



UTENSILI DI PUNZONATURA | PUNCHING TOOLS

Amada®

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** • Caratteristiche degli utensili
- 5** • Caratteristiche degli utensili
- 6** • System Overview Lampo CR EVX A-B
- 7** • System Overview Lampo CR EVX C-D-E
- 8** • Lampo CR EVX Stazione A Lampo
- 9** • Lampo CR EVX Stazione B Lampo
- 10** • Lampo CR EVX Stazione A Closed
- 11** • Lampo CR EVX Stazione B Closed
- 12** • Lampo CR EVX Stazione C - D - E
- 13** • Ricambi Lampo EVX
- 14** • System Overview Lampo EV A-B
- 15** • System Overview Lampo EV C-D-E
- 16** • Lampo EV Stazione A
- 17** • Lampo EV Stazione B
- 18** • Lampo EV Stazione C-D-E
- 19** • Ricambi Lampo EV
- 20** • System Overview STD A-B
- 21** • System Overview STD C-D-E
- 22** • STD Stazione A
- 23** • STD Stazione B
- 24** • STD Stazione C-D-E
- 25** • Ricambi STD
- 26** • Lampo EV Avvicinamento Pinze
- 27** • Lampo EV Stazione F
- 28** • Punzone Ridotto
- 29** • Punzoni e Matrici Lama Riportata
- 30** • Punzone guidato
- 31** • Compatibili Multitool
- 36** • Compatibili S90
- 38** • GA Forming
- 39** • GA Roll
- 40** • Spessori
- 42** • Ricambi AMADA
- 44** • Riduzioni
- 45** • Accessori
- 48** • Stampi speciali
- 52** • Utensili Multi foro
- 53** • Figure standard e speciali
- 55** • Deformazioni standard
- 59** • Gioco Matrici Anti-sfrido
- 60** • Manutenzione Utensili
- 60** • Massimo Tonnellaggio Utensili
- 60** • Massima Dimensione Utensili
- 61** • Manutenzione utensili
- 63** • Affilatura Utensili /Altezza Utensili
- 64** • Acciai Utilizzati / Posizione Chiavette
- 65** • Dimesioni S114 e S115

Summary



- 4** • Tools feature
- 5** • Tools feature
- 6** • System Overview LAMPO CR EVX A-B
- 7** • System Overview LAMPO CR EVX C-D-E
- 8** • Lampo CR EVX A Station
- 9** • Lampo CR EVX B Station
- 10** • Lampo CR EVX A Station Closed Guide
- 11** • Lampo CR EVX B Station Closed Guide
- 12** • Lampo CR EVX C - D - E Station
- 13** • Spare Parts Lampo CR EVX
- 14** • System Overview Lampo EV A-B
- 15** • System Overview Lampo EV C-D-E
- 16** • Lampo EV A Station
- 17** • Lampo EV B Station
- 18** • Lampo EV C - D - E Station
- 19** • Spare Parts Lampo EV
- 20** • System Overview STD A-B
- 21** • System Overview STD C-D-E
- 22** • STD A Station
- 23** • STD B Station
- 24** • STD C - D - E Station
- 25** • Spare Parts STD
- 26** • Sheet Saver Lampo EV
- 27** • F Station Lampo EV
- 28** • Tip Type Punch
- 29** • Inserted Blade Punch & Die
- 30** • Fully Guided Punch
- 31** • Multitool Compatible
- 36** • S90 Compatible
- 38** • GA Forming
- 39** • GA Roll
- 40** • Shim Keepers
- 42** • AMADA Spare Parts
- 44** • Conversion Sleeve
- 45** • Accessories
- 48** • Special Tools
- 52** • Multi foro Cluster Tool
- 53** • Standard & Special Shape
- 55** • Standard deformation
- 59** • No-Slug Die Clearance
- 60** • Tools Maintenance
- 60** • Maximum Tools Tonnage
- 60** • Maximum Tools Dimension
- 61** • Tools maintenance
- 63** • Re-Grinding Tools /Tools Height
- 64** • Used Steels /Keys Position
- 65** • S114 e S115 Dimension

CARATTERISTICHE DEGLI UTENSILI GA TOOLS PRESENTI IN TUTTE LE LINEE DI PRODOTTO

- Punzoni costruiti in acciaio di alta qualità (vedi tabella pag. 63)
- Guide temprate e rettificate; la versione aperta per figurati costruita, nelle versioni A e B, con 3 riferimenti,
- Matrici versione NO-SLUG per evitare la risalita degli sfridi e, nelle versioni A e B, con 3 riferimenti,
- Versione Air-Blow presente su tutte le linee,
- I pacchi molle e tutti i componenti relativi sono progettati e costruiti per lavorare spessori fino a max. 6 mm,
- Le cover dei gruppi di estrazione sono sempre in metallo,
- I premilamiera delle versioni A e B sono scaricati per consentire una maggiore affilatura e sono previsti in versione
- Lubrificata e Air-Blow, Affilatura punzoni studiata per una migliore durata degli utensili (vedi tabella pag. 62),

LINEA LAMPO CR EVX

Il gruppo LAMPO CR EVX è stato progettato per avere le seguenti caratteristiche:

1. Regolazione rapida senza ausilio di chiavi; Intercambiabilità con i sistemi più evoluti dei principali costruttori; Utilizzo su
2. tutti i componenti (punzone, guida, estrattore) del sistema di lubrificazione Air-Blow per garantire una maggiore durata
3. degli utensili e salvaguardare la torretta,

LINEA LAMPO EV

Il gruppo LAMPO EV è stato progettato per avere le seguenti caratteristiche:

1. Regolazione rapida di affilatura;
2. Utilizzo di guide aperte o chiuse a scelta cliente (Staz. A – B);
3. Utilizzo su tutti i componenti (punzone, guida, estrattore) del sistema di lubrificazione Air-Blow per garantire una maggiore durata degli utensili e salvaguardare la torretta

LINEA STANDARD

E' il sistema tradizionale con punzoni lunghi, sempre compatibile con i maggiori costruttori e prevede:

1. Punzoni Original Style in tutte le versioni,
2. Pacchi molle adatti alla lavorazione di spessori fino a 6 mm,
3. Guide chiuse temprate e rettificate disponibili anche in versione Air-Blow,

LINEA FULLY GUIDED

Il sistema è stato progettato per le stazioni B – C- D – E e prevede:

1. Tolleranze ristrette su tutti i componenti per maggiore guida,
2. Gioco tra punzone/guida e tra punzone/premilamiera ridotto a 0,04 mm,
3. Sistema di lubrificazione Air-Blow abbinato alle tolleranze più strette riduce il rischio di ritorno detriti nelle guide,

LINEA GA FORMING

Il sistema applicato sulle staz. B-C-D-E consente di:

1. Regolazione dell'altezza,
2. Utilizzo del blocco porta inserti per vari gruppi di deformazioni, rendendoli intercambiabili,
3. Avere una soluzione più economica,
4. Avere la lubrificazione degli utensili,

LINEA GA ROLL

Il sistema applicato sulle staz. B consente di:

1. Eseguire lavorazioni in continuo con rotelle dedicate al tipo di deformazione,
2. Utilizzo dello stesso gruppo cambiando solamente le rotelle di specializzazione,
3. Utilizzo del gruppo molle STANDARD per compensare differenti altezze,
4. Utilizzo del sistema Air-Blow per migliore scorrimento,



MAIN CHARACTERISTIC OF GA TOOLS PRODUCTS

- Punches are made with high quality steel (see table on page 63)
- Hardened and grinded guides; the open version for shape are built, in the versions A and B, with 3 references,
- NO-SLUG Die to prevent rising scrap and, in versions A and B, with three references,
- Air-Blow System on all lines,
- The spring unit and all of its components are designed and built to work thicknesses up to 6 mm Maximum, • The cover of the extraction groups are always made of metal,
- The Stripper of the A and B versions are reduced to allow greater sharpening and are provided in Lubricated and Air-Blow version,
- The Sharpening of punches is designed for improved tool life (see table on page 62)

The LAMPO EVX CR group was designed to have the following characteristics:

- 1 Quick adjustment without tools; Interchangeability with the most advanced systems from leading manufacturers;
- 2 Use for of all components, (punch, guide, stripper) Air-Blow lubrication system to provide greater tool life and
- 3 preserve the turret,

LAMPO EV LINE

The LAMPO EV Group is designed to have the following characteristics:

- 1 Quick sharpening adjustment; Using guides open or closed to customer choice (Stat. A - B); Use for of all
- 2 components (punch, guide, stripper) the Air-Blow lubrication system to provide greater tool life and safeguard the
- 3 turret,

STANDARD LINE

It's the traditional system with long punches, always compatible with major manufacturers and provides:

- 1 Original Style punches in all versions, Springs unit suitable for the processing of
- 2 thicknesses up to 6 mm, Closed guides hardened and grinded available even in
- 3 Air-Blow version,

FULLY GUIDED

The system is designed for B – C – D – E stations and provides:

- 1 Tight tolerances of all components for greater tool guide, Punch/Guide tolerance and Punch/Stripper tolerance
- 2 decreased to 0.04 mm, Air-Blow Lubrication system combined with tighter tolerances reduces the risk of debris
- 3 back into the guides,

GA FORMING LINE

The system applied to the B-C-D-E Stat. allows you to:

- 1 Height adjustment,
- 2 Using the bit holder block for various groups of deformations, making them interchangeable,
- 3 Have a cheaper solution,
- 4 Having the lubrication of tools,

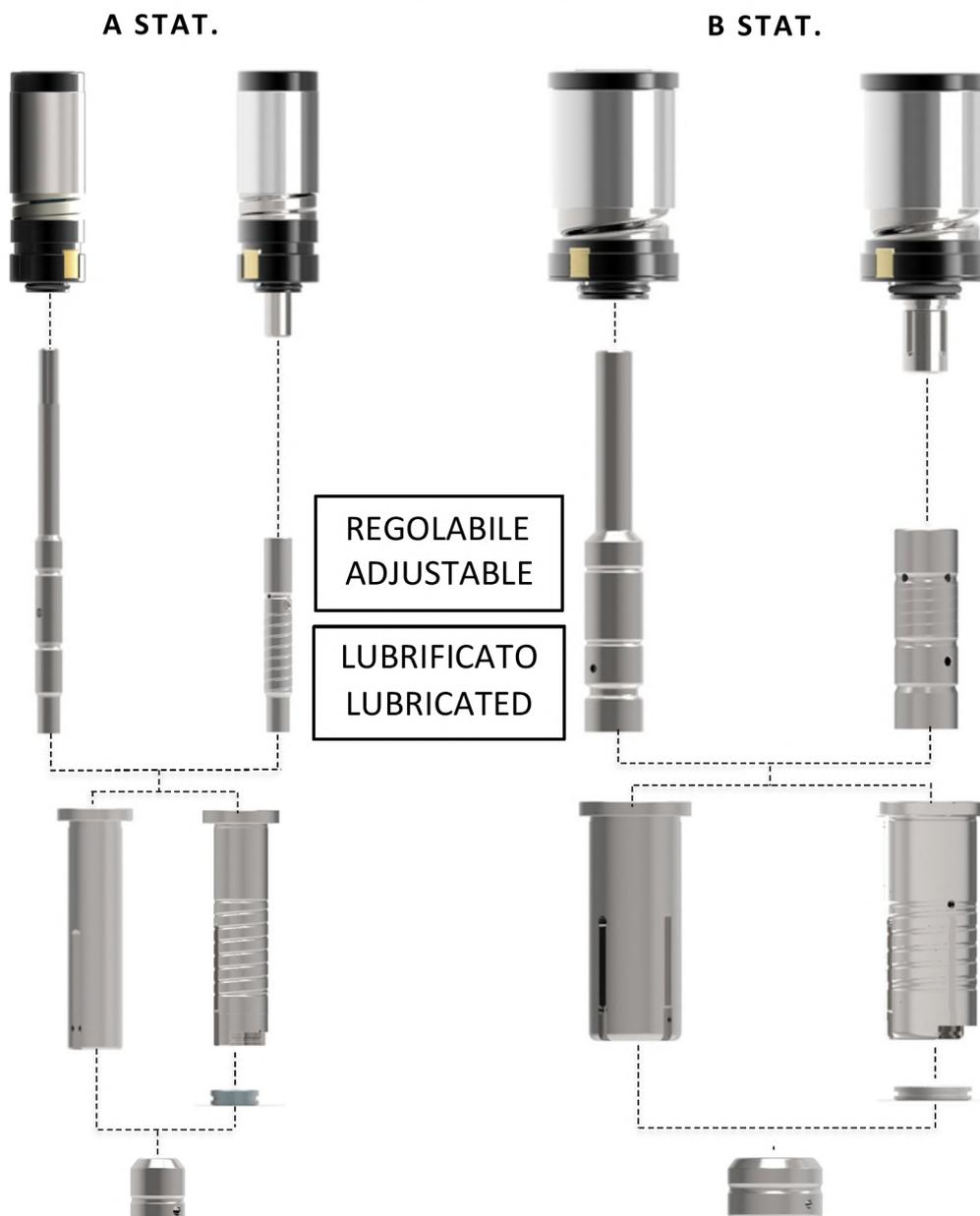
GA ROLL LINE

The system applied to the stat. B-C allows you to:

- 1 Perform continuous processing with wheels dedicated to the type of deformation,
- 2 Use the same group only changing the wheels of specialization,
- 3 Using the STANDARD spring unit to compensate the different heights,
- 4 Using the Air-Blow system for better sliding,



SYSTEM OVERVIEW LAMPO CR EVX



CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Regolazione lunghezza utensile mediante pulsante senza smontaggio o attrezzi,
- Utilizzo di matrici NO_SLUG con 3 riferimenti angolari (staz. A e B),
- Versione con punzone Original e Compatibili MATE & WILSON),
- Punzoni Original con possibilità di sistema Air-Blow,
- Punzoni compatibili in versione Lubrificata,
- Guide aperte staz. A & B Lubrificate con 3 riferimenti angolari 0°-90°-225°,
- Stripper Lubrificati e compatibili Mate e Wilson
- La stazione A è compatibile con punzoni MATE,
- La stazione B è compatibile con punzoni MATE e WILSON,
- Le stazioni C – D – E utilizzano punzoni Original Style,
- Le stazioni C- D – E utilizzano guide con trattamento al Nichel per garantire maggior scorrevolezza,
- durata utensile e minore usura della torretta,
- Il sistema Air-Blow unito a matrici No-Slug elimina il problema della risalita dello sfrido,



SYSTEM OVERVIEW LAMPO CR EVX

C STAT.



D STAT.



E STAT.



REGOLABILE - ADJUSTABLE

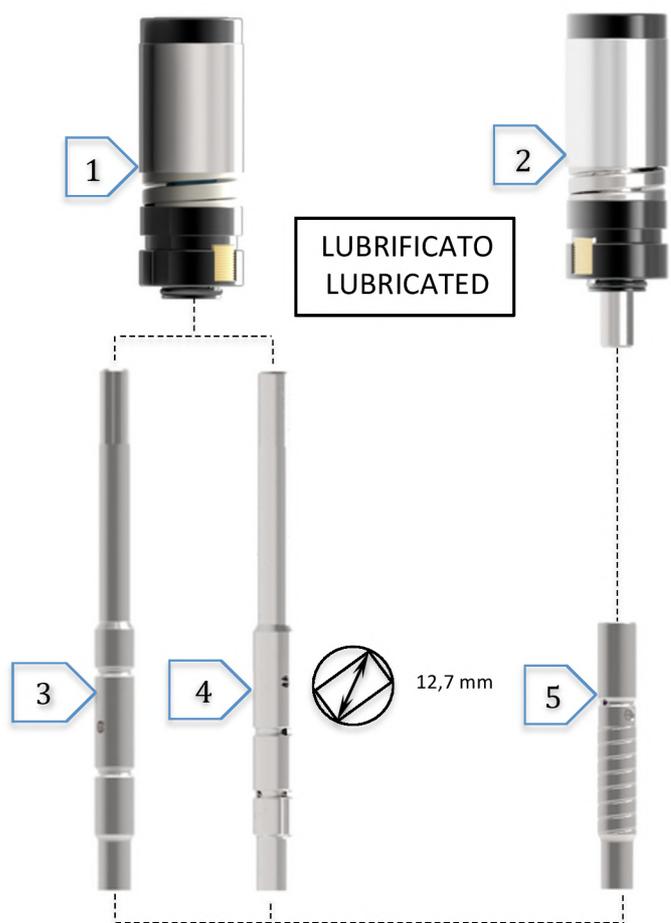
LUBRIFICATO - LUBRICATED

MAIN FEATURES

- Tool length adjustment using button without disassembly or tools,
- Using NO_SLUG Dies with 3 angular references (A & B Station),
- Version with Original Style Punch and Ultra, • Original Style Punch with the possibility of Air-Blow system (Lubricated),
- Compatible punch with lubricated version,
- Open Guide with 3 angular references 0° -90° -225° for A & B station,
- Stripper Lubricated and compatible with Mate and Wilson,
- A station is compatible with MATE punches,
- B station is compatible with MATE and WILSON punches,
- C - D - E stations using Original Style punches,
- C - D - E stations using guides treated with nickel to ensure greater smoothness, tool life and less usury of the turret,
- The Air-Blow system combined with No-Slug dies eliminates the problem of rising scrap,



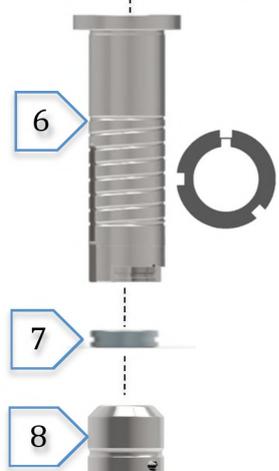
LAMPO CR EVX – A Station



PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-L			
LAMPO CR EVX-L PUNCH HOLDER			
POS. 1 + 6			
Cod.	UATAX4	Ton.-Rou.	-
Cod.	UAFAX4	Fig. - Sha.	-

PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-S			
LAMPO CR EVX-S PUNCH HOLDER			
POS. 2 + 6			
Cod. Cod.	UATAS4	Ton.-Rou.	-
	UA_AS4	Fig. - Sha.	-

Extra per ricopertura TiCN	
TiCN Coating Extra Price	
Extra per profilo rinforzato - Tondo	
Strengthened profile - Round	
Extra per profilo rinforzato - Figur.	
Strengthened profile - Shape	



N.B. Punzoni tondi con spina
Note: Round Punch with key

Pos.	Descr.		Cod.
1	Gruppo Estr/ Canister Lampro CR EVX-L		OA0AX4
2	Gruppo Estr/ Canister Lampro CR EVX-S		OA0AS4
3	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATAL2
		Fig.-Sha.	PA_AL2
4	Punzone - Punch AIR BLOW HSS Lubrificated	Ton.-Rou.	PATAC3
		Fig.-Sha.	PA_AC3
5	Punzone - Punch CR HSS	Ton.-Rou.	PKTAX2
		Fig.-Sha.	PK_AX2
6	Guida CR - CR Guide	Ton.-Rou.	EATAK4
		Fig.-Sha.	EAFAX4

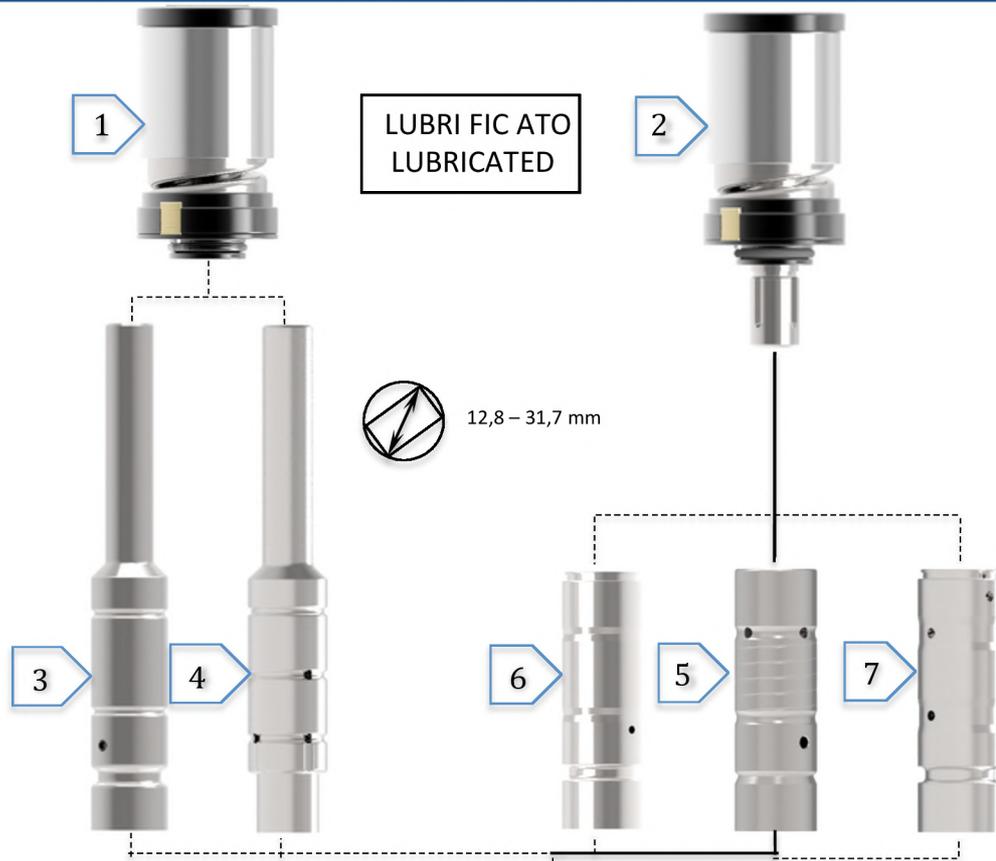
Pos.	Descr.		Cod.
7	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou.	EATAX4
		Fig.-Sha.	EA_AX4
8	Matrice HWS - Antisfrido Die HWS - No Slug	Ton.-Rou.	MATAL1
		Fig.-Sha.	MA_AL1
	Matrice HSS - Antisfrido Die HSS - No Slug	Ton.-Rou.	MATAL2
		Fig.-Sha.	MA_AL2
Matrice VACUUM		Ton.-Rou.	MJTAV2
		Fig.-Sha.	MJ_AV2

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



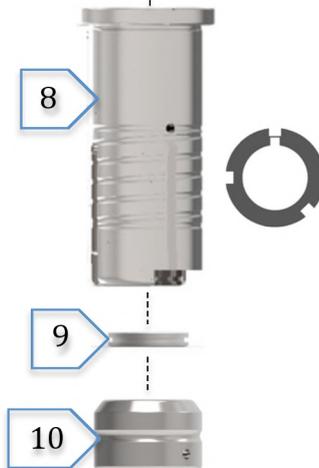
LAMPO CR EVX – B Station



PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-L			
LAMPO CR EVX-L PUNCH HOLDER			
POS. 1 + 8			
Cod. Cod.	UATBX4	Ton.-Rou.	€ -
	UAFBX4	Fig. - Sha.	€ -

PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-S			
LAMPO CR EVX-S PUNCH HOLDER			
POS. 2 + 8			
Cod.	UATBS4	Ton.-Rou.	€ -
Cod.	UA_BS4	Fig. - Sha.	€ -

Extra per ricopertura TiCN	€
TiCN Coating Extra Price	
Extra per profilo rinforzato - Tondo	-
Strengthened profile - Round	
Extra per profilo rinforzato - Figur.	€
Strengthened profile - Shape	



N.B. Punzoni tondi con spina
Note: Round Punch with key

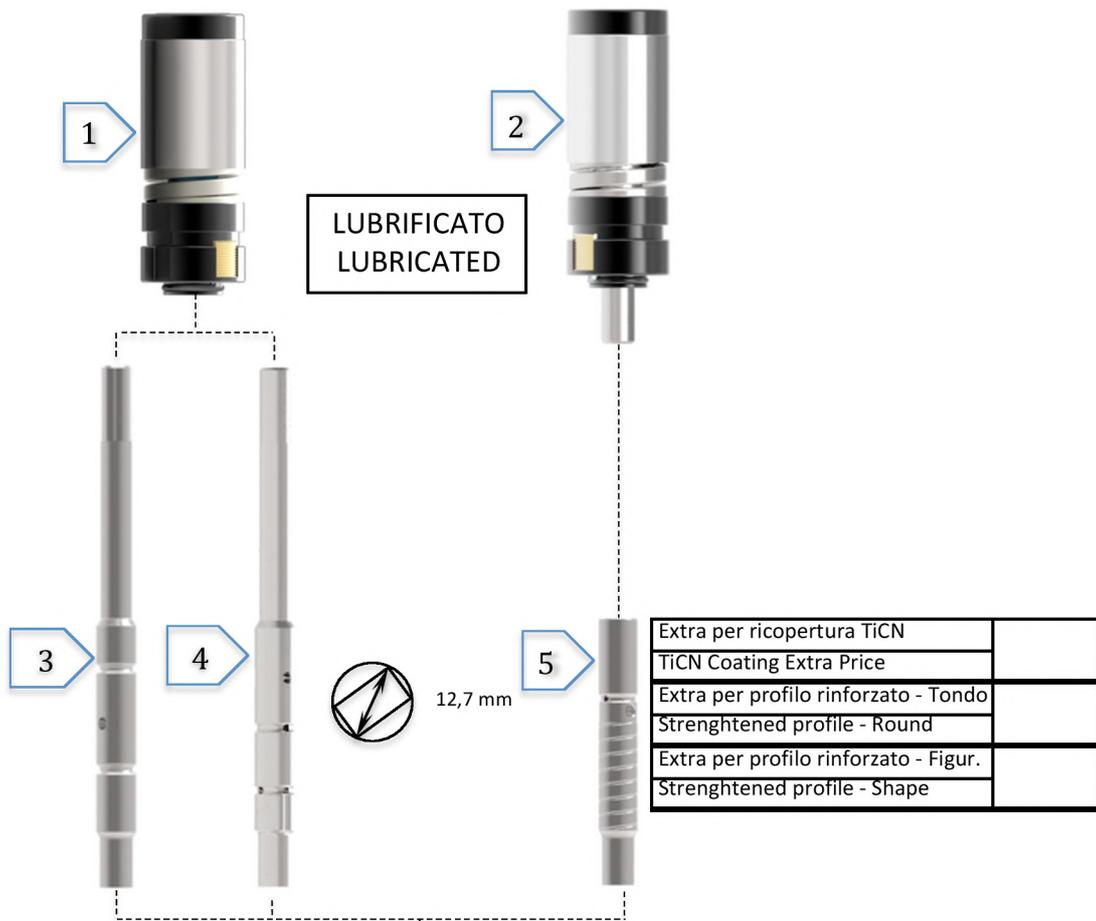
Pos.	Descr.	€	Cod.	Pos.	Descr.	€	Cod.
1	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-L		OA0BX4	8	Guida CR - CR Guide	Ton.-Rou. EATBK4	
2	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-S		OA0BS4			Fig.-Sha. EAFBK4	
3	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATBL2	9	Estrattorer - Stripper	Ton.-Rou.	EATBX4
		Fig.-Sha.	PA_BL2			Fig.-Sha.	EA_BX4
4	Punzone - Punch AIR BLOW HSS Lubricated	Ton.-Rou.	PATBC3	10	Matrice HWS - Antisfrido Die HWS - No Slug	Ton.-Rou.	MATBL1
		Fig.-Sha.	PA_BC3			Fig.-Sha.	MA_BL1
5	Punzone - Punch CR HSS	Ton.-Rou.	PKTBX2			Matrice HSS - Antisfrido Die HSS - No Slug	Ton.-Rou.
		Fig.-Sha.	PK_BX2	Fig.-Sha.	MA_BL2		
6	Punzone - Punch S90 STD HSS	Ton.-Rou.	PMTBL2	Matrice VACUUM	Ton.-Rou.	MJTBV2	
		Fig.-Sha.	PM_BL2		Fig.-Sha.	MJ_BV2	
7	Punzone - Punch S90 WLS HSS	Ton.-Rou.	PMTBX3				
		Fig.-Sha.	PM_BX3				

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



LAMPO CR EVX – A Station Closed Guide



**PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-L Closed Guide
LAMPO CR EVX-L PUNCH HOLDER**
POS. 1 + 6
Cod. UATAV4-L Ton.-Rou.
Cod. UA_AV4-L Fig. - Sha.

**PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-L Closed Guide
LAMPO CR EVX-L PUNCH HOLDER**
POS. 1 + 7 Air Blow
Cod. UATAR4-L Ton.-Rou.
Cod. UA_AR4-L Fig. - Sha.

**PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-S Closed Guide
LAMPO CR EVX-S PUNCH HOLDER**
POS. 2 + 7 Air Blow
Cod. Cod. UATAR4-S Ton.-Rou.
UA_AR4-S Fig. - Sha.

**PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-S Closed Guide
LAMPO CR EVX-S PUNCH HOLDER**
POS. 2 + 6 Air Blow
Cod. UATAV4-S Ton.-Rou.
Cod. UA_AV4-S Fig. - Sha.

8  N.B. Punzoni tondi con spina
Note: Round Punch with key

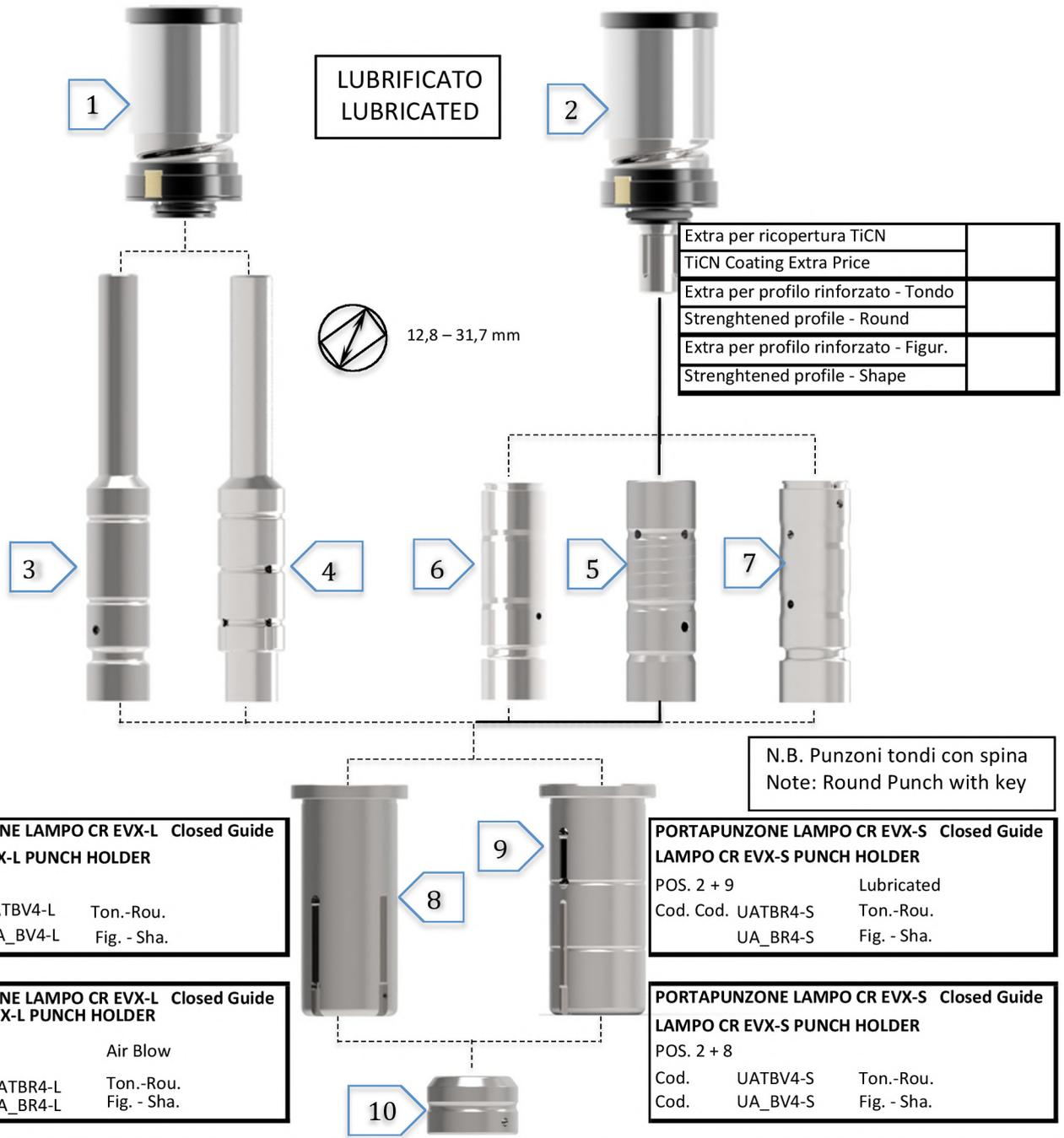
Pos.	Descr.	Cod.	Pos.	Descr.	Cod.
1	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-L	OA0AX4	7	Guida CR C - CR C Guide Air B.	Ton.-Rou. EATAR4 Fig.-Sha. EA_AR4
2	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-S	OA0AS4	8	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou. MATAL1
3	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou. PATAL2		Die HWS - No Slug	Fig.-Sha. MA_AL1
		Fig.-Sha. PA_AL2		Matrice HSS - Antisfrido	Ton.-Rou. MATAL2
4	Punzone - Punch AIR BLOW HSS Lubrificated	Ton.-Rou. PATAC3		Die HSS - No Slug	Fig.-Sha. MA_AL2
		Fig.-Sha. PA_AC3	Matrice VACUUM	Ton.-Rou. MJTAV2 Fig.-Sha. MJ_AV2	
5	Punzone - Punch CR HSS	Ton.-Rou. PKTAX2			
		Fig.-Sha. PK_AX2			
6	Guida CR C - CR C Guide STD	Ton.-Rou. EATAV4			
		Fig.-Sha. EA_AV4			

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



LAMPO CR EVX – B Station Closed Guide



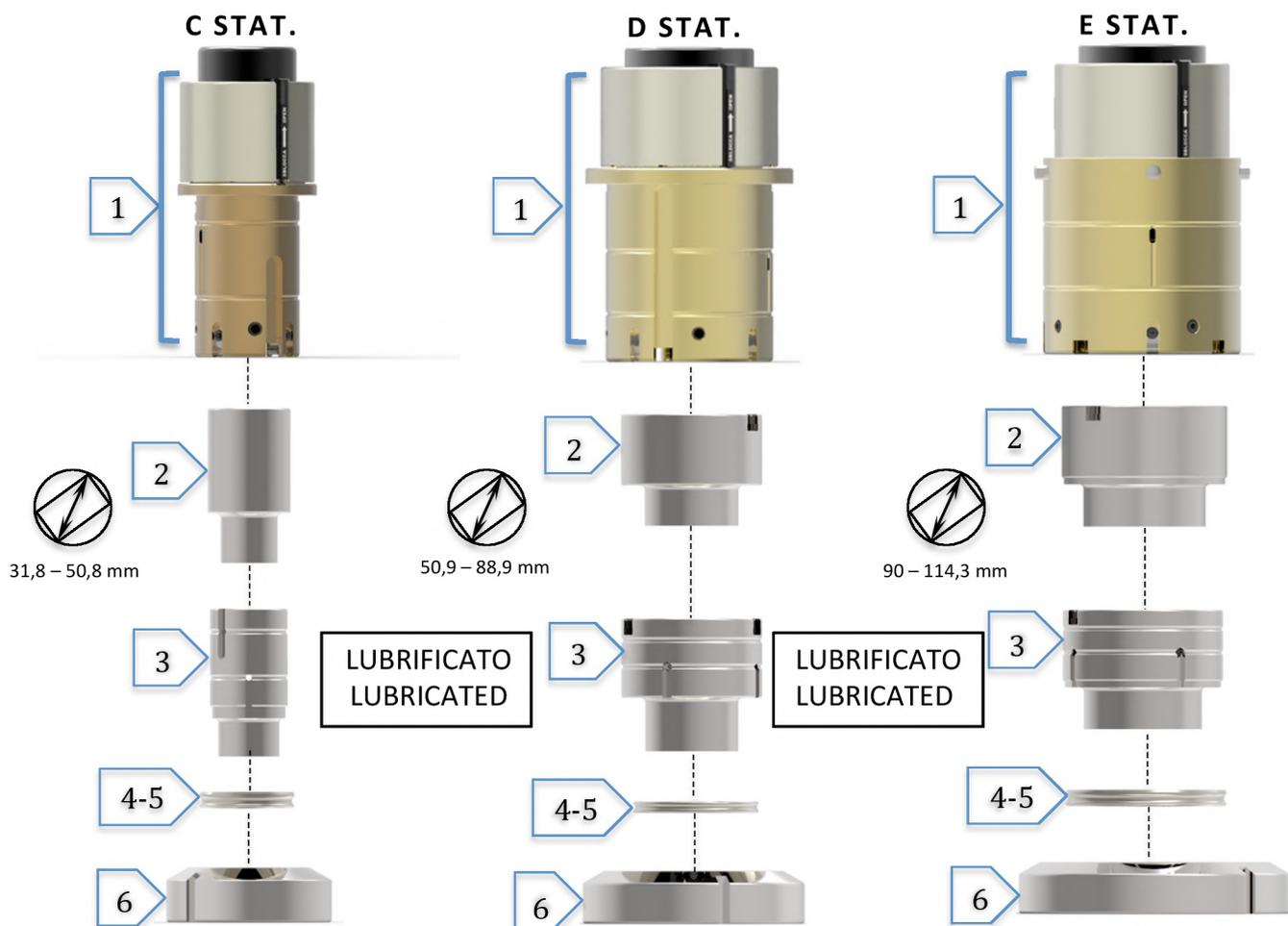
	Descr.	Cod.	Pos.	Descr.	Cod.
1	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-L	OA0BX4	8	Guida CR C - CR C Guide STD	Ton.-Rou. EATBV4
2	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-S	OA0BS4		Fig.-Sha. EA_BV4	
3	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou. PATBL2	9	Guida CR C - CR C Guide Air B.	Ton.-Rou. EATBR4
		Fig.-Sha. PA_BL2			Fig.-Sha. FA_BR4
4	Punzone - Punch AIR BLOW HSS Lubrificated	Ton.-Rou. PATBC3	10	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou. MATBL1
		Fig.-Sha. PA_BC3		Die HWS - No Slug	Fig.-Sha. MA_BL1
5	Punzone - Punch CR HSS	Ton.-Rou. PKTBX2		Matrice HSS - Antisfrido	Ton.-Rou. MATBL2
		Fig.-Sha. PK_BX2		Die HSS - No Slug	Fig.-Sha. MA_BL2
6	Punzone - Punch S90 STD HSS	Ton.-Rou. PMTBL2	Matrice VACUUM	Ton.-Rou. MJTBV2	
		Fig.-Sha. PM_BL2	Fig.-Sha. MJ_BV2		
7	Punzone - Punch S90 WLS HSS	Ton.-Rou. PMTBX3			
		Fig.-Sha. PM_BX3			

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



LAMPO CR EVX – C / D / E Station



Extra per ricop
TiCN Coating E
Extra per profilo rinforzato
Strengthened profile
Extra cesoiatura C05-C06
Extra for non-standard shearing
Extra cesoiatura C01-C02-C03-C04
Extra for non-standard shearing

REGOLABILE - ADJUSTABLE

Codice punzone Air Blow per versione M14
Alternative code for AirBlow M14 Punch

STAZ. C		STAZ. D		STAZ. E	
Cod.		Cod.		Cod.	
PATCX3		PATDX3		PATEX3	
PA_CX3		PA_DX3		PA_EX3	

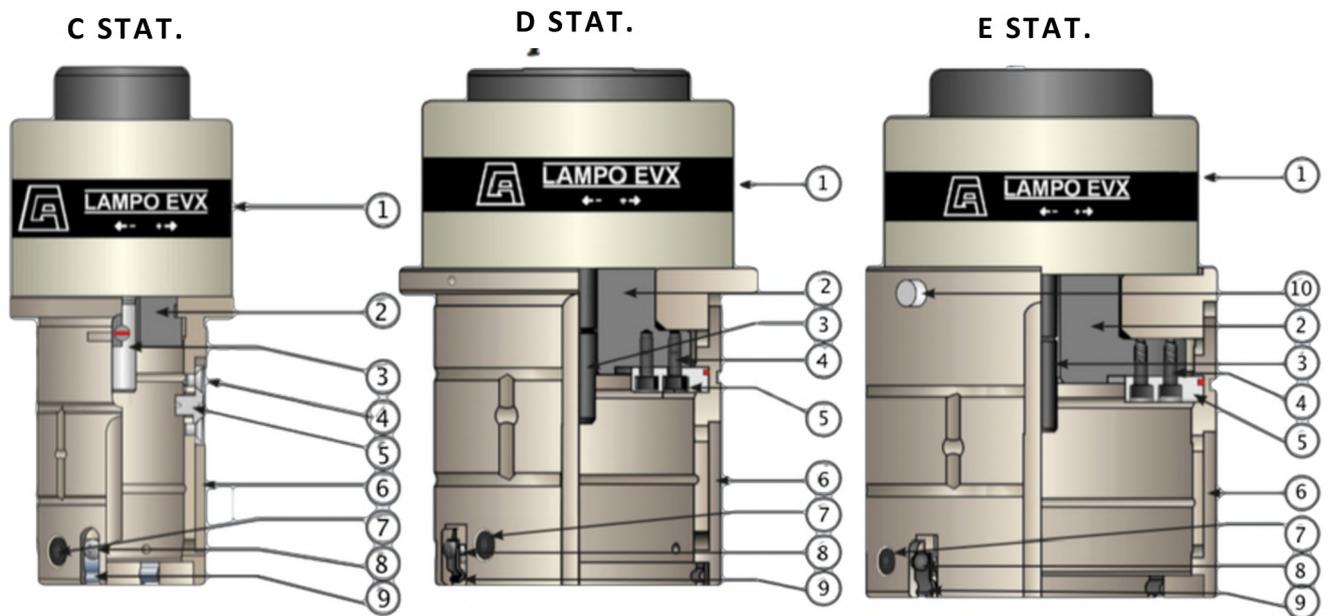
Pos.	Descr.	STAZ. C / 31,8-50,8 mm		STAZ. D / 50,9-88,9 mm		STAZ. E / 90-114,3 mm	
		Cod.		Cod.		Cod.	
1	Portapunzone Lampo CR EVX Punch Holder LAMPO CR EVX	UA0CK4		UA0DK4		UA0EK4	
2	Punzone - STANDARD Punch HSS	Ton.-Rou.	PATCL2	PATDL2		PATEL2	
		Fig.-Sha.	PA_CL2	PA_DL2		PA_EL2	
3	Punzone AIRBLOW - AirBlow Punch HSS Lubricated (M12)	Ton.-Rou.	PATCC3	PATDC3		PATEC3	
		Fig.-Sha.	PA_CC3	PA_DC3		PA_EC3	
4	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou.	EATCL4	EATDL4		EATEL4	
		Fig.-Sha.	EA_CL4	EA_DL4		EA_EL4	
5	Estrattore Air Blow - Air Blow Stripper	Ton.-Rou.	EATCR4	EATDR4		EATER4	
		Fig.-Sha.	EA_CR4	EA_DR4		EA_ER4	
6	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATCL1	MATDL1		MATEL1	
	Die HWS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_CL1	MA_DL1		MA_EL1	
	Matrice HSS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATCL2	MATDL2		MATEL2	
	Die HSS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_CL2	MA_DL2		MA_EL2	

Per completamento codice vedi pag. 54

- To complete the code, see page 54



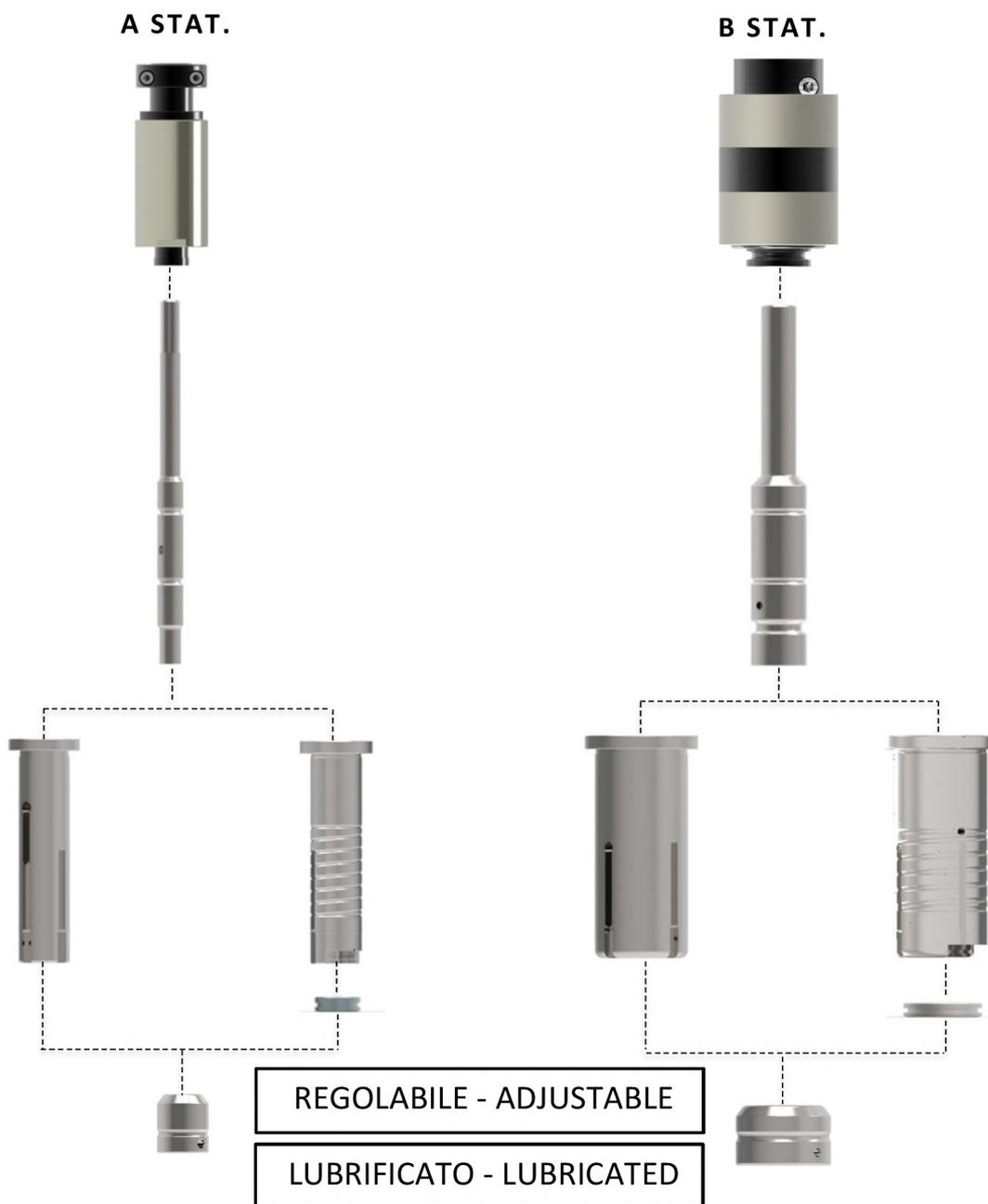
Ricambi EVX – EVX Spare Parts



STAZIONE C - C STATION		STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Descrizione - Description	Codice - Code	Codice - Code		Codice - Code	
1. Gruppo Lampo EVX	OAOCA4	OAOCA4		OAOCA4	
2. Mazza Punzone	9SSILEN052-01	9SSILEN098-01		9SSILEN097-01	
3. Vite Forata M12X70	9SSILEN029	9SSILEN029		9SSILEN029	
4. Vite (kit 10pz.)	9KVTPSM5X8	9KVTCEM5X10		9KVTCEM5X10	
5. Chiavetta	9SAMA00051	AMA00052-01		AMA00052-01	
6. Guida	9SSILEN40-01	9SSILEN44-01		9SSILEN048-01	
7. Grano M8X8 Kit 4 pz	9KGRANOM8X8	9KGRANOM8X8		9KGRANOM8X8	
8. Vite (kit 10 pz.)	9KVTBM4X6	9KVTBM4X6		9KVTBM4X6	
9. Fermo Estrattore (4x)	9SAMA00031	9SAMA00031		9SAMA00031	
10. Chiavetta				9TSPINA10X25	



SYSTEM OVERVIEW LAMPO EV 2

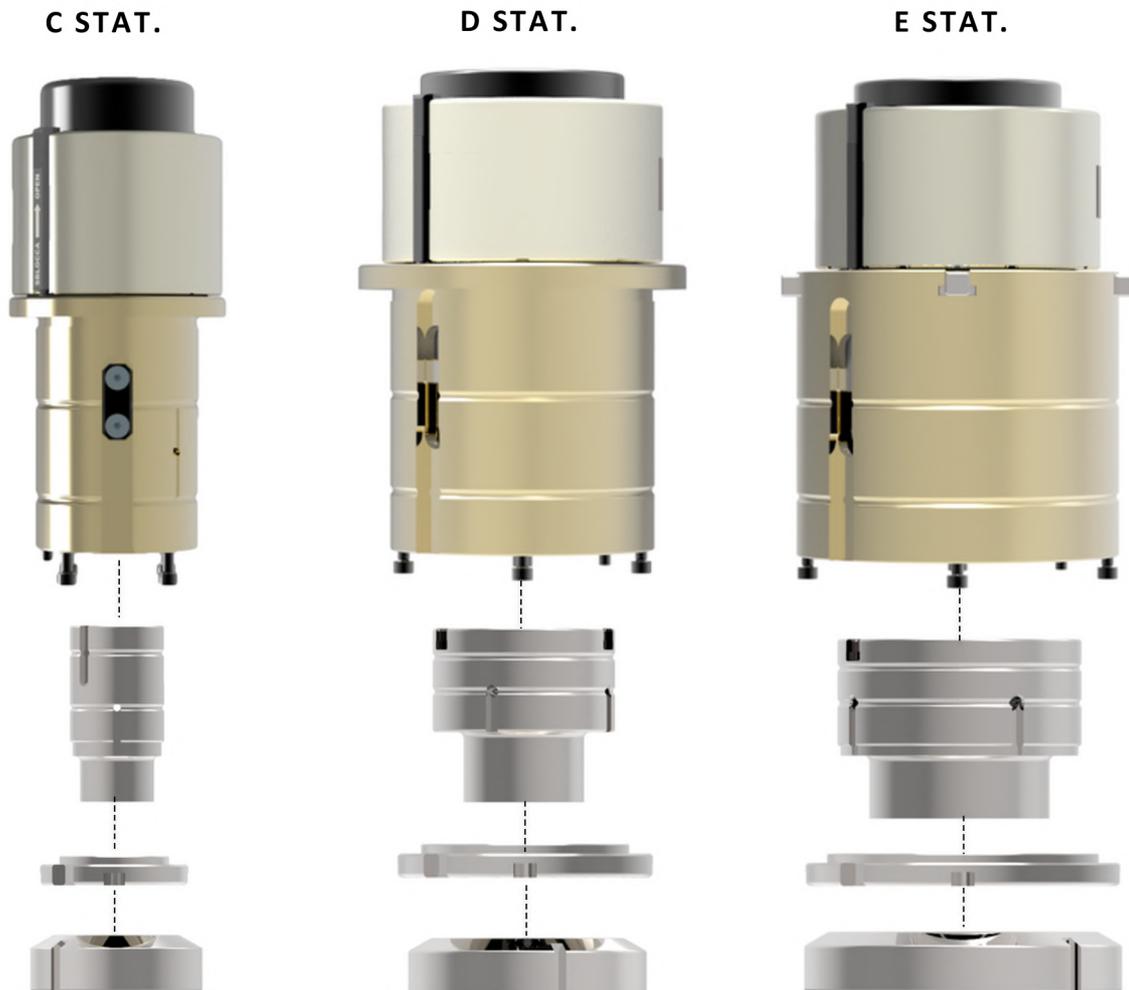


CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Regolazione veloce lunghezza utensile mediante comuni strumenti,
- Utilizzo di matrici NO_SLUG con 3 riferimenti angolari (staz. A & B),
- Versione con punzone Original,
- Punzoni Original con possibilità di sistema Air-Blow,
- Possibilità di utilizzo di guide aperte o chiuse a scelta cliente (staz. A e B),
- Guide aperte con 3 riferimenti angolari 0° - 90° - 225°
- Stripper Lubrificati e compatibili Mate e Wilson,
- Le stazioni C- D – E utilizzano guide con trattamento al Nichel per garantire maggior scorrevolezza, durata utensile e minore usura della torretta; sono compatibili con stripper Amada Old Version
- Il sistema Air-Blow unito a matrici No-Slug elimina il problema della risalita dello sfrido,



SYSTEM OVERVIEW LAMPO EV 2



REGOLABILE - ADJUSTABLE

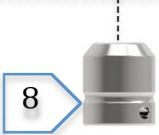
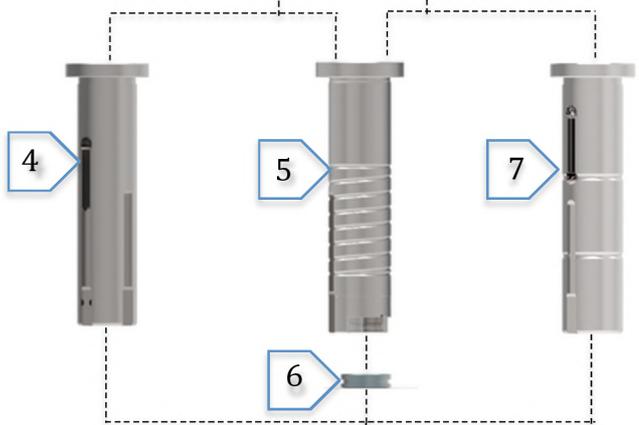
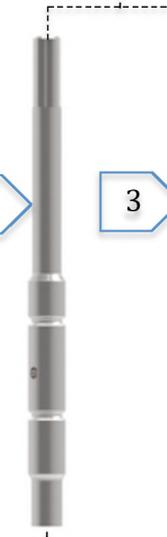
LUBRIFICATO - LUBRICATED

MAIN FEATURES

- Tool length adjustment using standard instruments,
- Using NO_SLUG Dies with 3 angular references (A & B stations),
- Version with Original Style Punch, • Original Style Punch with the possibility of Air-Blow system,
- Open or closed guide is a customer decision (A & B stations),
- Open Guide with 3 angular references 0 ° -90 ° -225 ° for A & B station,
- Lubricated Stripper and compatible with Mate and Wilson,
- C - D - E stations using guides treated with nickel to ensure greater smoothness, tool life and less usury of the turret; stripper compatible with Amada Old Version
- The Air-Blow system combined with No-Slug dies eliminates the problem of rising scrap,



LAMPO EV 2 – A Station



STAMPO LAMPO EV 2 Standard		
POS. 1 + 2 + 4		
Cod.	SATAA2	Ton.-Rou.
	SA_AA2	Fig. - Sha.
POS. 1 + 2 + 5 + 6 - Open Guide		
Cod.	SATAM2	Ton.-Rou.
Cod.	SA_AM2	Fig. - Sha.

