora notevolmente qualità sopradescritte.

Tenacità relativa



Resistenza all'usura

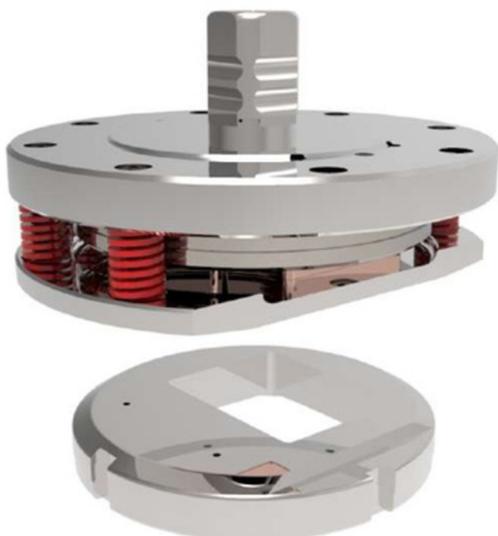


UTENSILI SPECIALI / SPECIAL TOOLS



Multiplo su Flangia 200 per esecuzione di n° 6 fori diam. 6 mm ad interasse largo. Sistema di estrazione a molle e tasselli intercambiabili

Logo in rilievo su Flangia 120 per realizzare scritta "Made in Italy" su Alluminio sp. 20/10



Multiplo su Flangia 200 per esecuzione di una targhetta rettangolare comprensiva dei fori per rivetti.

Lo stampo lavora a passo.
Sistema di estrazione a molle e tasselli intercambiabili



UTENSILI SPECIALI / SPECIAL TOOLS



Stampo rainer 253
automatico



Stampo Rainer 252
automatico



Stampo Rainer 254
automatico



Azienda

Nuovo brand, eccellenza storica.

Nel 1967, nasce a Bologna l'azienda Gennelli Allori. Fin da subito si distingue per la grande attenzione allo sviluppo e alla ricerca di soluzioni ottimali per implementare i processi produttivi dei clienti.

L'azienda, tecnologicamente avanzata, produce utensili, attrezzature e accessori di altissima qualità per i macchine industriali per macchine CNC come presse piegatrici e punzonatrici.

Nel corso del tempo, continua la sua crescita garantendo ai clienti punzoni e matrici temprate e rettificate, alette, adattatori e altri ricambi sia in misura standard che speciali.

Alla produzione, si affianca da sempre il servizio di manutenzione e assistenza per garantire al cliente il supporto giusto al momento giusto e un servizio a 360°. Gennelli Allori diventa un punto di riferimento per le aziende che lavorano lamiera di ogni settore.

Nel 1998, Bologna vede nascere una nuova azienda: Microtools.

Microtools diventa subito leader nel settore degli utensili per i macchinari macchine curvatubi e sagomatubi.

La qualità imbattibile dei suoi prodotti, ottenuta attraverso la predisposizione di un processo di progettazione 3D, e la realizzazione su misura di matrici, tasselli, slitte, anime, morse, punzoni e attrezzature di deformazione testa di tubi rastrematura, la rendono un punto di riferimento importante per le aziende del settore.

Microtools non si pone solo come fornitore ma come partner dei propri clienti.

La scrupolosa attenzione alle esigenze del cliente e le severe procedure di controllo e collaudo dei prodotti assicurano livelli di performance elevati.

Dall'unione di queste due aziende, nasce AlloriTools.

Un'azienda unica e completa che garantisce ai propri clienti una vasta gamma di prodotti per la lavorazione di tubi e lamiera.

Gennelli Allori porta l'esperienza di più di 50 anni di attività nel settore metalmeccanico, diventando oggi la Divisione Lamiera di AlloriTools.

Microtools, più giovane ma forte della sua competenza nella lavorazione del tubo, diventa oggi la Divisione Tubo di AlloriTools.

Due eccellenze, una nuova e grande forza.

Company

New brand, historic excellence.

In 1967, the Gennelli Allori company was founded in Bologna. From the outset, it distinguished itself by its great attention to development and the search for optimal solutions to improve customers' production processes. The technologically advanced company produces tools, equipment, and accessories of the highest quality for industrial CNC machines such as press brakes and punching machines. Over time, it has continued its growth, guaranteeing customers hardened and ground punches and dies, louvers, adapters, and other spare parts in both standard and special sizes. Production has always been supported by a maintenance and assistance service to ensure customers receive the right support at the right time and a 360° service. Gennelli Allori has become a benchmark for companies working with sheet metal in every sector.

In 1998, a new company, Microtools, was founded in Bologna. Microtools quickly became a leader in the field of tools for tube bending and shaping endforming machinery.

The unbeatable quality of its products, achieved through a 3D design process and the custom manufacturing of dies, segments, slides, clamps, pressure dies, wiper dies, mandrels, collets clamps, punches, and tube end forming equipment, makes it an important point of reference for companies in the sector.

Microtools positions itself not only as a supplier but also as a partner to its customers. Scrupulous attention to customer needs and strict product control and testing procedures ensure high levels of performance.

From the union join of these two companies, AlloriTools is born. A unique and complete company that guarantees its customers a wide range of products for tube and sheet metal processing.

Gennelli Allori brings the experience of more than 50 years of activity in the metalworking sector, today becoming the Sheet Metal Division of AlloriTools. Microtools, younger but strong in its expertise in tube processing, today becomes the Tube Division of AlloriTools.

Two excellences, a new great strength.





headquarter_ Via Minganti 8, 40138 Bologna - Italy
ph_ (+39) 0516030511 **fax_** (+39) 0516030511
e-mail_ info@alloritools.com **web_** www.alloritools.com