STAMPO LAMPO EV 2 Air Blow - Lubrif/Lubric.		
POS. 1 + 3 + 7		
Cod.	SATAB3	Ton.-Rou.
Cod.	SA_AB3	Fig. - Sha.
POS. 1 + 3 + 5 + 6 - Open Guide		
Cod.	SATAD3	Ton.-Rou.
Cod.	SA_AD3	Fig. - Sha.

Extra per ricopertura TiCN	
TiCN Coating Extra Price	
Extra per profilo rinforzato - Tondo	
Strengthened profile - Round	
Extra per profilo rinforzato - Figur.	
Strengthened profile - Shape	



REGOLABILE - ADJUSTABLE

LUBRIFICATO - LUBRICATED

Pos.	Descr.	Cod.	Pos.	Descr.	Cod.
1	Gruppo Estrazione Lampo EV-2	OAOAA4	6	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou. EATAX4
	Canister Lampo EV-2			Fig.-Sha. EA_AX4	
2	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou. PATAL2	7	Guida Chiusa Air Blow	Ton.-Rou. EATAC4
	Fig.-Sha. PA_AL2			Closed Guide Air Blow	Fig.-Sha. EA_AC4
3	Punzone - Punch AIR BLOW HSS	Ton.-Rou. PATAC3	8	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou. MATAL1
	Lubrificated	Fig.-Sha. PA_AC3		Die HWS - No Slug	Fig.-Sha. MA_AL1
4	Guida Chiusa Standard	Ton.-Rou. EATAL4		Matrice HSS - Antisfrido	Ton.-Rou. MATAL2
	Closed Guide Standard	Fig.-Sha. EA_AL4		Die HSS - No Slug	Fig.-Sha. MA_AL2
5	Guida Aperta - Open guide	Ton.-Rou. EATAY4	Matrice VACUUM	Ton.-Rou. MJTAV2	
		Fig.-Sha. EAFAY4		Fig.-Sha. MJ_AV2	

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



LAMPO EV 2 – B Station

STAMPO LAMPO EV 2 Standard

POS. 1 + 2 + 4

Cod. SATBH2 Ton.-Rou.

Cod. SA_BH2 Fig. - Sha.

POS. 1 + 2 + 5 + 6 - Open Guide

Cod. SATBQ2 Ton.-Rou.

Cod. SA_BQ2 Fig. - Sha.

STAMPO LAMPO EV 2 Air Blow - Lubrif/Lubric.

POS. 1 + 3 + 7

Cod. SATBN3 Ton.-Rou.

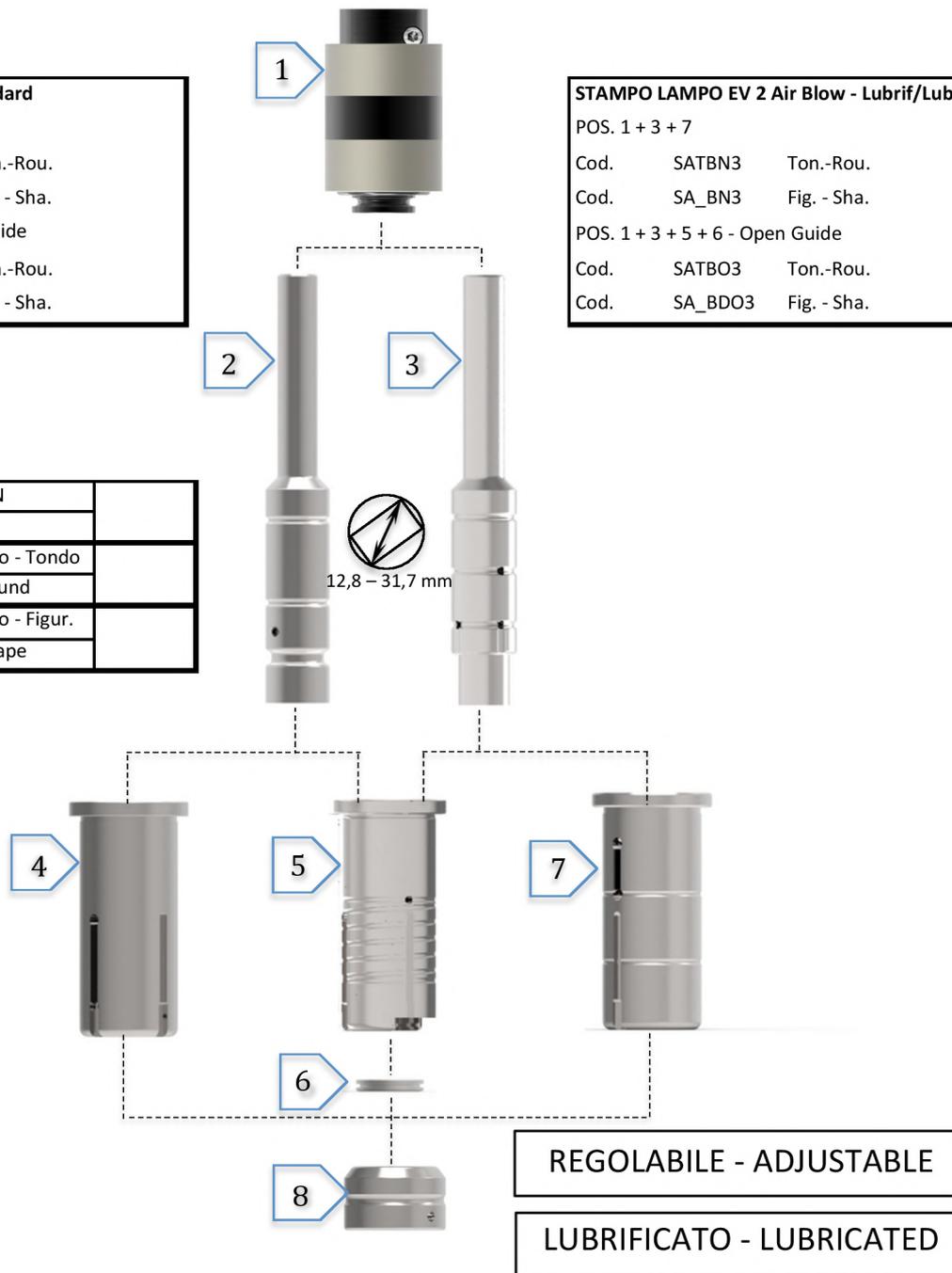
Cod. SA_BN3 Fig. - Sha.

POS. 1 + 3 + 5 + 6 - Open Guide

Cod. SATBO3 Ton.-Rou.

Cod. SA_BDO3 Fig. - Sha.

Extra per ricopertura TiCN	
TiCN Coating Extra Price	
Extra per profilo rinforzato - Tondo	
Strengthened profile - Round	
Extra per profilo rinforzato - Figur.	
Strengthened profile - Shape	



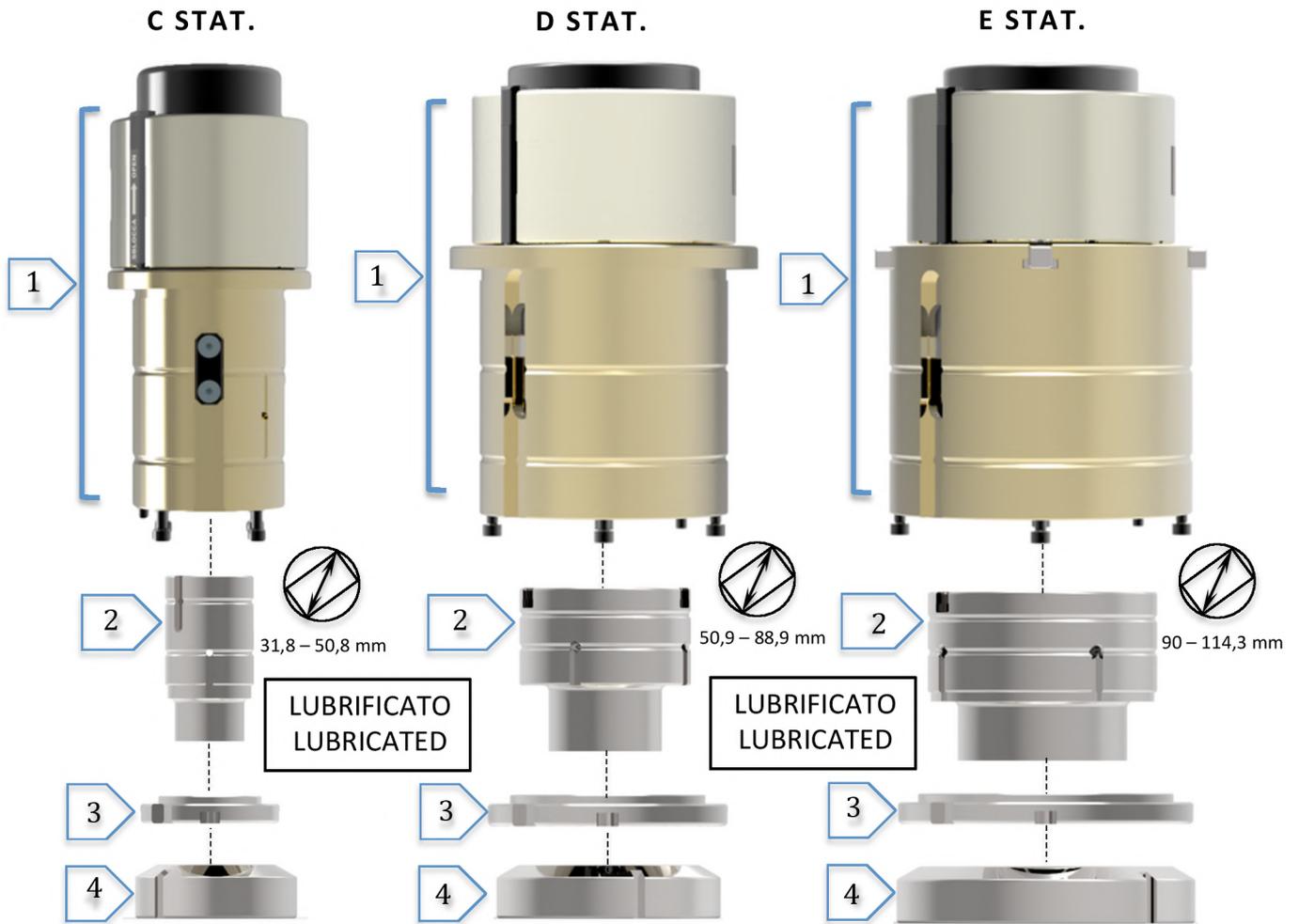
Pos.	Descr.	Cod.	Pos.	Descr.	Cod.
1	Gruppo Estrazione Lampo EV-2	OAOBU4	6	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou. EATBX4
	Canister Lampo EV-2			Fig.-Sha. EA_BX4	
2	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou. PATBL2	7	Guida Chiusa Air Blow Closed Guide Air Blow	Ton.-Rou. EATBC4
		Fig.-Sha. PA_BL2			Fig.-Sha. EA_BC4
3	Punzone - Punch AIR BLOW HSS Lubrificated	Ton.-Rou. PATBC3	8	Matrice HWS - Antisfrido Die HWS - No Slug	Ton.-Rou. MATBL1
		Fig.-Sha. PA_BC3			Fig.-Sha. MA_BL1
4	Guida Chiusa Standard Closed Guide Standard	Ton.-Rou. EATBL4		Matrice HSS - Antisfrido Die HSS - No Slug	Ton.-Rou. MATBL2
		Fig.-Sha. EA_BL4			Fig.-Sha. MA_BL2
5	Guida Aperta - Open guide	Ton.-Rou. EATBY4	Matrice VACUUM	Ton.-Rou. MJTBV2	
		Fig.-Sha. EAFBY4		Fig.-Sha. MJ_BV2	

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



LAMPO EV Air Blow - C / D / E Station



Extra per ricopertura TiCN
TiCN Coating Extra Price
Extra per profilo rinforzato
Strengthened prof ile
Extra cesoiatura C05-C06
Extra for non-standard shearing
Extra cesoiatura C01-C02-C03-C04
Extra for non-standard shearing

REGOLABILE - ADJUSTABLE

Codice punzone Air Blow per versione M14
Alternative code for AirBlow M14 Punch

STAZ. C		STAZ. D		STAZ. E	
Cod.		Cod.		Cod.	
PATCX3		PATDX3		PATEX3	
PA_CX3		PA_DX3		PA_EX3	

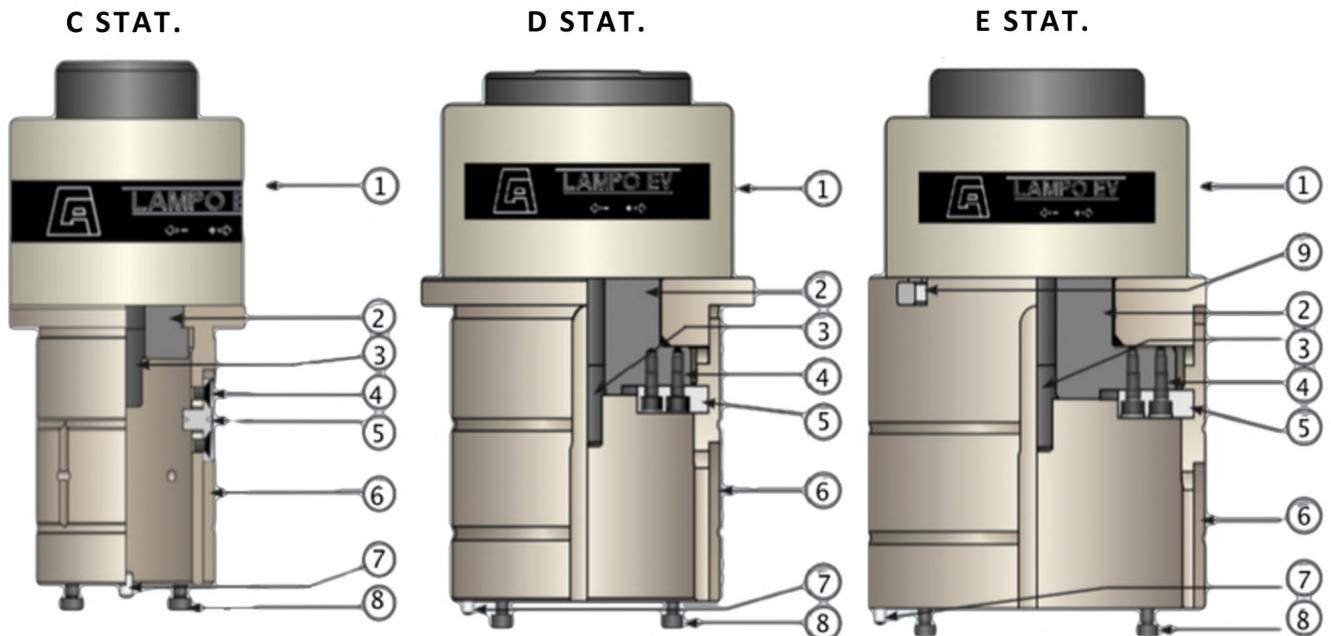
Pos.	Descr.	STAZ. C / 31,8-50,8 mm		STAZ. D / 50,9-88,9 mm		STAZ. E / 90-114,3 mm	
		Cod.		Cod.		Cod.	
1	Portapunzone Lampo EV						
	Punch Holder Lampo EV		UAOCY4		UAODY4		UAOEY4
2	Punzone AirBlow - AirBlow Punch HSS Lubrificato (M12)	Ton.-Rou.	PATCC3	PATDC3	PATEC3		
		Fig.-Sha.	PA_CC3	PA_DC3	PA_EC3		
3	Estrattore - Air Blow Stripper - Air Blow	Ton.-Rou.	EATCC4	EATDC4	EATEC4		
		Fig.-Sha.	EA_CC4	EA_DC4	EA_EC4		
4	Matrice HWS - Antisfrido Die HWS - No Slug	Ton.-Rou.	MATCL1	MATDL1	MATEL1		
		Fig.-Sha.	MA_CL1	MA_DL1	MA_EL1		
	Matrice HSS - Antisfrido Die HSS - No Slug	Ton.-Rou.	MATCL2	MATDL2	MATEL2		
		Fig.-Sha.	MA_CL2	MA_DL2	MA_EL2		

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



Ricambi Portapunzone Lampo EV Air Blow Lampo EV Air Blow Punch Holder Spare Parts



STAZIONE C - C STATION		STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Descrizione - Description	Codice - Code	Codice - Code		Codice - Code	
1. Gruppo Lampo EV	OAOCA4	OAOA4		OAOA4	
2. Mazza Punzone	9SSILEN052	9SSILEN098		9SSILEN097	
3. Vite Forata	9SSILEN029	9SSILEN029		9SSILEN029	
4. Vite (kit. 10 pz.)	9KVTPSM5X8	9KVTCEM5X10		9KVTCEM5X10	
5. Chiavetta	9SAMA00051	AMA00052		AMA00052	
6. Guida	9SSILEN087	9SSILEN046		9SSILEN050	
7. Spina Cilindrica (4 pz)	9KSPINA5X14	9KSPINA5X14		9KSPINA5X14	
8. Vite (kit 5 pz.)	9KVTCEM5X14	9KVTCEM5X14		9KVTCEM5X14	
9. Chiavetta + Vite				9SSILEN065-02+9KVTSM5X14	



SYSTEM OVERVIEW STANDARD

A STAT.



B STAT.

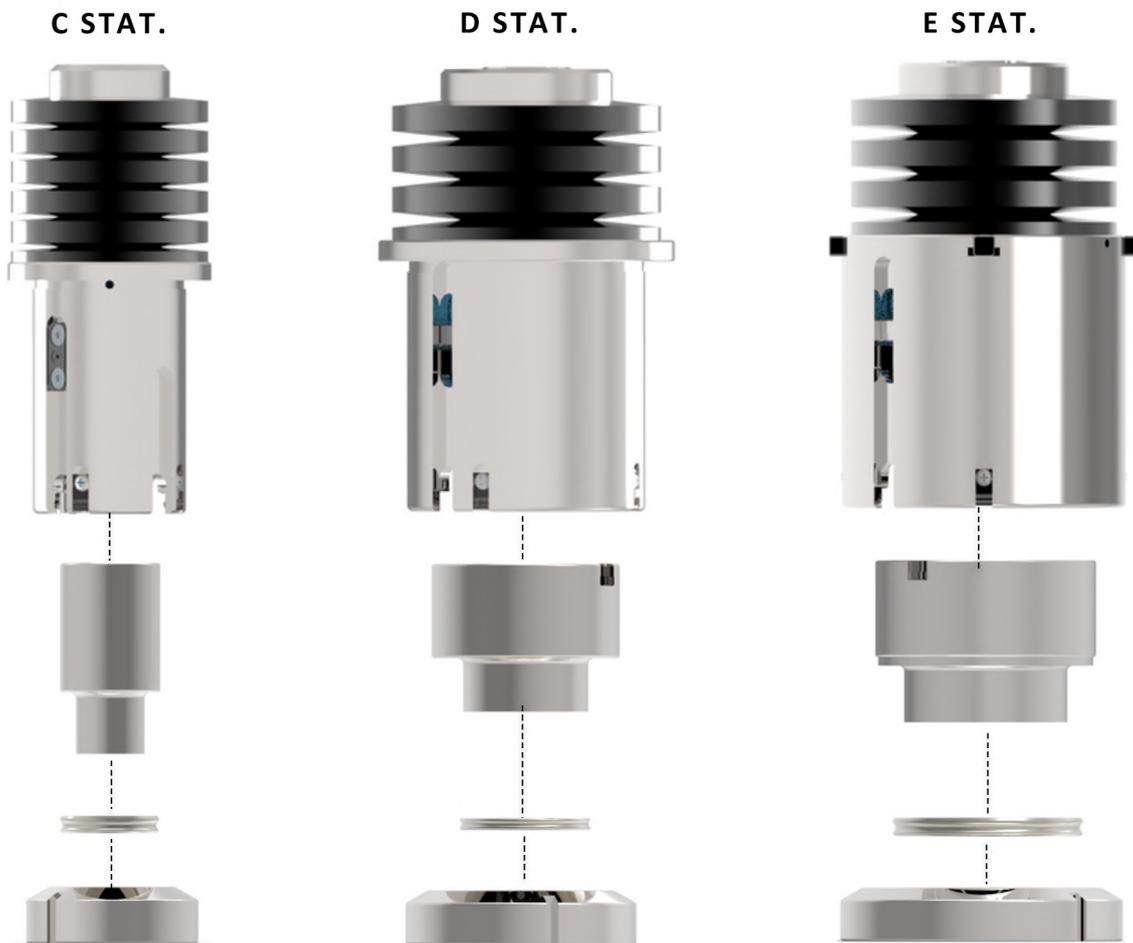


CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Utilizzo di matrici NO_SLUG con 3 riferimenti angolari (staz. A & B),
- Utilizzo di punzone Original
- Punzoni Original con possibilità di sistema Air-Blow,
- Guide chiuse temprate con 2 riferimenti angolari 0° - 90° o 0° - 45° per stazioni A e B disponibili anche in versione Air-Blow,
- Portapunzoni temprati con 3 riferimenti angolari 0° - 45° - 90° per stazioni C e D,
- Portapunzoni temprati con 2 riferimenti angolari 0° 90° per stazioni E
- Le stazioni A – B – C – D – E utilizzano punzoni Original Style,
- Il sistema Air-Blow unito a matrici No-Slug elimina il problema della risalita dello sfrido,



SYSTEM OVERVIEW STANDARD



MAIN FEATURES

- Using NO_SLUG Dies with 3 angular references (A & B stat.),
- Version Original Style ,
- Original Style Punch with the possibility of Air-Blow system,
- Closed Guide with 2 angular references 0° -90 or 0° - 45° for A and B Station also in Air Blow system,
- Punch holder with 3 angular references 0°- 45° - 90° for C and D Station,
- Punch Holder with 2 angular references 0° - 90° for E Station,
- A – B - C - D - E stations using Original Style punches,
- The Air-Blow system combined with No-Slug dies eliminates the problem of rising scrap,

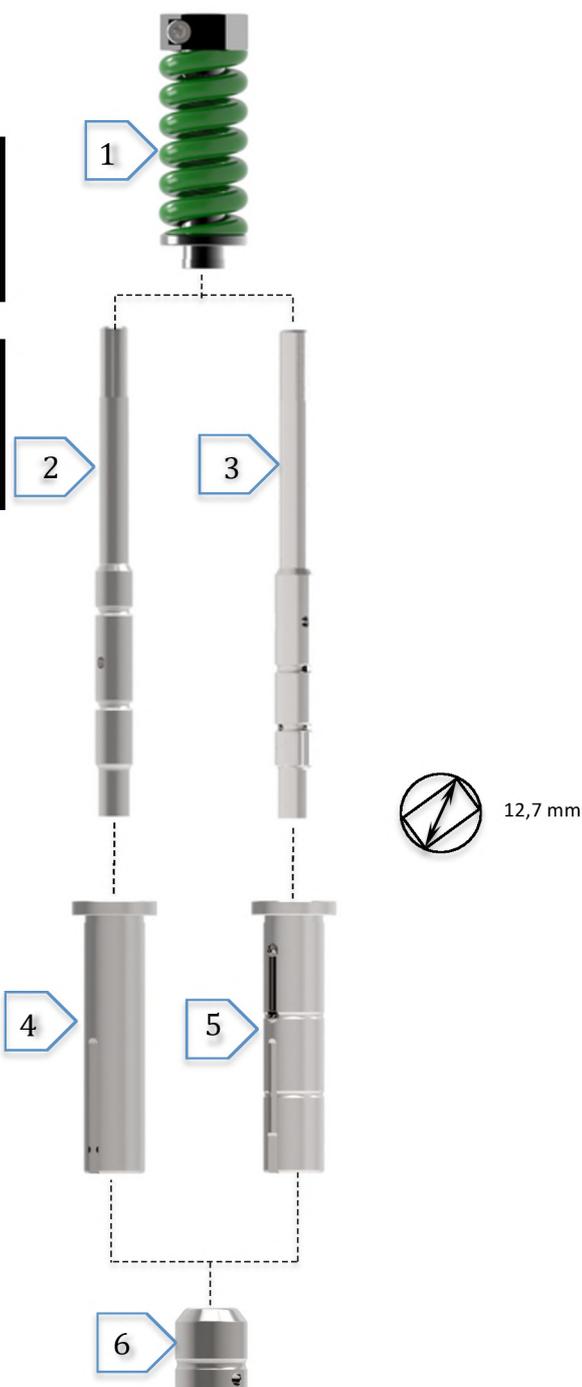


STANDARD – A Station

STAMPO Standard		
POS. 1 + 2 + 4		
Cod.	SATAL2	Ton.-Rou.
Cod.	SA_AL2	Fig. - Sha.

STAMPO Air Blow - Lubrificato/Lubricated		
POS. 1 + 3 + 5		
Cod.	SATAC3	Ton.-Rou.
Cod.	SA_AC3	Fig. - Sha.

Extra per ricopertura TiCN	
TiCN Coating Extra Price	
Extra per profilo rinforzato - Tondo	
Strengthened profile - Round	
Extra per profilo rinforzato - Figur.	
Strengthened profile - Shape	



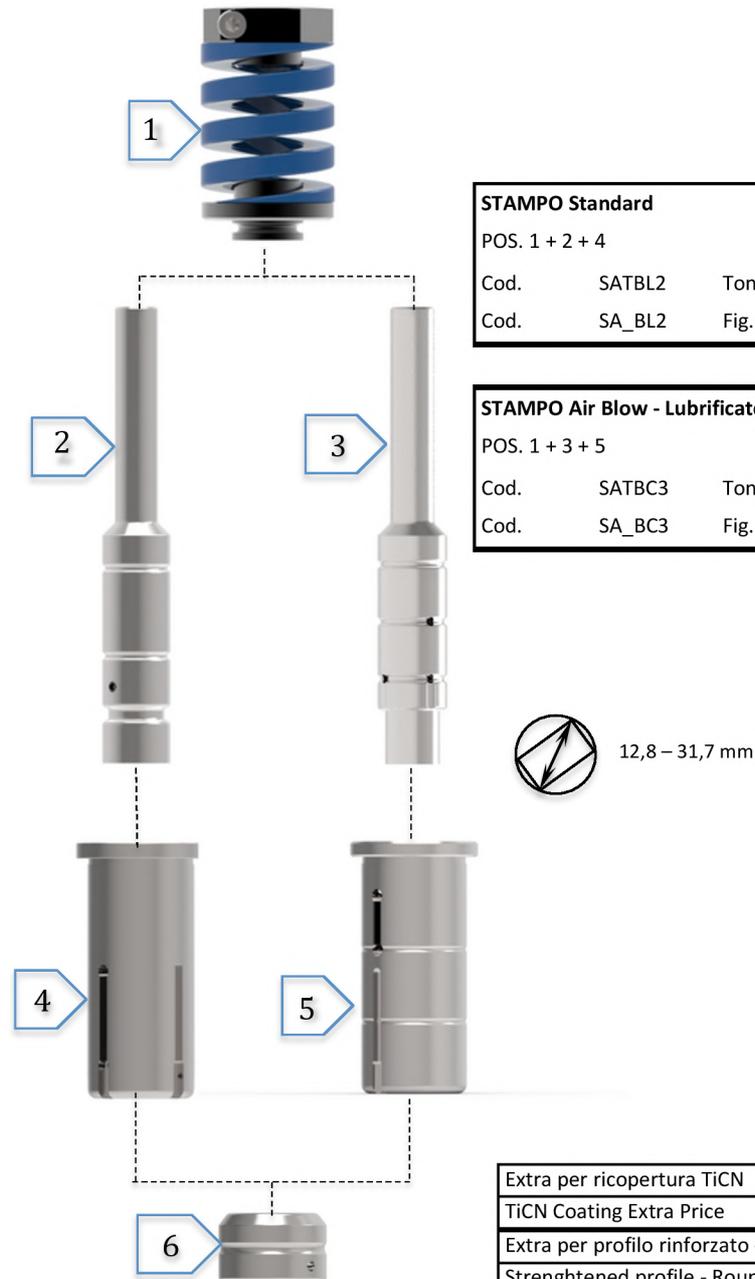
Pos.	Descr.		Cod.		Pos.	Descr.		Cod.
1	Gruppo Estrazione		LAOAL4		5	Guida Chiusa Air Blow	Ton.-Rou.	EATAC4
	Stripping Assy					Fig.-Sha.	EA_AC4	
2	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATAL2		6	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATAL1
		Fig.-Sha.	PA_AL2			Die HWS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_AL1
3	Punzone - Punch AIR BLOW HSS Lubricated	Ton.-Rou.	PATAC3			Matrice HSS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATAL2
		Fig.-Sha.	PA_AC3			Die HSS - No slug	Fig.-Sha.	MA_AL2
4	Guida Chiusa Standard Closed Guide Standard	Ton.-Rou.	EATAL4					
		Fig.-Sha.	EA_AL4					

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



STANDARD – B Station


STAMPO Standard

POS. 1 + 2 + 4

Cod. SATBL2 Ton.-Rou.

Cod. SA_BL2 Fig. - Sha.

STAMPO Air Blow - Lubrificato/Lubricated

POS. 1 + 3 + 5

Cod. SATBC3 Ton.-Rou.

Cod. SA_BC3 Fig. - Sha.



12,8 – 31,7 mm

Extra per ricopertura TiCN	
TiCN Coating Extra Price	
Extra per profilo rinforzato - Tondo	
Strenghtened profile - Round	
Extra per profilo rinforzato - Figur.	
Strenghtened profile - Shape	

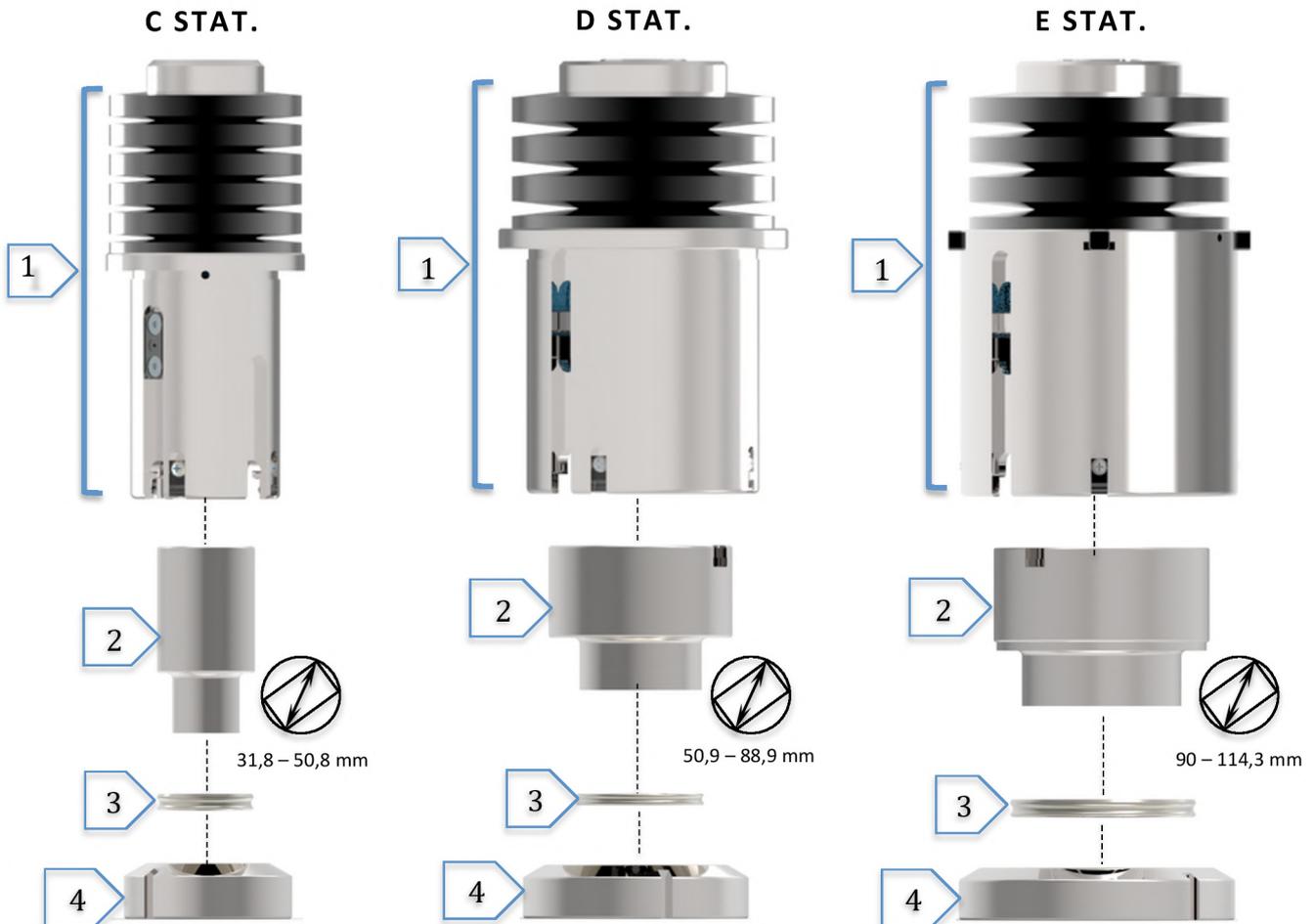
Pos.	Descr.		Cod.		Pos.	Descr.		Cod.	
1	Gruppo Estrazione		LAOBL4		5	Guida Chiusa Air Blow	Ton.-Rou.	EATBC4	
	Stripping Assy					Guida Chiusa Air Blow	Fig.-Sha.	EA_BC4	
2	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATBL2		6	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATBL1	
		Fig.-Sha.	PA_BL2			Die HWS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_BL1	
3	Punzone - Punch AIR BLOW HSS Lubrificated	Ton.-Rou.	PATBC3			Matrice HSS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATBL2	
		Fig.-Sha.	PA_BC3			Die HSS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_BL2	
4	Guida Chiusa Standard Closed Guide Standard	Ton.-Rou.	EATBL4						
		Fig.-Sha.	EA_BL4						

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54



STANDARD – C / D / E Station



Extra per ricopertura TiCN
TiCN Coating Extra Price
Extra per profilo rinforzato
Strengthened profile
Extra cesoiatura C05-C06
Extra for non-standard shearing
Extra cesoiatura C01-C02-C03-C04
Extra for non-standard shearing

Per informazioni e dettagli scrivere una mail info@alloritools.it.

For more details write mail at info@alloritools.it

Pos.	Descr.		STAZ. C / 31,8-50,8 mm		STAZ. D / 50,9-88,9 mm		STAZ. E / 90-114,3 mm	
			Cod.		Cod.		Cod.	
1	Portapunzone		UAOCB4		UAODB4		UAOEB4	
	Punch Assy							
2	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATCL2		PATDL2		PATEL2	
		Fig.-Sha.	PA_CL2		PA_DL2		PA_EL2	
3	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou.	EATCL4		EATDL4		EATEL4	
		Fig.-Sha.	EA_CL4		EA_DL4		EA_EL4	
4	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATCL1		MATDL1		MATEL1	
	Die HWS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_CL1		MA_DL1		MA_EL1	
	Matrice HSS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATCL2		MATDL2		MATEL2	
	Die HSS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_CL2		MA_DL2		MA_EL2	

Per completamento codice vedi pag. 54

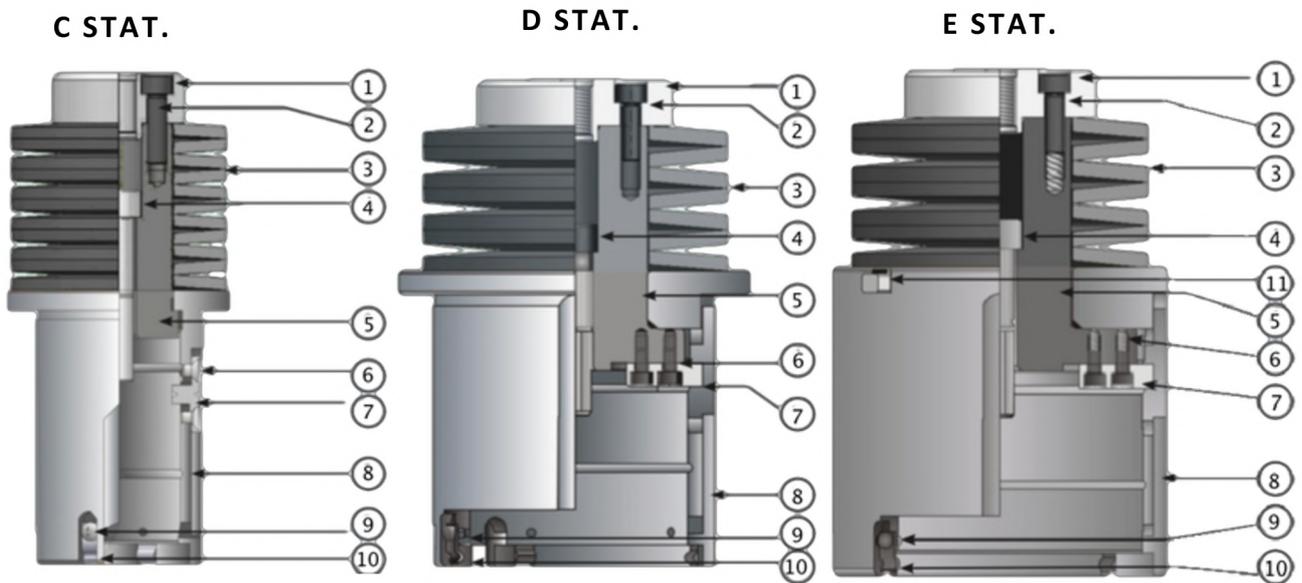
-

To complete the code, see page 54



Ricambi Portapunzone STANDARD

STANDARD Stripping Spare Parts



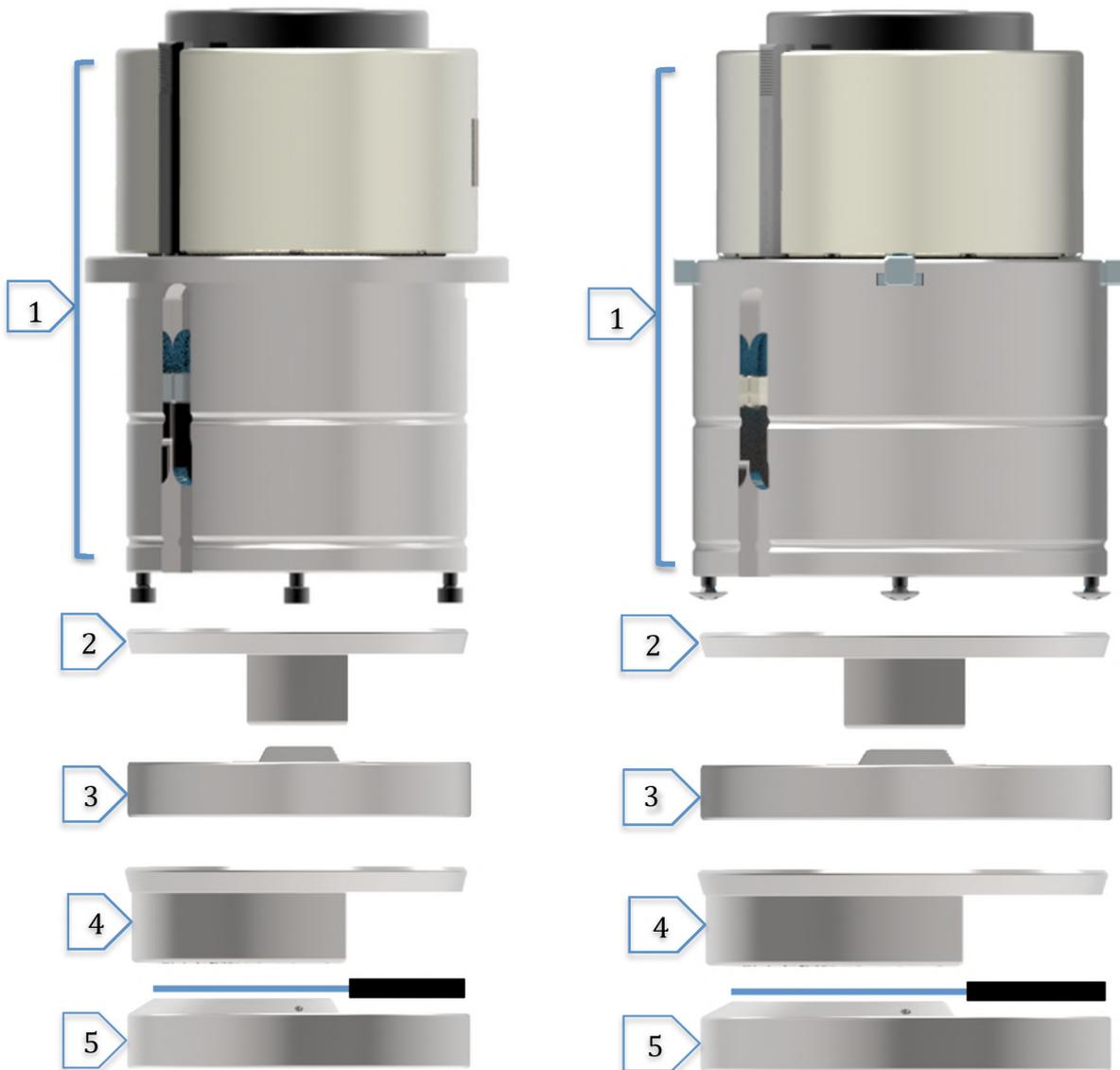
STAZIONE C - C STATION		STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Descrizione - Description	Codice - Code	Codice - Code		Codice - Code	
1. Testa Punzone	9SSILEN075	9SSILEN076		9SSILEN076	
2. Vite KIT	9KVTCEM8X25	9KVTCEM8X25		9KVTCEM8X25	
3. Molla a Tazza	XAOCL4 (n°11)	XAODL4 (n° 7)		XAOEL4 (n°7)	
4. Vite	9KVTCEM12X70	9KVTCEM12X70		9KVTCEM12X70	
5. Mazza Punzone	9SSILEN072	9SSILEN073		9SSILEN074	
6. Vite KIT	9KVTPSM5X8	9KVTCEM5X10		9KVTCEM5X10	
7. Chiavetta	9SAMA00051	AMA00052		AMA00052	
8. Guida	9SSILEN001-01	9SSILEN002-01		9SSILEN003-01	
9. Vite KIT	9KVTBM4X6	9KVTBM4X6		9KVTBM4X6	
10. Fermo Estrattore (4x)	9SAMA00031	9SAMA00031		9SAMA00031	
11. Chiavetta				9SSILEN065-02+9KVTSM5X14	



LAMPO EV Adv. Pinze – Sheet Saver LAMPO EV

D STAT.

E STAT.



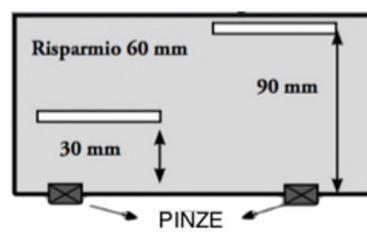
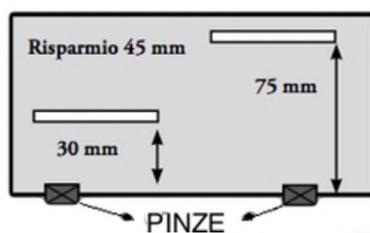
Pos.	Descr.	STAZ. D		STAZ. E	
		Cod.		Cod.	
1	Gruppo LAMPO AVV. PINZE - Guide Assy LAMPO Sheet Saver	UAODW4		UAOEW4	
2	Estrattore Avv. Pinze 2 lati - Sheet Saver Stripper 2 sides	EA_DQ4		EA_EQ4	
3	Matrice HSS 2 lati -2 sides HSS Die	MA_DQ2		MA_EQ2	
4	Estrattore Avv. Pinze 1 lati - Sheet Saver Stripper 1 side	EA_DP4		EA_EP4	
5	Matrice HSS 1 lato -1 side HSS Die	MA_DP2		MA_EP2	

Distanza minima da bordo lamiera a bordo taglio
Minimum distance from the start of cut to the beginning of sheet

D Stat.

E Stat.

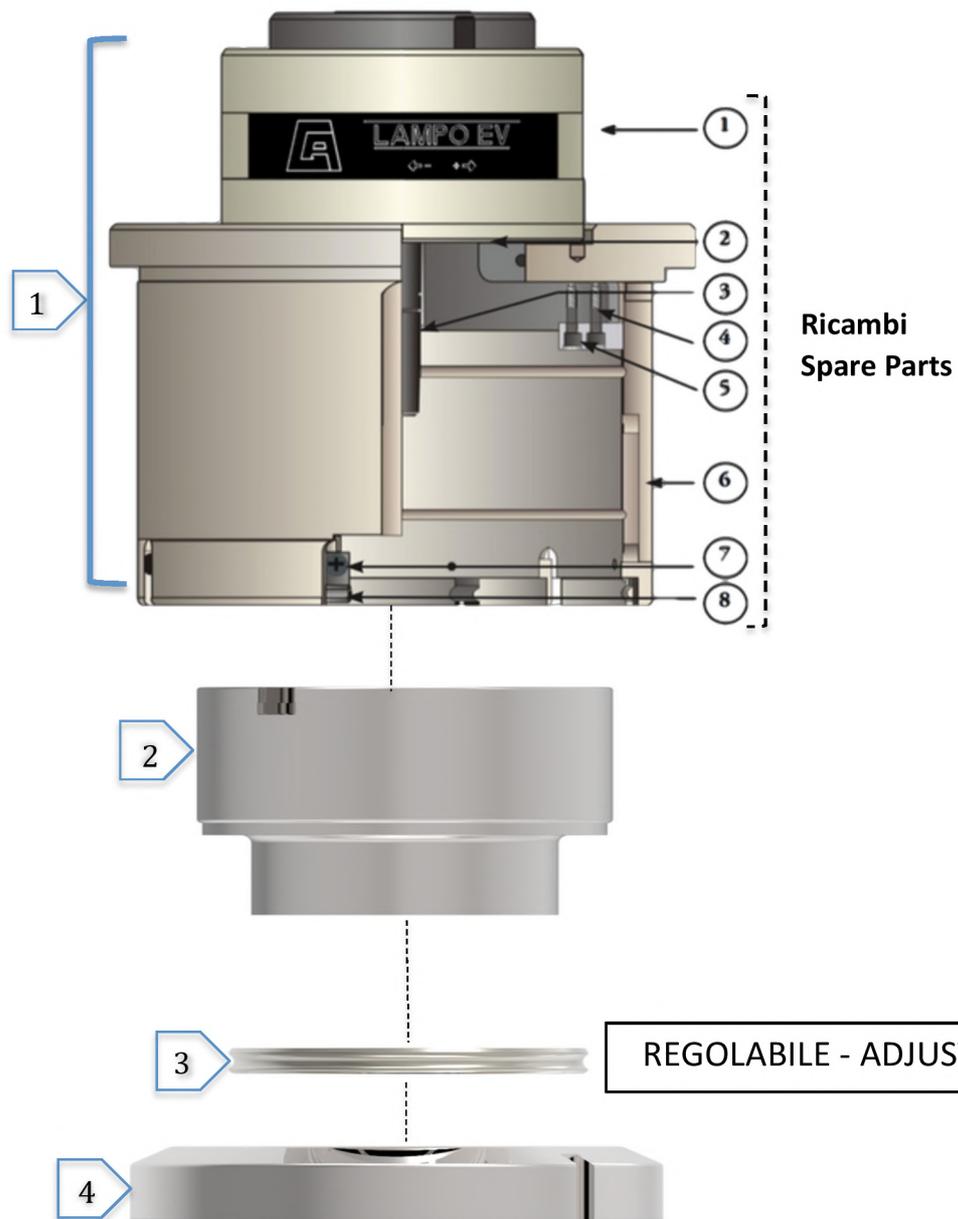
Premilamiera e matrice AVV.
PINZE
SHEET SAVER
Stripper and Die



Premilamiera e matrice
STANDARD
STANDARD Stripper and Die



Stazione F – F Station



REGOLABILE - ADJUSTABLE

RICAMBI – SPARE PARTS

Pos.	Descr.	STAZ. F	
			Cod.
1	Portapunzone Punch Holder		UAOFX4
2	Punzone HSS - HSS Punch	Ton.-Rou.	PATFL2
		Fig.-Sha.	PA_FL2
3	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou.	EATFL4
		Fig.-Sha.	EA_FL4
4	Matrice HWS - Antisfrido Die HWS - No Slug	Ton.-Rou.	MATFL1
		Fig.-Sha.	MA_FL1

* = PREZZI A RICHIESTA - PRICE ON REQUEST

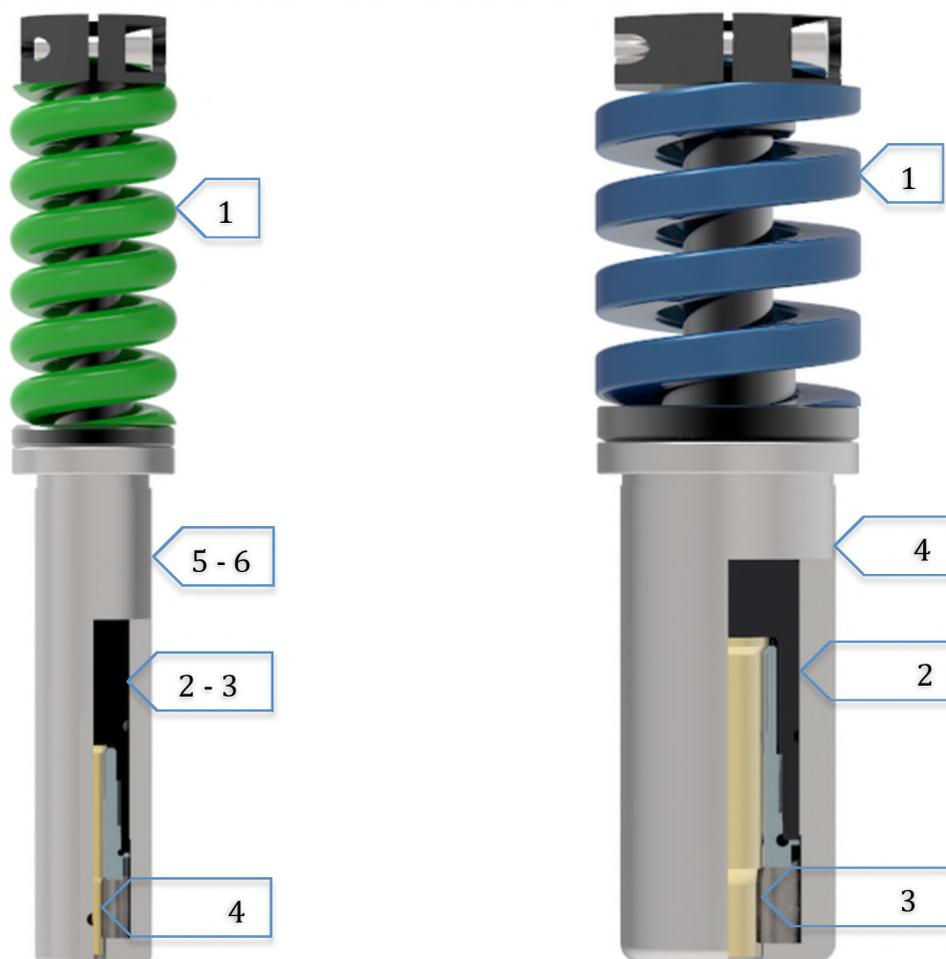
STAZIONE F - F STATION		
Descrizione - Description	Codice - Code	
1. Gruppo Lampo EV	OA0FA4	
2. Mazza Punzone	9SSILEN79-01	
3. Vite	9KVTCEM12X7	
4. Vite	9KVTCEM5X10	
5. Chiavetta	AMA00052	
6. Guida	9SSILEN077	
7. Vite	9KVTBM4X6	
8. Fermo Estrattore	9SAMA00031	

Per completamento codice vedi pag. 54

- To complete the code, see page 54



Punzone ridotto – Tip Type Punch



Disponibile anche in versione LAMPO CR EVX-L e LAMPO EV
Also available with LAMPO CR EVX-L and LAMPO EV Stripping Assy

A Station

da diam.1 a diam.5

from diam. 1 to diam. 5

Pos.	Descr.		Cod.		Pos.	Descr.		Cod.	
1	Gruppo Estrazione		LAOAL4		5	Guida Chiusa Standard	Ton.-Rou.	EATAL4	
	Canister					Closed Guide Standard			
2	Corpo + Boccola		VAOAL4		6	Guida Chiusa Air Blow	Ton.-Rou.	EATAC4	
	Body + Bushing					Closed Guide Air Blow			
3	Corpo+Boccola Air Blow		VAOAC4		7	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATAL1	
	Air Blow Body+Bushing					Die HWS - No Slug			
4	Punzone ridotto HSS	Ton.-Rou.	AATAL2			Matrice HSS - Antisfrido			
	Reduced Punch HSS				Die HSS - No slug				

B Station

da diam. 5,1 a diam. 17

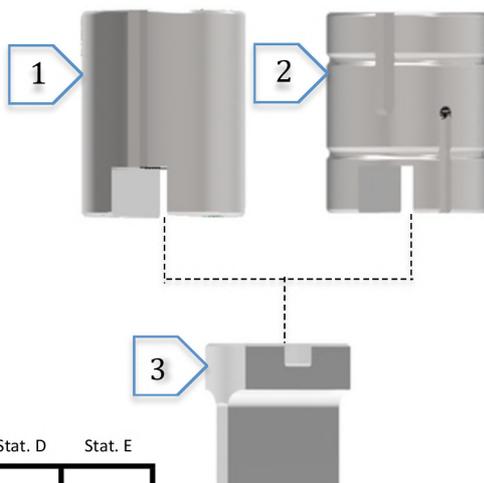
from diam. 5,1 to diam. 17

Pos.	Descr.		Cod.		Pos.	Descr.		Cod.	
1	Gruppo Estrazione		LAOBL4		4	Guida Chiusa Standard	Ton.-Rou.	EATBL4	
	Canister					Closed Guide Standard			
2	Corpo + Boccola		VAOBL4		5	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATBL1	
	Body + Bushing					Die HWS - No Slug			
3	Punzone ridotto HSS	Ton.-Rou.	AATBL2			Matrice HSS - Antisfrido			
	Reduced Punch HSS				Die HSS - No slug				



Punzoni e Matrici Lama riportata – Inserted Blade Punch & Die

Assieme Punz. STD
Cod.
Staz. C: FA_CL4
Staz. D: FA_DL4
Staz. E: FA_EL4
Completo di viti e spine
With Screws and Plug



Assieme Punz. Air Blow
Cod.
Staz. C: FA_CC4
Staz. D: FA_DC4
Staz. E: FA_EC4
Completo di viti e spine
With Screws and Plug

Assieme Punz. AirBlow M14
Cod.
Staz. C: FA_CX4
Staz. D: FA_DX4
Staz. E: FA_EX4
Completo di viti e spine
With Screws and Plug

	Stat. C	Stat. D	Stat. E
Extra per ricopertura TiCN			
TiCN Coating Extra Price			
Extra per profilo rinforzato			
Strengthened profile			
Extra cesoiatura C05-C06			
Extra for non-standard shearing			
Extra cesoiatura C01-C02-C03-C04			
Extra for non-standard shearing			
Extra dimensioni non STANDARD			
Extra for non standard Dimension			
Microgiunzione			
Microjoint			

Standard Lama Punzone Fam. C rett. 50x5 e 50x6 / Sforzo max dello stampo 15 t.
Standard Lama Punzone Fam. D rett. 80x5 e 80x6 / Sforzo max dello stampo 20 t.
Standard Lama Punzone Fam. E rett. 110x5 e 110x6 / Sforzo max. dello stampo 25 t.
Su tutte le stazioni è consigliata la cesoiatura C06.

Standard Blade Punch C Stat. 50x5 and 50x6 / Max Effort mold 15 t.
Standard Blade Punch D Stat. 80x5 and 80x6 / Max Effort mold 20 t.
Standard Blade Punch E Stat. 110x5 and 110x6 / Max. Effort mold 25 t.
On all stations is recommended shearing C06.

STAZIONE C - C STATION			STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Pos.	Descrizione - Description	Codice - Code	Codice - Code		Codice - Code	
1	Corpo punzone STD - STD Punch Body	CAOCL4	CAODL4		CAOEL4	
2	Corpo Punzone AIR BLOW - A. B. Punch Body	CAOCC4	CAODC4		CAOEC4	
2	Corpo Punz. A. B. M14 - M 14 AIR BLOW Punch Body	CAOCX4	CAODX4		CAOEX4	
3	Lama Punzone - Punch Blad	JA_CL2	JA_DL2		JA_EL2	



Sforzo massimo consigliato Matrice Stazione C D E
10t 15t 20t

Raccomended Effort Die C- D- E Stat.
10t 15t 20t

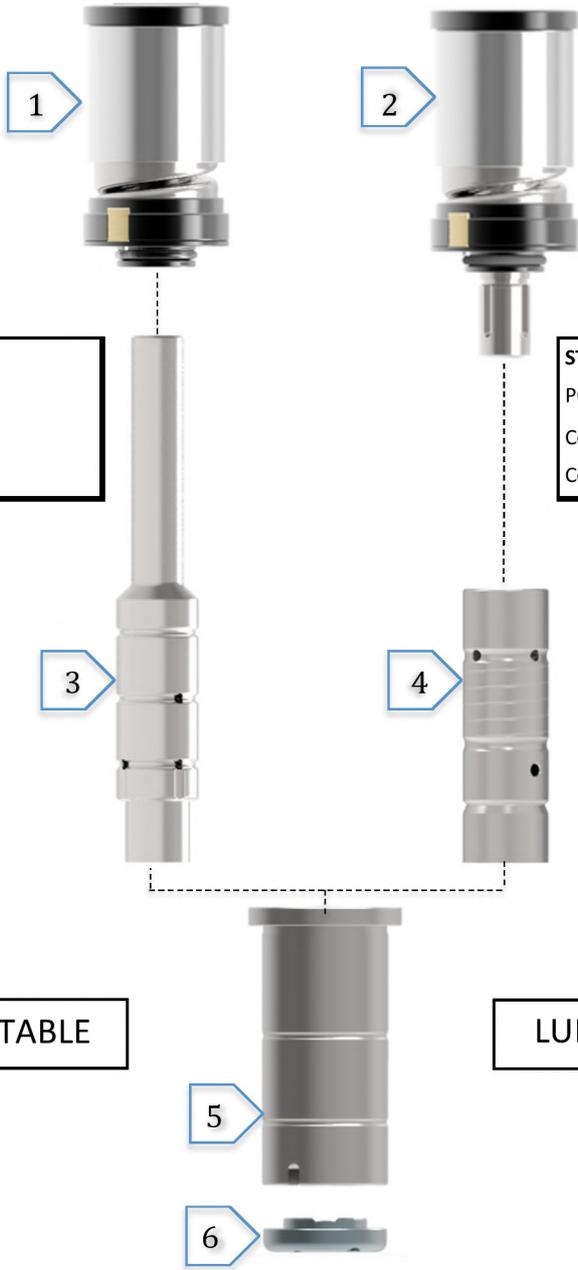
STAZIONE C - C STATION			STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Pos.	Descrizione - Description	Codice - Code	Codice - Code		Codice - Code	
1	Corpo Matrice - Die Body	DAOCL4	DAODL4		DAOEL4	
2	Anello - Ring	AMA00072	AMA00095		AMA00102	
3	Lama Matrice - Die Blade	YA_CL2	YA_DL2		YA_EL2	
4	Estrattore Air Blow - Air Blow Stripper	EA_CV4	EA_DV4		EA_EV4	

N.B. Valido solo in caso di uso con portautensile LAMPO EV AIR BLOW Vedi pag. 18

P.N. Valid only with LAMPO EV AIR BLOW Punch Holder. See page 18



Punzone guidato – Fully Guided Punch



STAMPO Guidato - Guided Holder
 POS. 1 + 3 + 5 + 6
 Cod. SATBG3 Ton.-Rou.
 Cod. SA_BG3 Fig. - Sha.

STAMPO Guidato - Guided Holder
 POS. 2 + 4 + 5 + 6
 Cod. SMTBG2 Ton.-Rou.
 Cod. SM_BG2 Fig. - Sha.

REGOLABILE - ADJUSTABLE

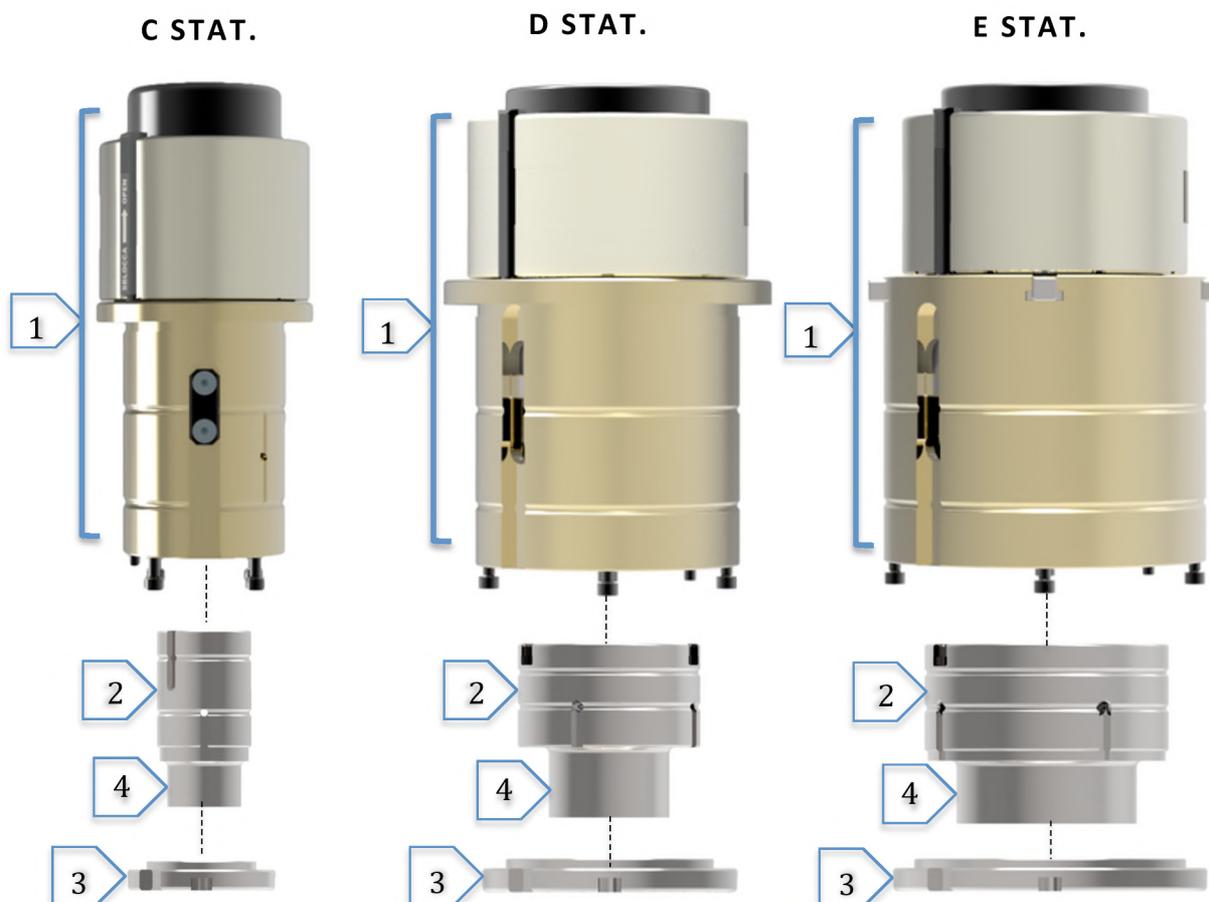
LUBRIFICATO - LUBRICATED

Pos.	Descr.	STAZ. B	
		Cod.	
1	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-L	OA0BX4	
2	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-S	OA0BS4	
3	Punzone AIR Blow - Air Blow Punch Lubrificated	Ton.-Rou.	PATBC3
		Fig.-Sha.	PA_BC3
4 5 6	Punzone - Punch CR HSS	Ton.-Rou.	PKTBX2
		Fig.-Sha.	PK_BX2
	Guida - Guide		ABLOW081
	Estrattore Guidato - Fully Guided Stripper		8ATBX4

Per completamento codice vedi pag. 54 - To complete the code, see page 54



Punzone guidato – Fully Guided Punch



REGOLABILE - ADJUSTABLE

LUBRIFICATO - LUBRICATED

Pos.	Descr.	STAZ. C		STAZ. D		STAZ. E	
		Cod.		Cod.		Cod.	
1	Portapunzone LAMPO EV GUIDATO AirBlow Punch Holder GUIDED LAMPO EV AirBlow	UAOCG4		UAODG4		UAOEG4	
2	Punzone AIR Blow - Air Blow Punch Lubrificated	Ton.-Rou.	PATCC3		PATDC3		PATEC3
		Fig.-Sha.	PA_CC3		PA_DC3		PA_EC3
3	Estrattore Guidato - Fully Guided Stripper	Ton.-Rou.	EATCG4		EATDG4		EATEG4
		Fig.-Sha.	EA_CG4		EA_DG4		EA_EG4
4	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATCL2		PATDL2		PATEL2
		Fig.-Sha.	PA_CL2		PA_DL2		PA_EL2

Per completamento codice vedi pag. 54

-

To complete the code, see page 54

Gamma completa di utensili con guida maggiorata e tolleranze ristrette per aumentare la precisione in taglio. Vengono adottati tutti gli accorgimenti necessari affinché le tolleranze tra punzone e sistema di guida siano ristrette al minimo possibile.

Full range of tools with increased driving and tight tolerances to increase accuracy in cutting. All necessary measures are taken so that the clearance between the punch and the guide system are restricted to a minimum.



Utensili per Multitool - Multitool tools

MULTITOOL MATE Style						MULTITOOL MATRIX Style		
	dia. 8	St. A - d.16	dia. 16	dia. 24	st. B - d.31,75		dia. 24	
Multitool Type	MT 8 MTE10	ULTRA IMT 8 staz. A	MT 16	MT 24	ULTRA IMT 3 MTE4	Multitool Type	6MT-24	
Punzone - Punch	 H=70,5	 H=108	 H=70,5	 H=70,5	 H=100,5	Punzone - Punch	 H=113,5	
Cod.	PE_112	PK_AX2	PE_122	PE_132	PK_BX2	Cod.	PE_242	
Round Shape	-	-	-	-	-	Round Shape	-	
Premiamiera Stripper	 H=6,1 D=16		 H=8 D=25	 H=10,5 D=31	 H=6,9	Premiamiera Stripper	 H=15	 H=15
Cod.	EE_X14	EA_AX4	EE_X24	EE_X34	EA_BX4	Cod.	EE_X44	EETX44
Round Shape	-	-	-	-	-	Round Shape	/	-
Die Matrice	 H=17 D=16	 staz. A	 H=24 D=25	 H=24 D=31	 staz. B	Die Matrice	 H=24 D=31	
Cod.	ME_111	MA_AL1	ME_221	ME_231	MA_BL1	Cod.	ME_231	
Round Shape	-	-	-	-	-	Round Shape	-	
Spessori matrice Die Shim						Spessori matrice Die Shim		
Cod.	/	/	/	/	/	Cod.	NEOCL4	
Cod.	/	/	/	/	/	Cod.	-	



Utensili per Multitool - Multitool tools

MULTITOOL EUROMAC Style								
Multitool Type	dia. 12,7		dia. 24			st. B - d.31,75		
	Non regolabile Not Adjustable	Regolabile Adjustable	MTE4 MTE6 MTE10	Non regolabile Not Adjustable	Regolabile Adjustable	ULTRA IMT 3	XMTE4	
Punzone - Punch	 H=100	4E0127 *  H=100	 H=70,5	 H=100	4E0024 **  H=100	 H=100,5		
Cod.	PE_142	PE_152 -	PE_132	PE_562	PE_143	PK_BX2		
Round Shape	-	-	-	-	-			
Premilamiera Stripper	 H=6,9 D=19		 H=10,5 D=31	 H=10,5 D=31		 H=6,9	 H=11	
Cod.	EA_AX		EE_X34	EE_X64		EA_BX4	EE_BX4	
Round Shape			-	-		-	-	
Die Matrice	 H=20 D=20		 H=24 D=31			 staz. B		
Cod.	ME_162		ME_231			MA_BL1		
Round Shape								
Spessori matrice Die Shim								
Cod.	/		NEOCL4					
	/		-					



Utensili per Multitool - Multitool tools

MULTITOOL WILSON Style						
	dia. 8	dia. 8	dia. 16	dia. 16		dia. 24
<i>Multitool Type</i>	MT24-8 MT20-8 MT12-8	MT24i-8 MT24Ri-8 MT20i-8	MT10-16 MT6-16	MT8i-16 MT8Ri-16	MT8Ri-16	MT6-24 MT8-24
<i>Punzone - Punch</i>	 H=70,5	 H=100,5	 H=70,5	 H=100	 H=100,8	 H=70,5
Cod.	PE_112	PE_672	PE_122	PE_352	PE_452	PE_132
Round Shape						-
<i>Premilamiera Stripper</i>	 H=6,1 D=16	 H=6,1 D=16	 H=8 D=25	 H=7,4 D=27		 H=10,5 D=31
Cod.	EE_X14	EE_X14	EE_X24	EE_x54		EE_X34
Round Shape	-	-	-	-		-
<i>Die Matrice</i>	 H=17 D=16	 H=17 D=16	 H=24 D=25	 H=17,6 D=25,4		 H=24 D=31
Cod.	ME_111	ME_111	ME_221	ME_351		ME_231
Round Shape		-		-		
<i>Spessori matrice Die Shim</i>						
Cod.	/	/	/	/		
	/	/	/	/		



Utensili per Multitool - Multitool tools

MULTITOOL WILSON Style			
st.A - d.16	st.A - d.16	st.B - d.31,75	st.B - d.31,75
MTX8iR	MTX8i	MTX3iR-31,75	MT3iR-31,75
		 H=100,5	
PM_AX3		PM_BL2	
-	-	-	-
			
EA_AL4		EM_BL4	
-	-	-	-
			
staz. A	staz. A diag.16	Staz. B	H=15,1 D=47,62
MA_AL1	ME_411	MA_BL1	ME_881
			
			
/		/	
/		/	

Cod.	Extra TICN	Prof. Rinf. Tondo Round Reinf. Profile	Prof. Rinf. Fig. Shape Reinf. Profile
PE_112		/	/
PE_122		/	/
PE_142		/	/
PE_152		/	/
PE_132		/	/
PE_562		/	/
PE_143		/	/
PK_AX2			
PK_BX2			
PE_672		/	/
PE_352		/	/
PE_452		/	/
PM_AX3			
PM_BL2			
PE_242		/	/



Compatibili Serie 90 – Series 90 compatible



Staz. A STD - STD A stat.



Staz. A Lubric. - Lubric. A Stat.



Staz. A Air Blow - Air Blow A Stat.

Descrizione - Description	Codice Code		Descrizione - Description	Codice Code		Descrizione - Description	Codice Code
Tondo - Round	PMTAL2		Tondo - Round	PMTAX3		Tondo - Round	PMTAC3
Figurato - Shape	PM_AL2		Figurato - Shape	PM_AX3		Figurato - Shape	PM_AC3
Extra TICN			Extra TICN			Extra TICN	
Extra prof. Rinf Tondo/Reinf. Round			Extra prof. Rinf Tondo/Reinf. Round			Extra prof. Rinf Tondo/Reinf. Round	
Extra prof. Rinf Fig./Reinf. Shape			Extra prof. Rinf Fig./Reinf. Shape			Extra prof. Rinf Fig./Reinf. Shape	

Per completamento codice vedi pag. 53

- To complete the code, see page 53



Staz. B STD - STD B stat.



Staz. B WLS - WLS B Stat.

Descrizione - Description	Codice Code		Descrizione - Description	Codice Code
Tondo - Round	PMTBL2		Tondo - Round	PMTBX3
Figurato - Shape	PM_BL2		Figurato - Shape	PM_BX3
Extra TICN			Extra TICN	
Extra prof. Rinf Tondo/Reinf. Round			Extra prof. Rinf Tondo/Reinf. Round	
Extra prof. Rinf Fig./Reinf. Shape			Extra prof. Rinf Fig./Reinf. Shape	



Staz. A

Staz. B

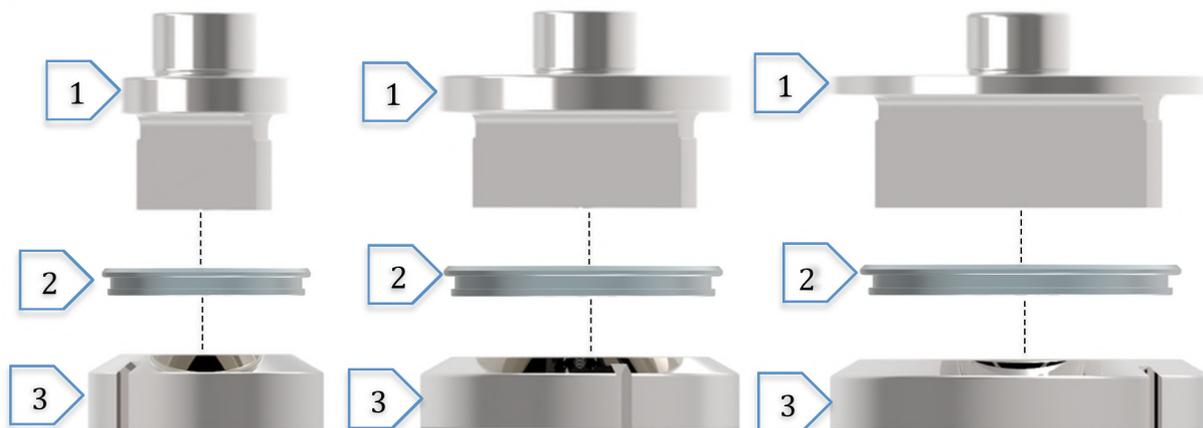
Descrizione - Description	Codice Code		Descrizione - Description	Codice Code	
Tondo - Round	EMTAL4		Tondo - Round	EMTBL4	
Figurato - Shape	EM_AL4		Figurato - Shape	EM_BL4	
Tondo - Round A. Blow	EMTAX4		Tondo - Round A. Blow	EMTBC4	
Figurato - Shape A. Blow	EM_AX4		Figurato - Shape A. Blow	EM_BC4	

Per completamento codice vedi pag. 53

- To complete the code, see page 53



Compatibili Serie 90 staz. C / D / E – Series 90 C / D / E Station



Per completamento codice vedi pag. 53

To complete the code, see page 53

Pos.	Descr.		STAZ. C		STAZ. D		STAZ. E	
			Cod.	Price	Cod.		Cod.	
1	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PMTCL2		PMTDL2		PMTCL2	
		Fig.-Sha.	PM_CL2		PM_DL2		PM_EL2	
2	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou.	EMTCL4		EMTDL4		EMTEL4	
		Fig.-Sha.	EM_CL4		EM_DL4		EM_EL4	
3	Matrice - Die HWS	Ton.-Rou.	MATCL1		MATDL1		MATEL1	
		Fig.-Sha.	MA_CL1		MA_DL1		MA_EL1	
	Matrice - Die HSS	Ton.-Rou.	MATCL2		MATDL2		MATEL2	
		Fig.-Sha.	MA_CL2		MA_DL2		MA_EL2	
Extra TICN su punzoni - Extra TICN for punch								
Extra prof. Rinf Tondo su punz./Reinf. Round Punch								
Extra cesoiatura C05-C06 - Extra for C05-C06 Shear								
Extra cesoiatura C01-C02- C03-C04 - Extra for C01-C02-C03-C04 Shear								

Estrattore C – D - E / C – D - E Stripper MATE Ultra Style



Compatibile MATE Ultra – Fully compatible MATE Ultra

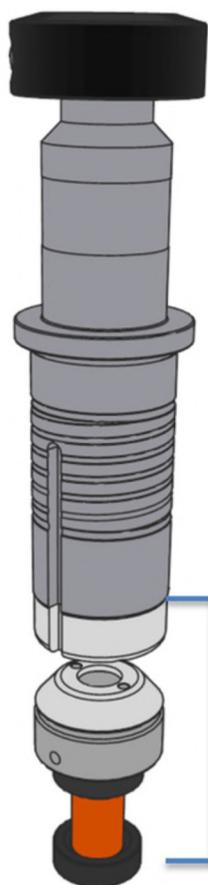
Per completamento codice vedi pag. 53

To complete the code, see page 53

Pos.	Descr.		STAZ. C		STAZ. D		STAZ. E	
			Cod.		Cod.		Cod.	
1	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou.	EKTCL		EKTDL		EKTEL	
		Fig.-Sha.	EK_CL		EK_DL		EK_EL	



GA Forming



Portautensile
Punch Holder

Specializzazione

Specialization

Il sistema di deformazione GA FORMING viene applicato sulle staz. B-C-D-E e consente:

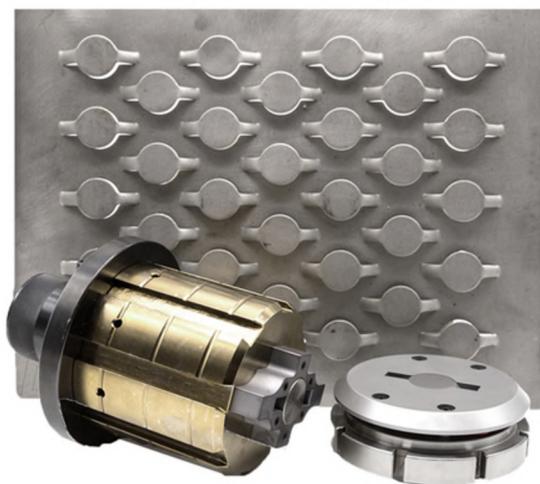
1. Regolazione dell'altezza
2. Utilizzo del blocco porta inserti per vari gruppi di deformazioni, rendendoli intercambiabili,
3. Avere una soluzione più economica,
4. Avere la lubrificazione degli utensili,

The deformation system GA FORMING applied to the B-C-D-E Stat. allows you to:

1. Height adjustment,
2. Using the bit holder block for various groups of deformations, making them interchangeable,
3. Have a cheaper solution,
4. Having the lubrication of tools,

***vedi a pagine 56

***see on page 56



Descrizione	Codice
GA FORM Staz. B	AMAP0400-01
GA FORM Staz. C	AMAP0800-01
GA FORM Staz. D	AMAP0170-01
GA FORM Staz. E	on request



GA Roll



La serie GA ROLL prevede tre tipologie principali di deformazioni standard: RIB, V e Z con valori a catalogo predefiniti.

La serie GA ROLL prevede:

1. Eseguire lavorazioni in continuo con rotelle dedicate al tipo di deformazione,
2. Utilizzo dello stesso gruppo cambiando solamente le rotelle di specializzazione,
3. Utilizzo del gruppo molle STANDARD per compensare differenti altezze,
4. Utilizzo del sistema Air-Blow per migliore scorrimento,

The GA ROLL series allow 3 principal different deformation: RIB, V and Z with standard profile at catalog.

The GA ROLL series allows you to:

- 1 Perform continuous processing with wheels dedicated to the type of deformation,
- 2 Use the same group only changing the wheels of specialization,
- 3 Using the STANDARD spring unit to compensate the different heights,
- 4 Using the Air-Blow system for better sliding,

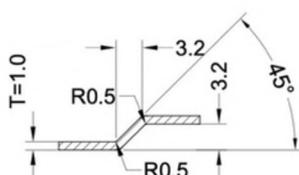
***Deformazioni speciali su richiesta -Special deformation on request

Contattate il nostro ufficio commerciale per maggiori dettagli

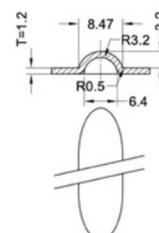
Please contact our Commercial Office for further informations

Dimensioni standard-Standard dimension

OFFSET (Z)

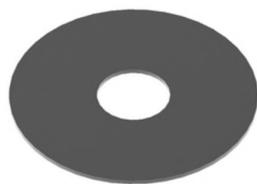


RIB



Spessori recupero affilatura – Shim Keeper

Stazione C - C Station



Spessore punzone C
Punch C Shim

Descrizione - Description	Codice - Code	Codice - Code
Per Punzone 0,4 mm./ for punch	IAOCL4.040	IAOCKIT (*)
Per Punzone 0,8 mm./for punch	IAOCL4.080	
Per Punzone 1,2 mm./for punch	IAOCL4.120	
Per Matrice 0,4 mm./for punch	NAOCL4.040	NAOCKIT (*)
Per Matrice 0,8 mm./for punch	NAOCL4.080	
Per Matrice 1,2 mm./for Die	NAOCL4.120	
Per Lama Matrice 0,4 mm./for Die tip	TAOCL4.040	TAOCKIT (*)
Per Lama Matrice 0,8 mm./for Die tip	TAOCL4.080	
Per Lama Matrice 1,2 mm./for Die tip	TAOCL4.120	



Spessore punzone D - E
Punch D-E Shim

Stazione D - D Station

Descrizione - Description	Codice - Code	Codice - Code
Per Punzone 0,4 mm./ for punch	IAODL4.040	IAODKIT (*)
Per Punzone 0,8 mm./for punch	IAODL4.080	
Per Punzone 1,2 mm./for punch	IAODL4.120	
Per Matrice 0,4 mm./for punch	NAODL4.040	NAODKIT (*)
Per Matrice 0,8 mm./for punch	NAODL4.080	
Per Matrice 1,2 mm./for Die	NAODL4.120	
Per Lama Matrice 0,4 mm./for Die tip	TAODL4.040	TAODKIT (*)
Per Lama Matrice 0,8 mm./for Die tip	TAODL4.080	
Per Lama Matrice 1,2 mm./for Die tip	TAODL4.120	



Spessore Matrice
Die Shim

Stazione E - E Station

Descrizione - Description	Codice - Code	Codice - Code
Per Punzone 0,4 mm./ for punch	IAOEL4.040	IAOEKIT (*)
Per Punzone 0,8 mm./for punch	IAOEL4.080	
Per Punzone 1,2 mm./for punch	IAOEL4.120	
Per Matrice 0,4 mm./for punch	NAOEL4.040	NAOEKIT (*)
Per Matrice 0,8 mm./for punch	NAOEL4.080	
Per Matrice 1,2 mm./for Die	NAOEL4.120	
Per Lama Matrice 0,4 mm./for Die tip	TAOEL4.040	TAOEKIT (*)
Per Lama Matrice 0,8 mm./for Die tip	TAOEL4.080	
Per Lama Matrice 1,2 mm./for Die tip	TAOEL4.120	



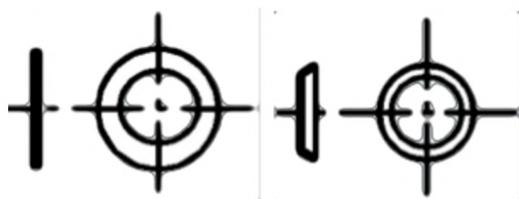
Spessore lama matrice
Die Tip Shim

(*) Kit di 3 spessori (1 per tipo)



Spessori recupero affilatura – Shim keeper

Standard



Stazione A – A Station

Descrizione - Description	Codice - Code	
Per matrice/Die: t=0,2 mm	NAOAL4.020	
Per matrice/Die: t=0,4 mm	NAOAL4.040	
Per matrice/Die: t=0,8 mm	NAOAL4.080	
Per matrice/Die: t=1,2 mm	NAOAL4.120	
Kit 4 spessori Matrice/Die (1 per tipo)	NAOAKIT	
Per punzone/Punch: t=2,0 mm	IAOAL4.200	
Kit 4 spessori Punzone/Punch t=2,0 mm.	IAOAKIT	

Stazione B – B Station

Descrizione - Description Per matrice/Die:	Codice - Code	
t=0,2 mm	NAOBL4.020	
Per matrice/Die: t=0,4 mm	NAOBL4.040	
Per matrice/Die: t=0,8 mm	NAOBL4.080	
Per matrice/Die: t=1,2 mm	NAOBL4.120	
Kit 4 spessori Matrice/Die (1 per tipo)	NAOBKIT	
Per punzone/Punch: t=2 mm	IAOBL4.200	
Kit 4 spessori Punzone/Punch t=2,00 mm.	IAOBKIT	

Autobloccanti – Self-locking



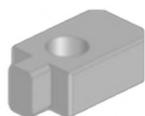
		STAZIONE A - A STATION		STAZIONE B - B STATION	
Pos.	Descrizione - Description Spessore	Codice - Code		Codice - Code	
1	autobloccante Matrice T=0,4mm Die Self-locking Shim T=0,4 mm	AMA01201		AMA01202	
2	Spessore piatto Matrice T=0,4 mm Die Shim T=0,4 mm	AMA01206		AMA01207	



		STAZIONE C - C STATION		STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Pos.	Descrizione - Description Spessore	Codice - Code		Codice - Code		Codice - Code	
3	autobloccante Matrice T=0,4mm Die Self-locking Shim T=0,4 mm	AMA01203		AMA01204		AMA01205	
4	Spessore piatto Matrice T=0,4 mm Die Shim T=0,4 mm	AMA01208		AMA01209		AMA01210	



Ricambi AMADA – Amada Spare Parts



Descrizione - Description	Codice - Code	
Chiavetta Staz. A-B Fissa - Fix A-B Stat. Key PEGA 244	AMA00054	

Torrette con 1 pista; pista esterna di torretta a 2 piste - 1 track turret & external 2 track turret



Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. A-B Esterna Sup. - Superior A-B Stat. Outer	AMA00046	-

Torrette con 3 piste. Stazione "A e B": Pista 300 - 3 track turret. "A & B stat. : track 300



Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. B Interna Sup. - Superior B Stat. Inner	AMA00177	-

Torrette con 3 piste. Stazione "B": Pista 100 - 3 track turret . Stat. B: track 100



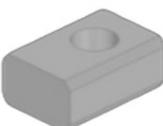
Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. B Index - Index B Stat.	AMA00047	-

Per tutte le torrette - All kind of turrets



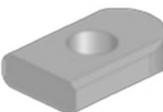
Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. C Fissa Sup. - Superior C Stat. Fix	AMA00045	-

Per tutte le torrette - All kind of turrets



Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. C Index - Index C Stat.	AMA00R45	-

Per tutte le torrette - All kind of turrets



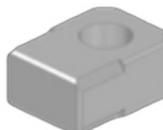
Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. D Super. - Superior D Stat.	AMA00043	-

Per tutte le torrette - All kind of turrets



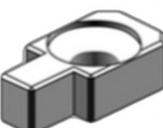
Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. E Super. - Superior E Stat.	AMA00044	-

Torrette con 3 piste - 3 track turret



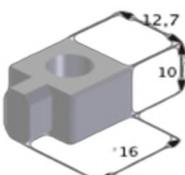
Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. E Index - Index E Stat.	AMA00E45	-

Torrette con 3 piste - 3 track turret



Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. C-D-E Infer. - Inferior C-D-E Stat.	AMA00050	-

Per tutte le torrette - All kind of turrets

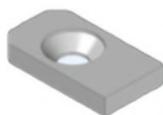


Descrizione - Description	Codice - Code	
Staz. A-B Fissa - Fix A-B Stat.	AMA00054-01	-

Per pista interna torretta a due piste - Internal 2 track turret



Ricambi AMADA – AMADA Spare Parts



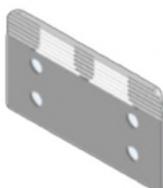
Descrizione - Description	Codice - Code
N° 2 Piastrina di appoggio - N° 2 Stopper Plate	9SAMA00057

Set completo di 2 viti VTS M4x10 - Complete Set with N°2 screw VTS M4x10



Descrizione - Description	Codice - Code
Sottopinza 80x35 - Clamp Plate	9SAMA00332

Completo di 4 viti AMA00057-01 - Set with n°4 Screw AMA00057-01

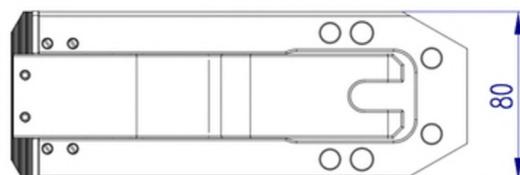


Descrizione - Description	Codice - Code
Sottopinza 80x45 - Clamp Plate	9SAMA00333

Completo di 4 viti AMA00057-01 - Set with n°4 Screw AMA00057-01

Ricambi AMADA – AMADA Spare Parts

VERSIONE PNEUMATICA H= 14 – PNEUMATIC VERSION H=14



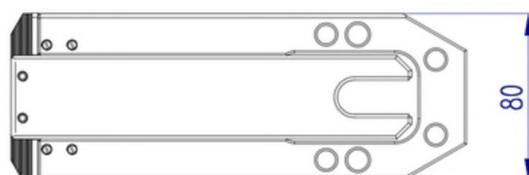
Descrizione - Description	Codice - Code
Pinza di serraggio Pneumatica	ARJ01702-00
Pneumatic Work Holder Clamp	



Descrizione - Description	Pinza di	Codice - Code
serraggio Idraulica	ARJ01701-00	
Hydraulic Work Holder Clamp		



VERSIONE IDRAULICA H=17 – HYDRAULIC VERSION H=17



Riduzioni – Conversion sleeve



Da Stazione B a Stazione A

From B to A Stat.

Descrizione - Description	Codice - Code	
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZA00L4	-
Riduzione Punzone-Punch guide adapter	9SAMA00062	-
Riduzione Matrice-Die adapter	9SAMA00063	-

Da Stazione C a Stazione B

From C to B Stat.

Descrizione - Description	Codice - Code	
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZA01L4 CA01L4	-
Riduzione Punzone-Punch guide adapter	9SAMA00065	-
Riduzione Matrice-Die adapter		-

Da Stazione D a Stazione B

From D to B Stat.

Descrizione - Description	Codice - Code	
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZA03L4	-
Riduzione Punzone-Punch guide adapter	CA03L4	-
Riduzione Matrice-Die adapter	9SAMA00175	-

Da Stazione D a Stazione C

From D to C Stat.

Descrizione - Description	Codice - Code	
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZA02L4	-
Riduzione Punzone-Punch guide adapter	CA02L4	-
Riduzione Matrice-Die adapter	9SAMA00067	-

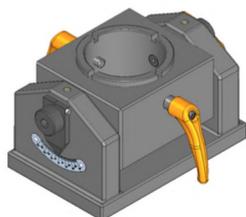
Da Stazione E a Stazione C

From E to C Stat.

Descrizione - Description	Codice - Code	
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZA04L4	-
Riduzione Punzone-Punch guide adapter	CA04L4	-
Riduzione Matrice-Die adapter	9SAMA00171	-



Accessori affilatura – Grinding tools



Attrezzo base con corpo inclinabile



Descrizione - Description	Codice - Code	
Attrezzo Base Amada Style - Base tool	9SMorsa001A	

Descrizione - Description Kit Amada	Codice - Code	
Style Standard	9SKITMorsa001	
Composizione del KIT Amada Standard - Amada Standard Kit Composition		
Punz.+Matr. Staz. A - Punch & Die A St.	9SMORSA007	
Punz.+Matr. Staz. B - Punch & Die B St.	9SMORSA008	
Punz.+Matr. Staz. C-D-E - Punch & Die C-D-E St.	9SMORSA009	



Descrizione - Description	Codice - Code	
Kit Multitool diam 8 mm.	9SKITMorsa015	-

Kit da utilizzare con attrezzo base+9SMorsa008.

Descrizione - Description	Codice - Code	
Kit Multitool diam 16 mm.	9SKITMorsa017	-

Kit da utilizzare con attrezzo base+9SMorsa008.

Descrizione - Description	Codice - Code	
Kit Multitool diam 24 mm.	9SKITMorsa016	-

Kit da utilizzare con attrezzo base+9SMorsa008.

Descrizione - Description	Codice - Code	
Kit punz. W90 Staz. C/D/E	9SKITMorsa006	-

Kit da utilizzare con attrezzo base.



L'attrezzo permette di eseguire il posizionamento preciso dei punzoni e matrici sul piano di lavoro di una retti catrice, inclusi gli utensili cesoiati. Il corpo dell'attrezzo può oscillare per ottenere l'inclinazione richiesta. I tempi di cambio lavoro sono contenuti al minimo grazie alla possibilità di intercambiare rapidamente le boccole.

This tool lets you positioning Punches and Dies accurately on the workbench of a grinding machine, including sheared tools. e body of the tool can swing to obtain the required inclination. e time required for work changes is limited because you can change the ferrules quickly.

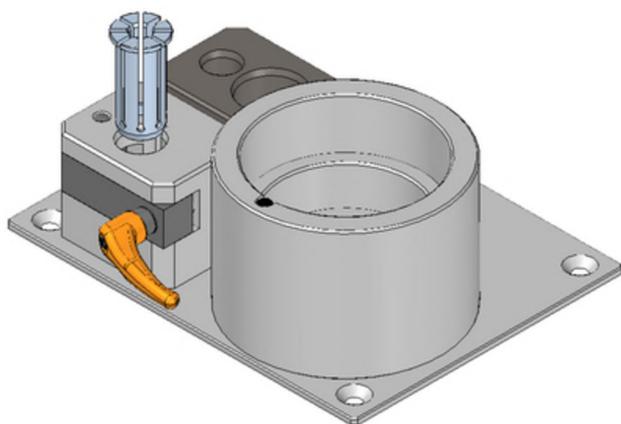


Accessori smontaggio – Punch disassembly tools

Descrizione - Description	Codice - Code	
Attrezzo smontaggio Stampi - Punch Disassembling tool	1A0XL4	

L'attrezzo consente di gestire stampi e punzoni stazioni "A" e "B", e portapunzoni stazioni tipo "C", "D" ed "E".

This device lets you manage the Die and Punch "A" and "B" Stations, and guide assy "C", "D" and "E" Stations.



Banco di Lavoro - Workbench



CAPACITA' per ciascun cassetto/ Capacity for each Drawer

Descrizione - Description	Codice - Code
Banco di Lavoro Standard - Standard Workbench	2A0XL4

Cassetto/Drawer N.1/2/3 = Stampi Staz. A / Punch Holder A Stat. = Stampi Staz. B / Punch Holder B Stat. = Matrici C – D / Die C – D Stat. = Punzoni C – D – E / Punch C – D – E Stat.

Cassetto/Drawer N. 4/5

Cassetto/Drawer N.6

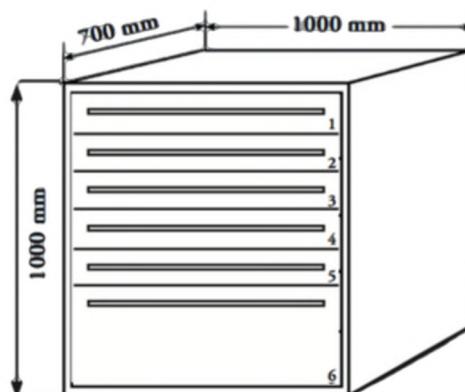
Cassetto/Drawer N. 6



Armadi utensili – Tool box



Descrizione - Description Cassettiera	Codice - Code
Amada - Amada Toolbox	BA1XL4



CAPACITA' per ciascun cassetto/ Capacity for each Drawer

- Cassetto/Drawer N.1** = N. 34 Punzoni/punch Staz. "A" - N. 102 Matrici/Die Staz. "A"
- Cassetto/Drawer N. 2/3** = N. 18 Punzoni/Punch Staz. "B" - N. 54 Matrici/Die Staz. "B"
- Cassetto/Drawer N.4/5** = Pronto per punzoni e matrici staz. "C" "D" "E" / Ready for C - D - E Punch & Die
- Cassetto/Drawer N. 6** = Portapunzoni "C" "D" "E" e Stampi speciali /Punch Holder C - D - E & Special Tools

La cassettera portautensili permette lo stoccaggio di un grande numero di punzoni e matrici in totale sicurezza con un generoso dimensionamento della struttura. I cassetti estraibili, infatti, sono dotati di guide telescopiche (g. 1) e, grazie al dispositivo antiribaltamento, possono essere aperti solo singolarmente.

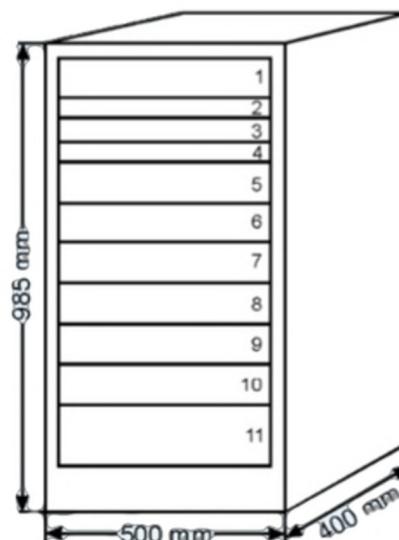
Our tool box allows a very safe storage of lot of Punches and Dies with its plentiful dimension of structure. Its compartments have telescopic guide (see g. 1) and, thank to the anti-reversal device, those can be opened singularly.



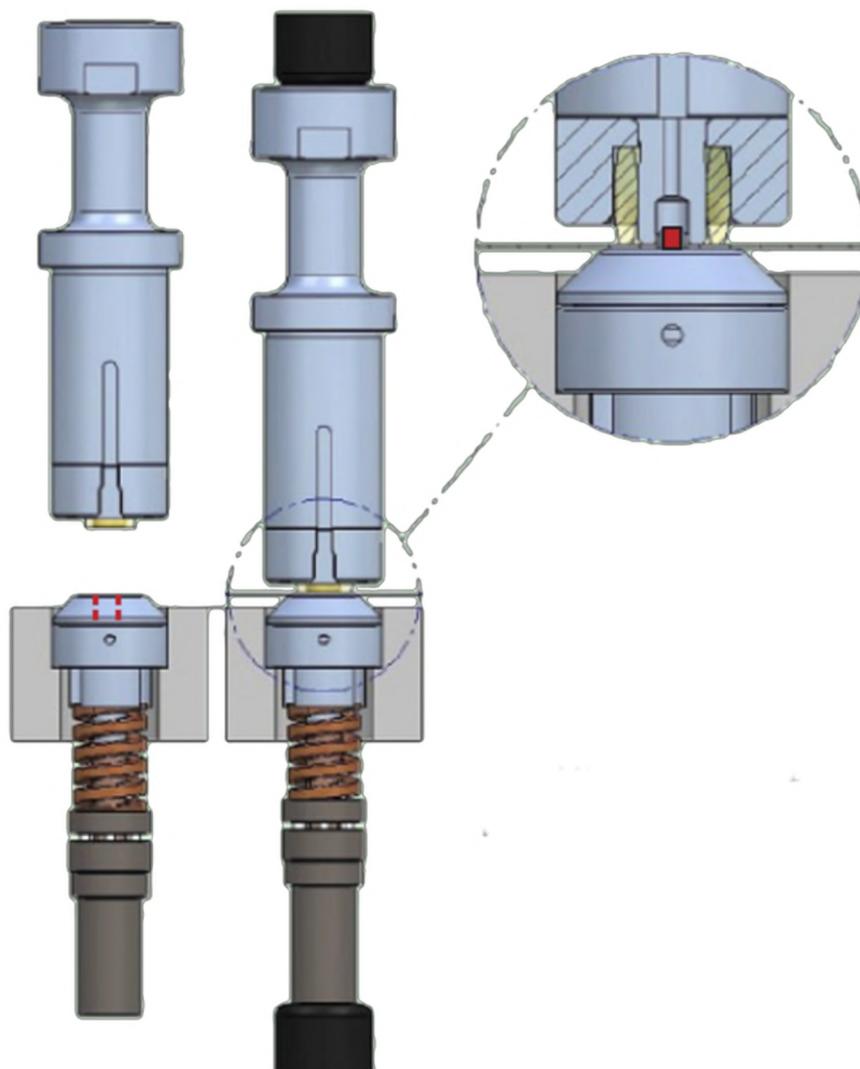
Descrizione - Description	Codice - Code
Cassettera Piccola - Small toolbox	HA0XL4

CAPACITA' per ciascun cassetto/ Capacity for each Drawer

- Cassetto/Drawer N. 1** = Attrezzatura da lavoro/Work equipment
- Cassetto/Drawer N.2/3/4** = N. 27 Punzoni Staz. "A" / Punch A Stat.
N. 135 Matrici Staz. "A" / Die Stat. A
- Cassetto/Drawer da N.5 a/to N.10** = N. 36 Punzoni Staz. "B" / Punch Stat. B
N. 96 Matrici Staz. "B" / Die Stat. B
- Cassetto/Drawer N. 11** = Punzoni e Matrici "C" "D" "E" /
Punch & Die C - D - E Stat.



Stampi speciali tecnologia P&F – P&F special tools



Gli stampi in oggetto rendono possibili imbutiture profonde di alta qualità senza deformazioni della lamiera.

SEGNALARE LA MARCA ED IL MODELLO DELLA PUNZONATRICE.

CONTATTATE IL NOSTRO UFFICIO COMMERCIALE PER MAGGIORI DETTAGLI

These kind of tools allow deep down deformation, whit high quality without any buckling problem.

PLEASE INDICATE YOUR PUNCHING MACHINE BRAND AND MODEL

PLEASE CONTACT OUR COMMERCIAL DEPARTMENT FOR MORE DETAILS.



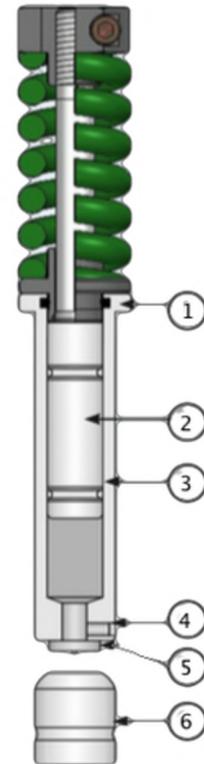
Utensili Speciali – Special tools

STAZ. A -BULINO VERSO IL BASSO – A STAT. DOWNFORM CENTER PUNCH

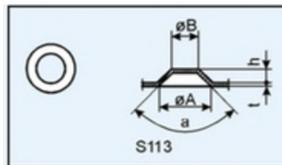
Descrizione - Description	Codice - Code
Stampo - Set Assy	9SAMA00257
Gruppo Estrazione - Canister	LAOAL4

Parti di Ricambio

Descrizione - Description	Codice - Code
1. Set Guarnizioni / set of Washers (10 pz.)	9KGUARNIZIONEOR
2. Mazza / Sledge	9SAMA00259
3. Corpo punzone / Punch Body	9SAMA00258
4. Set grani / Set of dowels (kit 10 pz.)	9KGRANOM5X6
5. Tassello punzone / Punch tip	9SAMA00260
6. Matrice piena / Full die	9MAOAL29



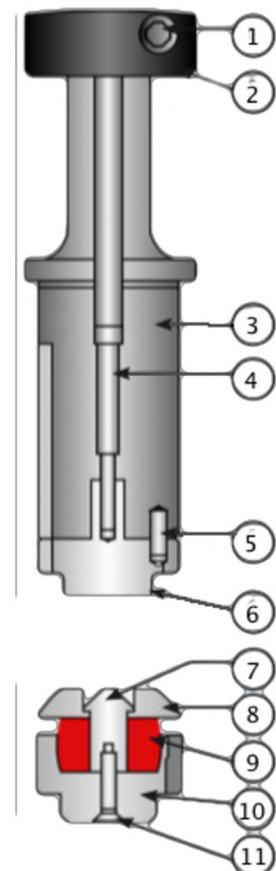
STAZ. B – SVASATORE S113 - B STAT. ROUND EMBOSS S113



Descrizione - Description	Codice - Code
Stampo - Set Assy	Speciale
Assieme Punzone - Punch Assy	Speciale
Assieme Matrice - Die Assy	Speciale

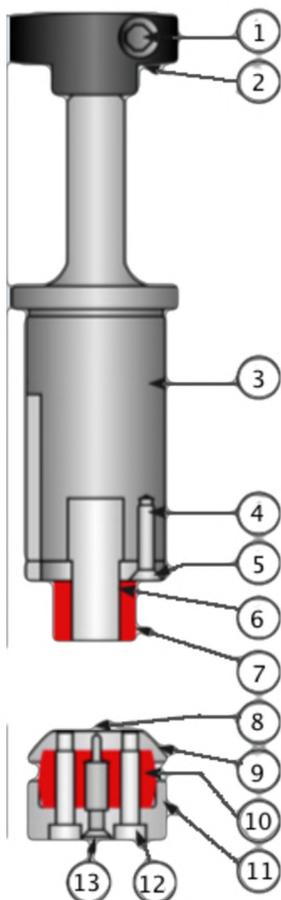
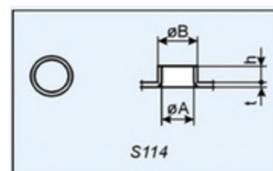
Parti di Ricambio

Descrizione - Description	Codice - Code
1. Grano M6 (10 pz.)	9KGRANOM6X10
2. Testa	4A0BE4
3. Corpo Punzone	9SAMA00146
4. Vite (kit 5 pz.)	9KVTCM6X60
5. Spina Cilindrica (5 pz.)	9KSPINA5X16
6. Tassello Punzone	Speciale
7. Tassello Matrice	Speciale
8. Estrattore Matrice	Speciale
9. Molla in Gomma	Speciale
10. Corpo Matrice	9SAMA00147
11. Vite (kit 10 pz.)	9KVTPSM5X16



Utensili Speciali – Special tools

STAZ. B – ESTRUS. FILETT. S114 - B STAT. UPFORM BURRING S114

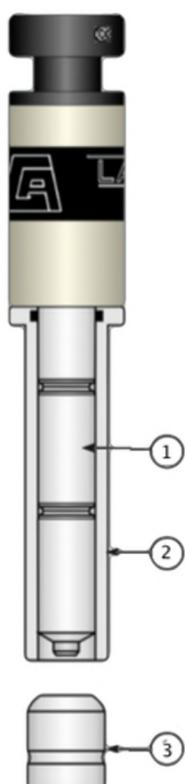
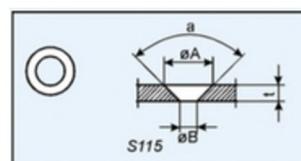


Descrizione - Description	Codice - Code
Stampo completo - Set Assy	Speciale
Assieme Punzone - Punch Assy	Speciale
Assieme Matrice - Die Assy	Speciale

Parti di Ricambio

Descrizione - Description	Codice - Code
1. Vite / screw M8X25	Nella testa/Head included
2. Testa / Punch Head	4A0BL4
3. Corpo Punzone / punch body	9SAMA00038
4. Set Vite / screw M5X20 (10 pz.)	9KVTCEM5X20
5. Flange / Flangia	9SAMA00F38
6. Punch tip / Tassello Punzone	Speciale
7. Estrattore in gomma/Rubber stripper	9SAMA00M38
8. Tassello Matrice / Die tip	Speciale
9. Estrattore Matrice / Stripper die	Speciale
10. Molla in gomma/ Rubber spring	9SAMA000343
11. Corpo Matrice / Die Body	9SAMA00341
12. Set Vite/ of screw M5X16	9KVTPSM5X16 9KVGRM5X25
13. Set Vite / of screw M5X25	

STAZ. A – SVASATORE S115 - A STAT. ROUND EMBOSS S115



Descrizione - Description	Codice - Code
Stampo - Set Assy	Speciale
Gruppo Lampo EV / Canister	OAOAA4

Parti di Ricambio

Descrizione - Description	Codice - Code
1. Corpo Punzone / Punch Body	9SAMA00082
2. Guida - Guide	Speciale
3. Matrice - Die	Speciale



Utensili Speciali – Special tools

STAZ. B - NERVATORE IN CONTINUO ALTA FINITURA B STAT. – CONTINUOUS BEAD SMOOTH FINISH TOOL



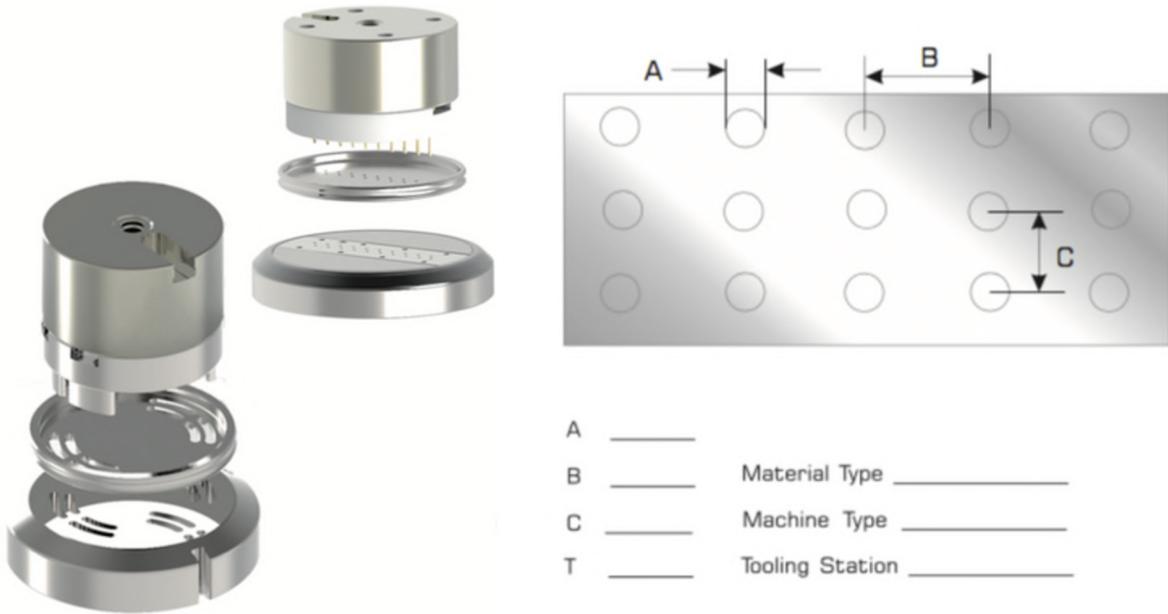
Descrizione - Description	Codice - Code
Stampo Completo / Set Assy	AMA00600
Assieme Punzone / Punch Assy	Speciale
Assieme Matrice / Die Assy	Speciale

Impiego:

Spess. max – Max thik.	1,5 mm
passo rettilineo-rectilinear Pitch	2,0 mm
Passo in curvatura – Curving pitch	1,0 mm
Altezza nervatura – Rib height	1,5 mm
Raggio minimo-Minimum radius	70 mm



Utensili Multi foro – Cluster tools



Gli utensili multiforo vengono normalmente realizzati su disegno del cliente per sfruttare al massimo la capacità della macchina. Si compongono normalmente di Porta punzoni, Inserti intercambiabili, premilamiera e matrice integrale.

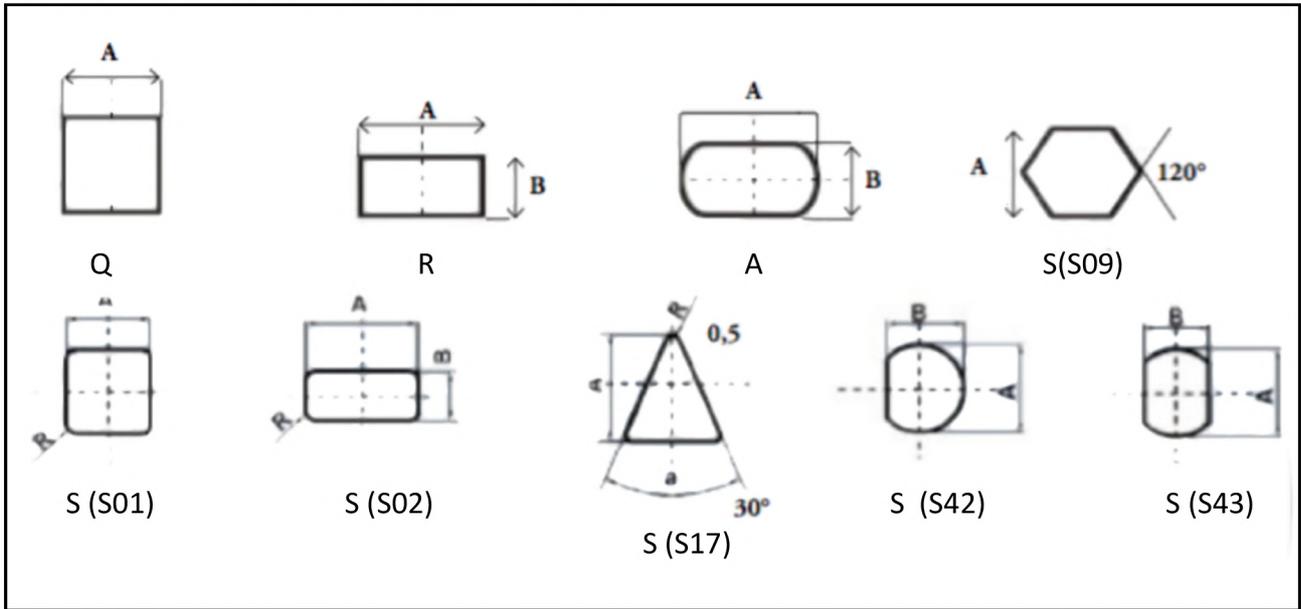
The Cluster tools are normally made on Customer specification or drawing, to maximize the capability of the machine. Are composed by Punch Chuck, interchangeable inserts, stripper and Integral Die

		TOLLERANZE DIMENSIONI DI LAVORAZIONE SULLE DIMENSIONI POSITIVE: UN ED UNO SLAKE DI TOLLERANZA FINO 0.100 0.150 0.200 0.300 0.400 0.500 0.600 0.700 0.800 0.900 1.000									
		1/6	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1.5	2	3
Visto 1 Disegnato: _____ Controllo: _____ Data: _____		SLOTT SLOTT		DENI IN COPPIA APPORTATA AL DISEGNO DEVE PER RIENTRARE IN UFF. TEC.				1/6 0.1/0.2			
MATERIALE INDICAZIONE CICLO DI LAVORAZIONE CODICE PRELAVORAZIONE		TRATTAMENTO TERMICO _____ _____ _____				MACCHINA _____ CLIENTE _____ _____					



Figure Standard e Speciali – Standard & Special shape

FIGURE STANDARD - STANDARD SHAPE



TA B E L L A P E R C O M P L E T A R E C O D I C E P U N Z O N E

T A B L E T O C O M P L E T E P U N C H C O D E

Figure Speciali Gr. 1 – Gr.1 Special shape

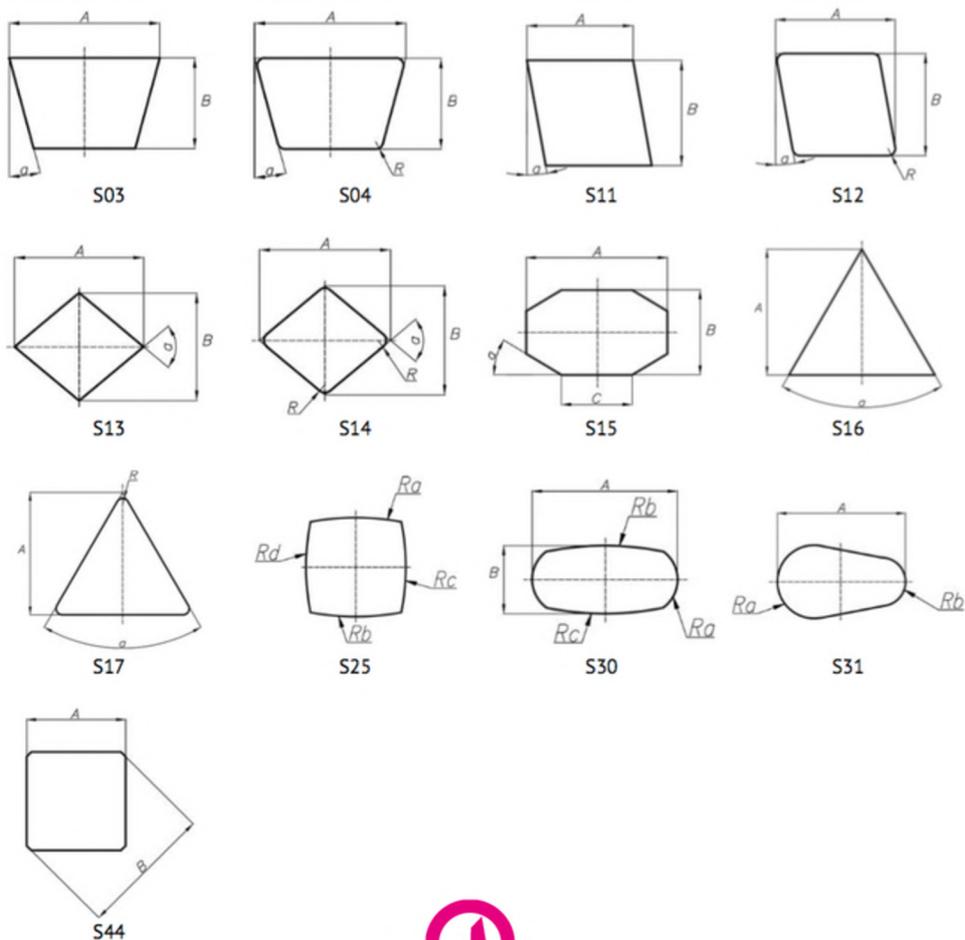
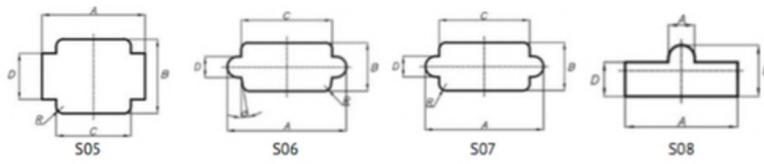
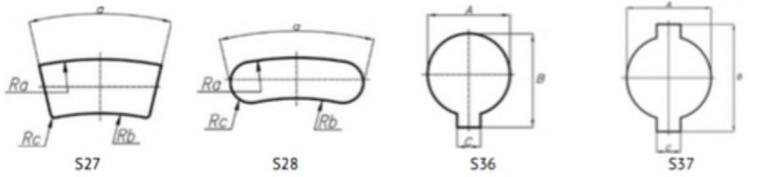
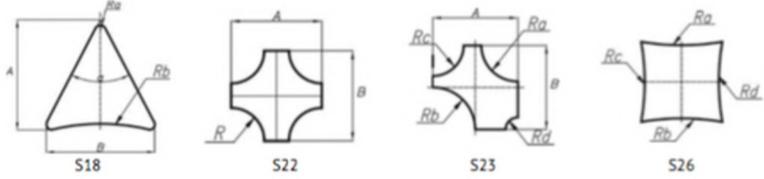


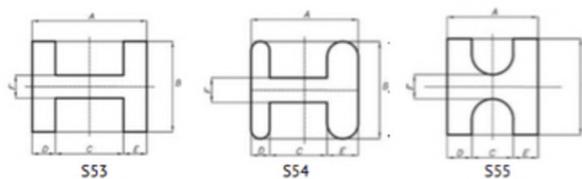
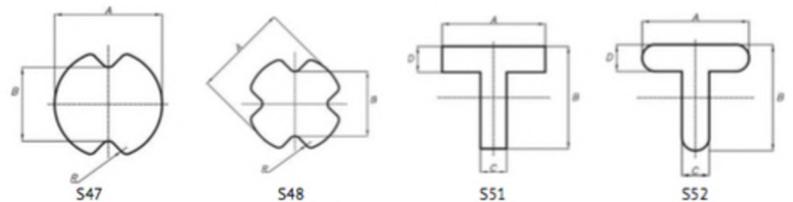
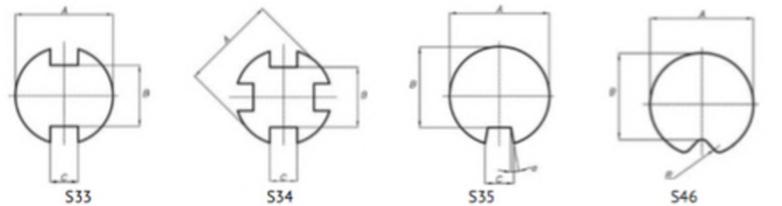
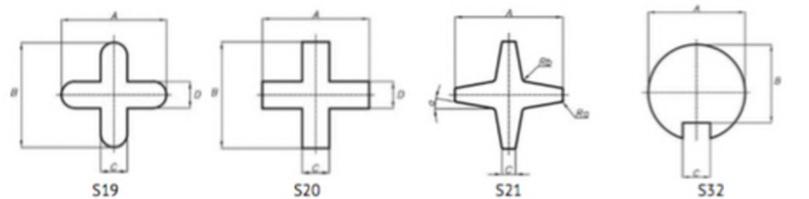
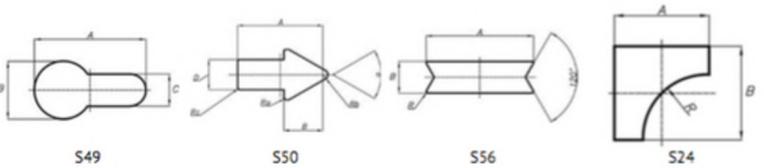
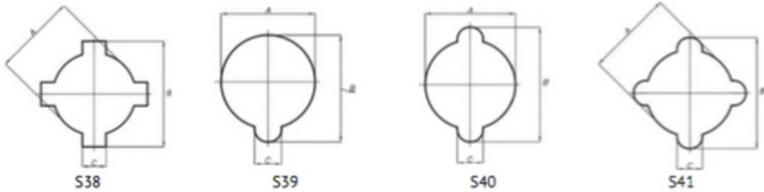
Figure Speciali Gr. 2 – Gr.2 Special shape



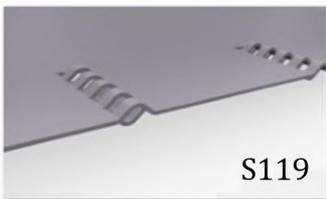
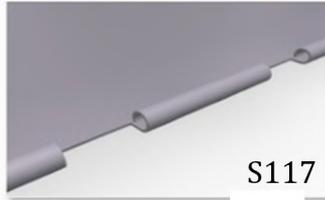
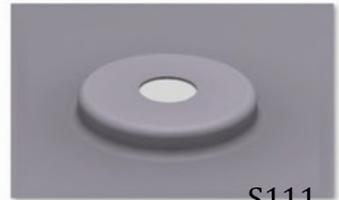
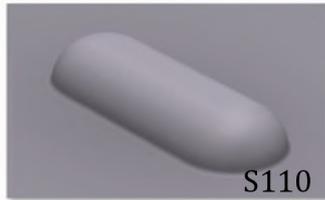
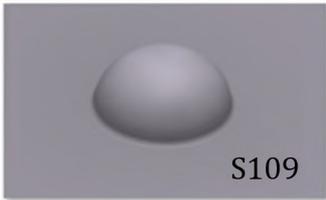
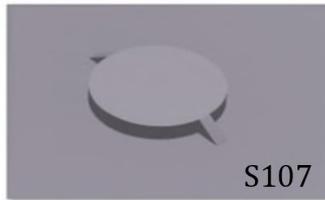
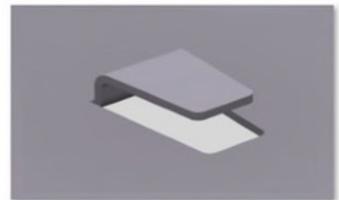
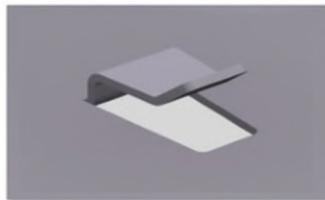
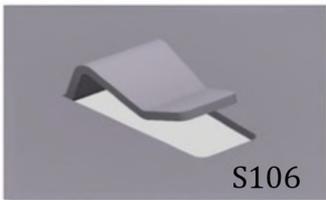
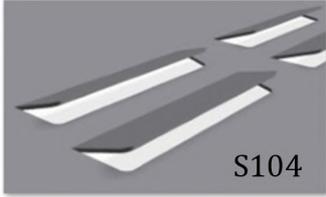
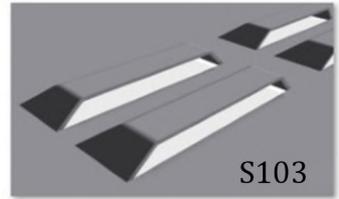
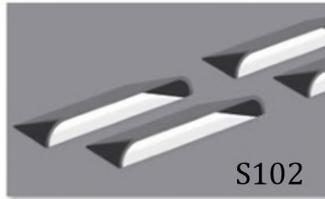
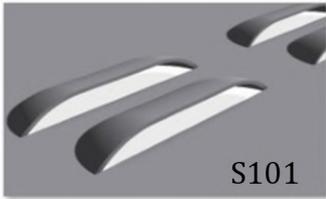
N.B. In fase di richiesta offerta indicare sempre la sigla della figura richiesta allegando il disegno richiesto



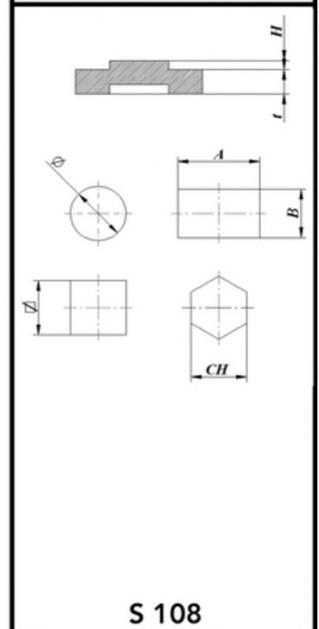
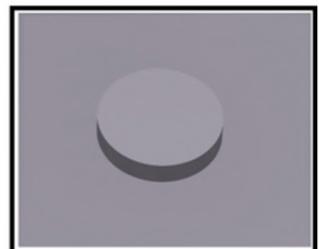
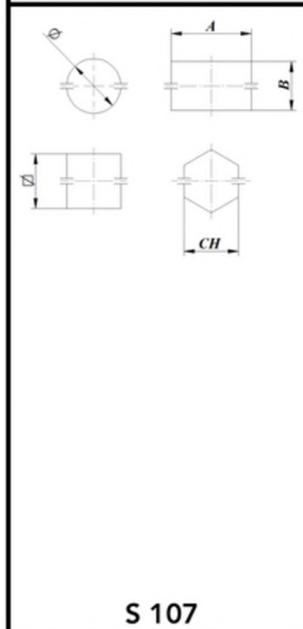
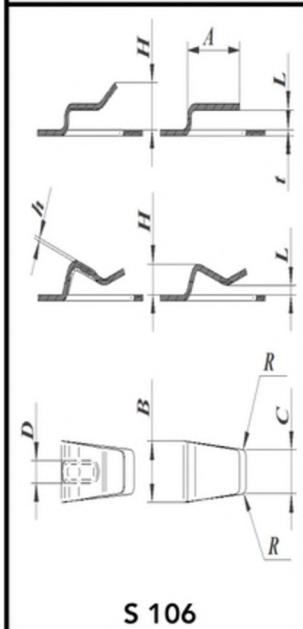
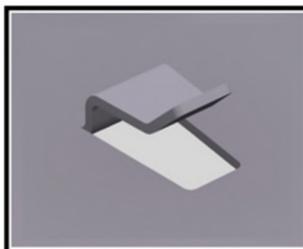
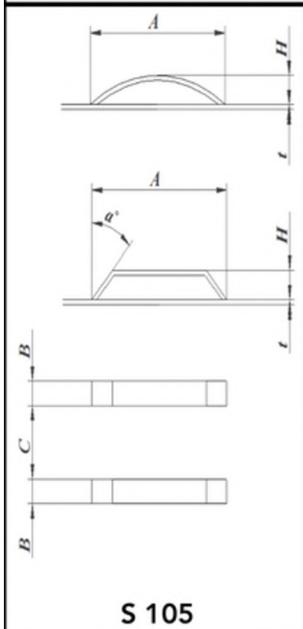
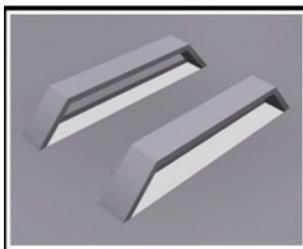
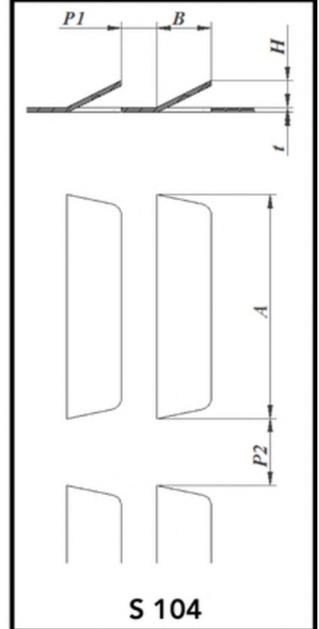
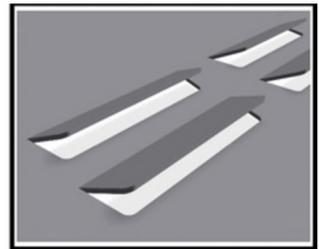
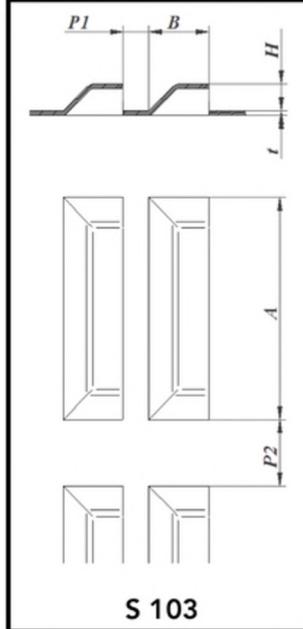
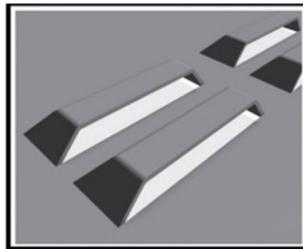
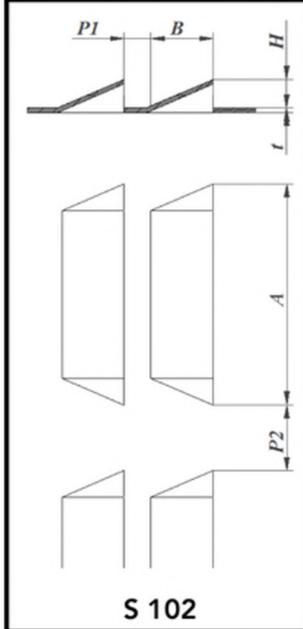
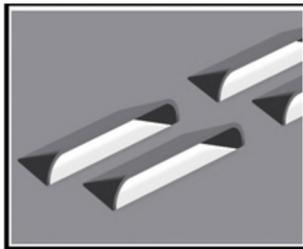
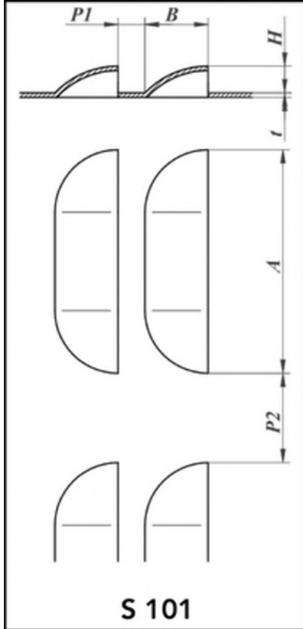
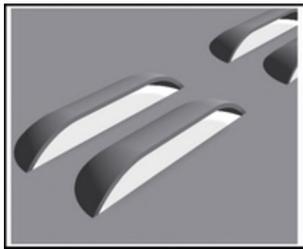
N.B. When an RFP always indicate the abbreviation of the required shape enclosing the drawing.



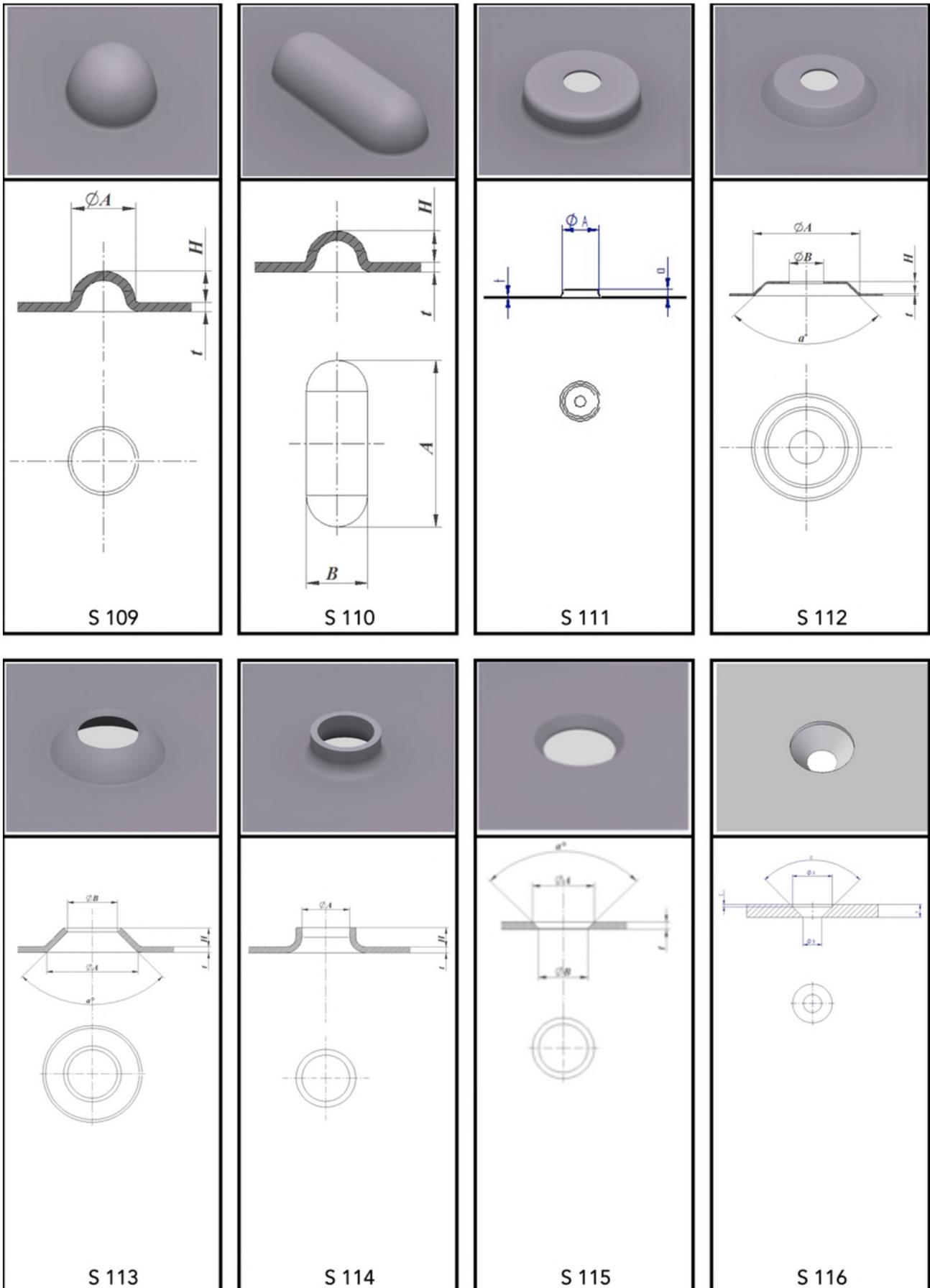
Deformazioni Standard – Standard deformation



Deformazioni Standard – Standard deformation



Deformazioni Standard – Standard deformation



Informazioni generali – General information

Calcolo Forza di Taglio Teorica – Theoric al Punching Force Calculation

- PERIMETRO PUNZONE x SPESSORE MATERIALE x VALORE MATERIALE
- PUNCH PERIMETER x MATERIAL THICKNESS x MATERIAL MULTIPLIER

VALORE MATERIALE – MATERIAL MULTIPLIER

- | | | |
|------------------------------|---------------------|---------------------------|
| A. ACCIAIO – STEEL | ALLUMINO – ALUMINUM | = 400 N/mm ² = |
| B. ALLUMINIUM ACCIAIO INOX – | | 300 N/mm ² = |
| C. STAINLESS STEEL | | 600 N/mm ² |

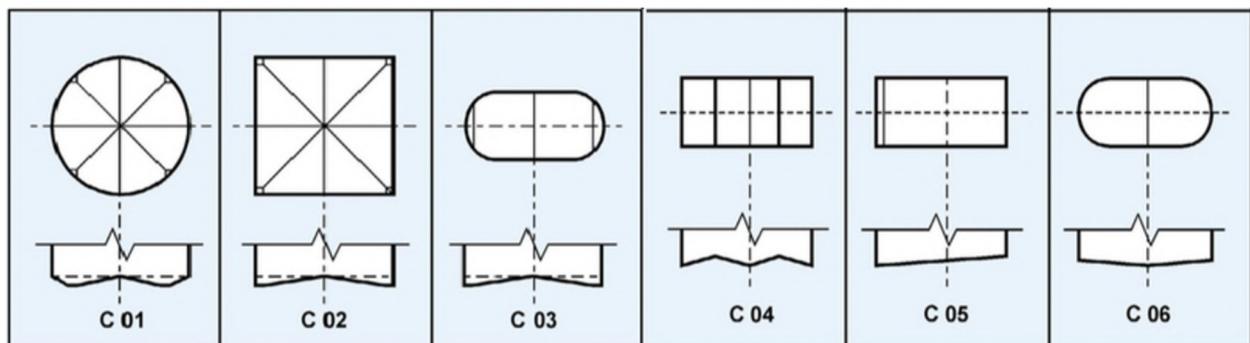
Esempio - Example:

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

Required Tons for a Square hole
20 mm in Mild Steel 2 mm thickness

80x2mm x 400 = 13,1 T

CESOIATURE DISPONIBILI – AVAILABLE SHEAR



Gioco matrici anti-sfrido – No-Slug Die Clearance

- 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.
- All of our Die are make with NO-SLUG system; it's raccomended, for a good work of the Die, a penetration of 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



Manutenzione degli utensili – Tools Maintenance

Con l'uso i punzoni e le matrici si usurano e devono essere periodicamente riaffilati. La vita degli utensili dipende da fattori diversi quali: - il tipo di acciaio con cui sono costruiti, - la durezza del materiale da punzonare, - la quantità di affilatura, - lo spessore della lamiera, - il gioco tra punzone e matrice. - la cura e la frequenza con la quale si eseguono le operazioni di lubrificazione e pulizia.

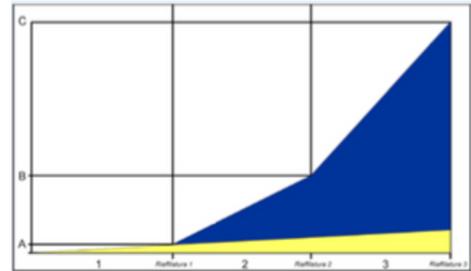
Per una più lunga durata, è quindi importante affilare gli utensili al momento opportuno e cioè quando il raggio dello spigolo non supera gli 0,1 mm.

È da sottolineare il fatto che l'arrotondamento degli spigoli non è proporzionale al numero di colpi effettuati, ma in assenza di affilatura il fenomeno degenera; il punzone e la matrice si consumano più rapidamente.

1-2-3: Periodo di utilizzo dell'utensile

A-B-C: Quantità di asportazione necessaria

	Buona manutenzione – Good maintenance
	Cattiva manutenzione - Bad maintenance



With the use, punches and dies wear out and need to be re-grinding. The tool life depends on several factors such as:

- The type of steel with which they are built, - The hardness of the material to be punched,
- The amount of sharpening,
- The sheet thickness,
- The clearance between the punch and die.
- The cure and the frequency with which to perform the lubrication and cleaning operations,

For a more long-lasting, it is therefore important to the utensils thereof at the appropriate time and that is when the edge radius no greater than 0.1 mm.

It is to emphasize the fact that the rounding of the edges is not proportional to the number of strokes performed, but in the absence of the sharpening degenerates phenomenon; punch and die wear out more quickly.

Massimo tonnellaggio utensili – Maximum tools tonnage

- Valori validi per stampi nuovi o in piena efficienza.
- These values are valid for new tools or in perfect conditions.

Dimensione / Dimension	Standard	Air Blow
Stat. A	5,5 tons	4,5 tons
Stat. B	16 tons	15 tons

Spessore Material Thickness	'A' Station (mm)		'B' Station (mm)	
	Mild Steel	Stainless	Mild Steel	Stainless
1.0mm	Ø12.7	Ø12.7	Ø31.7	Ø31.7
2.0mm	Ø12.7	Ø12.7	Ø31.7	Ø31.7
3.0mm	Ø12.7	Ø10.5	Ø31.7	Ø30.0
4.0mm	Ø11.5	Ø8.0	Ø31.7	Ø22.5
5.0mm	Ø9.5		Ø27.0	Ø18.0
6.0mm	Ø8.0		Ø23.0	Ø15.0

Massima dimensione utensili – Maximum tools dimension

Station	Massima dimensione - Maximum Size			
	Tondo-Round		Figurato-Shape	
A	12,7		12,7	
B	31,7		31,7	
C	50,8		50,8	
D	88,9		88,9	
E	114,3		114,3	



Manutenzione degli utensili – Tools Maintenance

Modalità di Affilatura dei Punzoni e delle Matrici I punzoni e le matrici devono essere affilati con macchine adeguate, in presenza di abbondante liquido refrigerante e con l'utilizzo di mole abrasive adatte ad acciai per utensili.

Per una giusta affilatura è corretto togliere una quantità di materiale tra 0,1 e 0,2 mm. procedendo con un'asportazione di tipo centesimale.

La affilatrice automatica CHA24 è stata appositamente concepita per rispondere a questo tipo di esigenza.

E' assolutamente sconsigliabile affilare manualmente gli utensili o eseguire l'operazione in assenza di liquido refrigerante; scaldando eccessivamente l'acciaio si provocano rinvenimenti e si innescano fratture del materiale.

Ad operazione di affilatura eseguita, è indispensabile smagnetizzare i punzoni e le matrici.

Regolazione altezza degli utensili Altezza degli Utensili

Stazione	"A" - "B"	Stazione "C"	Stazione "D" - "E"	Stazione "F"
Punzone	207,5 mm.	96 mm.	85 mm.	95 mm.
Matrice	30 mm.	30 mm.	30 mm.	35 mm.

Quando l'affilatura supera gli 0,4 mm., il punzone e la matrice devono essere aggiustati in altezza con l'osservazione delle seguenti norme:

Stazioni da "A" a "E" Lampo CR-EVX

Ripristinare l'altezza iniziale dell'utensile agendo nel modo seguente:

- Tirare verso l'alto la leva posta sul gruppo Lampo EV,
- Ruotare il gruppo Lampo EV no a che il bordo del punzone si trovi a circa 0,5 mm dal premilamiera,
- Rilasciare la leva, ricercando la tacca di fissaggio della regolazione più vicino.
- 1 tacca equivale a 0,2mm.

Stazioni "A" - "B" Lampo EV

Ripristinare l'altezza del punzone agendo nel modo seguente:

- Allentare le viti del gruppo Lampo EV,
- Regolare la lunghezza del punzone ruotando il gruppo Lampo EV fino a che il bordo del punzone si trovi a circa 0,5 mm. dalla guida,
- Serrare le viti del gruppo Lampo EV.

Stazione "A" = 1 giro equivale a 1,25 mm.

Stazione "B" = 1 giro equivale a 1,5 mm.

Stazioni "C" - "D" - "E" - "F" con Portapunzone Lampo EV

Ripristinare l'altezza iniziale dell'utensile agendo nel modo seguente:

- Tirare verso l'alto la leva posta sul gruppo Lampo EV,
- Ruotare il gruppo Lampo EV no a che il bordo del punzone si trovi a circa 0,5 mm dal premilamiera,
- Rilasciare la leva, ricercando la tacca di fissaggio della regolazione più vicino.
- Stazioni "C" - "D" - "E" = 1 tacca equivale a 0,2mm.

Stazioni "A" e "B" Standard (Molle a Spirale)

Per l'altezza Punzone: - da 207 mm. a 205 mm. - Ripristinare la quota 207 mm. svitando la testa dello stampo.

- da 205 mm. a 203 mm. - Ripristinare la quota di 207 mm. svitando la testa dello stampo e interponendo inoltre uno spessore tra punzone e collare.

Stazione "A" codice IA0AL4 - t = 2 mm.

Stazione "B" codice IA0BL4 - t = 2 mm.

- da 203 mm. a 201 mm. - Ripristinare la quota 207 mm svitando la testa dello stampo e interponendo inoltre due spessori tra punzone e collare

Stazione "A" codice IA0AL4 - t = 2 mm.

Stazione "B" codice IA0BL4 - t = 2 mm.

Stazioni "C" - "D" - "E" con Portapunzoni Standard

Ripristinare l'altezza del punzone inserendo uno spessore, equivalente allo spessore asportato, tra il punzone ed il supporto, per un massimo di affilatura 5mm.

Matrici Stazioni "A" - "B" - "C" - "D" - "E" - "F"

Inserire sotto le matrici uno spessore, equivalente allo spessore asportato, fino ad una affilatura di 2 mm. (quota minima 28 mm.) al di sotto del quale la matrice è da considerare esausta.



Manutenzione degli utensili – Tools Maintenance

Mode Sharpening of punches and dies

The punches and dies must be sharp with appropriate machines, in the presence of plenty of liquid coolant and with the use of abrasive grinding wheels suitable for tool steels.

For a correct sharpening is correct remove a quantity of material between 0.1 and 0.2 mm. proceeding with removal of hundredths type.

Automatic sharpening CHA24 has been specifically designed to answer this need.

It 'not advisable to manually sharpen tools or perform the operation in the absence of coolant; over-heating the steel will cause findings and trigger fractures of the material. For sharpening operation performed, it is essential to demagnetize the punches and dies.

Tool Height adjustment

Height of Tools

Station	"A" - "B"	"C"	"D" - "E"	"F"
Punch	207,5 mm.	96 mm.	85 mm.	95 mm.
Die	30 mm.	30 mm.	30 mm.	35 mm.

When sharpening exceeds 0.4 mm., punch and die must be adjusted in height with the observation of the following rules:

From "A" to "E" Station with punch holder Lampo CR-EVX

Restore the initial height of the tool by doing the following:

- Pull up the lever on the Lampo CR-EVX Group,
- Turn the CR Lampo Group to the punch edge is approximately 0.5 mm from the blank holder,
- Release the lever, seeking the fixing notch closer regulation.

"C" - "D" - "E" Station = 1 mark is equivalent to 0.2mm.

"A" - "B" Station Lampo EV

Restore the punch height by doing the following:

- Loosen the screws of the Lampo EV Group,
- Adjust the length of the punch by rotating the Lampo EV group until the punch edge is approximately 0.5 mm. by the guide,
- Tighten the screws of the Lampo EV Group.

"A" Station = 1 is equivalent to around 1.25 mm.

"B" Station = 1 is equivalent to around 1.5 mm.

"C" - "D" - "E" - "F" Station with punch holder Lampo EV

Restore the initial height of the tool by doing the following:

- Pull up the lever on the Lampo EV Group,
- Turn the EV no Lampo Group to the punch edge is approximately 0.5 mm from the blank holder,
- Release the lever, seeking the fixing notch closer regulation.

"C" - "D" - "E" Station = 1 mark is equivalent to 0.2mm.

"A" - "B" Station Standard (Spiral springs)

For the punch height: - 207 mm. to 205 mm. - Restore the share 207 mm. by unscrewing the mold head.

- 205 mm. to 203 mm. - Restore the share of 207 mm. unscrewing the head of the mold and also by interposing a thickness between punch and collar.

"A" Station : IAOTAL4 code - t = 2 mm.

"B" Station : IAUBL4 code - t = 2 mm.

- 203 mm. to 201 mm. - Restore the share 207 mm by unscrewing the head of the mold and interposing also two thicknesses between punch and collar

Station "A" IAOTAL4 code - t = 2 mm.

Station "B" IAUBL4 code - t = 2 mm.

"C" - "D" - "E" Station with Standard Punch

Restore the height of the punch inserting a thickness, equivalent to the removed thickness, between the punch and the support, for a maximum of 5mm sharpening.

Stations "A" - "B" - "C" - "D" - "E" - "F" Die

Insert a thickness below the Die, equivalent to the removed thickness, up to a sharpening of 2 mm. (Minimum height 28 mm.)

below which the Die is to be considered exhausted.



Affilatura utensili – Re-grinding Tools

Quantità di affilatura

Come già affermato, la “Quantità dell’Affilatura” è solo uno dei fattori che influiscono sulla durata dell’utensile.

Come regola generale, la “Quantità di Affilatura” di un particolare utensile è determinata principalmente dallo spessore del materiale che si punzona.

Nella figura qui sotto vengono mostrate le quote che devono essere tenute in considerazione.

L = lunghezza perpendicolare totale

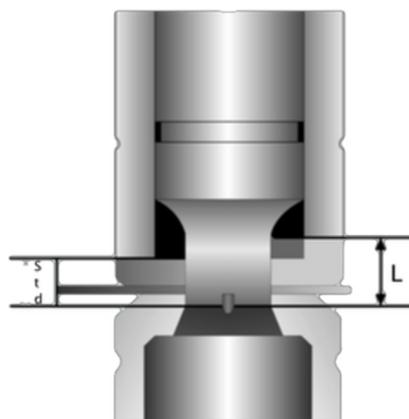
d = penetrazione nella matrice (prescritta 2,5 mm)

t = spessore materiale

s = spessore del premilamiera

g = “Quantità di affilatura” del punzone

$$\text{Formula: } g = L - (d+t+s)$$



Nota:

“g” non tiene conto di nessun margine di sicurezza; si consiglia un margine di sicurezza di almeno 1,00 mm. per fornire un’indicazione per la sostituzione dell’utensile e per ridurre il rischio di collisione tra utensile e premilamiera.

Altezza utensili – Tool Height

La tabella qui di seguito mostra l’altezza corretta dell’utensile per gli Utensili Standard e Lampo EV.

The table below shows the correct tool height for Standard and Lampo EV Tooling.

Altezze utensili - Tool Height			
Tipo Utensile - Tool Type	Stampo Punch Assy	Punzone Punch	Matrice Die
Stazione “A” Standard	209,5	207,5	30
Stazione “A” Lampo EV	208,0	207,5	30
Stazione “B” Standard	209,5	207,5	30
Stazione “B” Lampo EV	208,0	207,5	30
Stazione “C”	209,0	96,0	30
Stazione “D”	210,0	85,0	30
Stazione “E”	211,0	85,0	30

Nota:

L’altezza di impostazione punzone è la misura presa dalla parte superiore della testa dell’Insieme Punzone alla parte inferiore del bordo di taglio del corpo punzone, e non la parte inferiore della guida o dell’estrattore.

Notes:

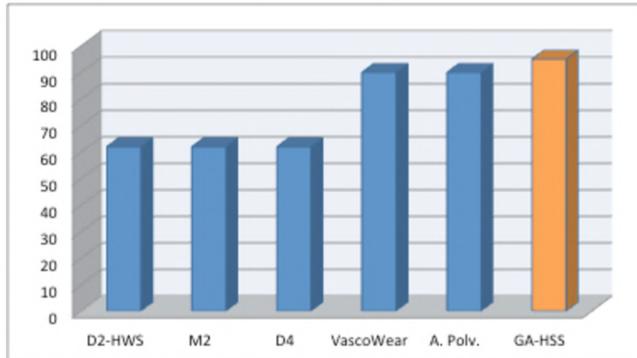
The Punch setting height is the misurement taken from the top of the Punch Assembly head to the bottom cutting edge of the Punch body, not the bottom of the guide or Stripper.



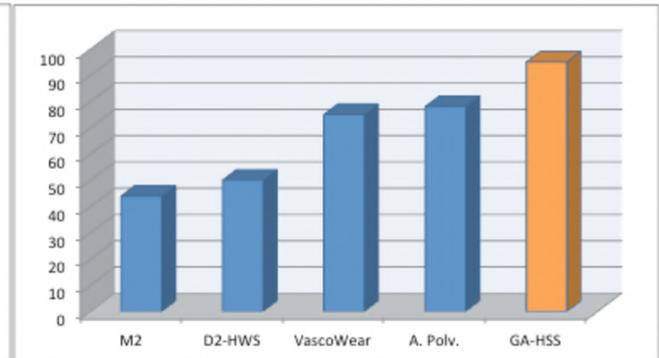
Acciai utilizzati – Used steels

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.

Resistenza all'usura-Wear resistance



Tenacità relativa-Toughness



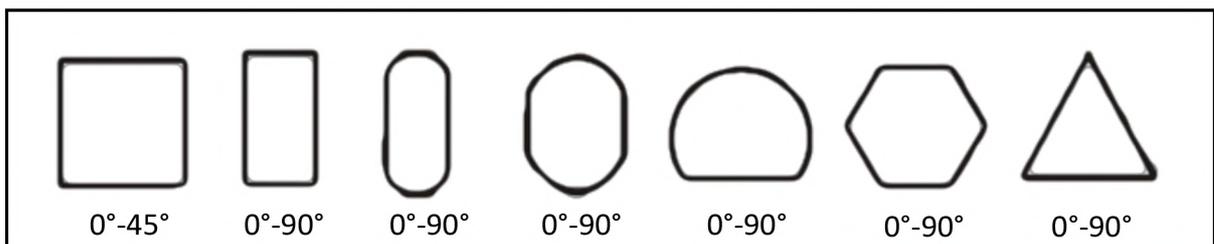
N.B. Valori ricavati da dati forniti dall'acciaieria – N. values derived from data provided by steel mill

For the construction of the tools they are normally used speed steels, with very high quality of toughness, wear resistance, hardness. Specifically for this reason, in cooperation with our steel mills, we did develop a speed steel called GA-HSS which greatly improves quality described above

Durezza Utensili – Tool Hardness

Punzoni – Punch	GA-HSS Type	=	61-62 HRC
Matrici – Die	GA-HSS Type	=	61-62 HRC
Matrici – Die	D2-HWS Type	=	60-61 HRC

Posizione chiavette – Keys position

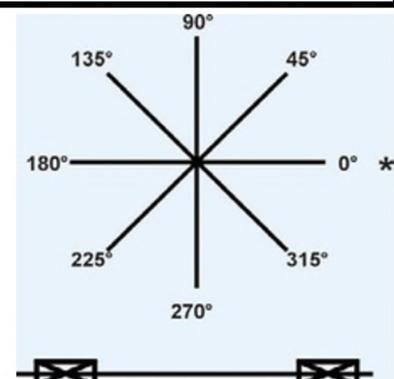


Orientamenti standard delle figure disponibili a catalogo.

Eventuali orientamenti aggiuntivi sono a richiesta.

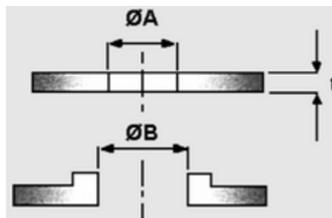
Standard reference point of our shape show on the catalog.

Special reference point are available on request.



Dimensioni S114 – S114 Dimension

Spessore Misura Maschio	Dimensioni di preforatura						Foro sbordato Nominale (ØB)
	0,8 mm	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,3 mm	
M2,6 X 0,45	1,2	1,2	1,4	1,6	--	--	2,20
M3 X 0,5	1,2	1,5	1,5	1,7	2,3	2,7	2,57
M4 X 0,7	-	2,0	2,0	2,1	3,0	3,1	3,4
M5 X 0,8	-	2,0	2,0	2,6	3,8	3,8	4,3
M6 X 1,0	-	2,0	2,0	3,4			5,10



Dimensioni S115 – S115 Dimension

Spessore Materiale	Misura Vite						
	M2 x 0,4	M2,5 x 0,45	M2,6 x 0,45	M3 x 0,5	M4 x 0,7	M5 x 0,8	M6 x 1,0
1,0	3,5	4,5	4,8	5,7			
1,2	3,5	4,5	4,5	5,3	7,3		
1,5	3,2	4,2	4,5	5,3	7,3	9,0	
1,6	3,0	4,0	4,3	4,0	7,0	8,8	10,8
2,0	3,0	3,8	4,0	4,8	7,0	8,6	10,6
2,3	3,0	3,8	4,0	4,8	6,8	8,5	10,5
2,5				4,5	6,5	8,4	10,4
3,0				4,4	6,0	8,0	10,0
3,2				4,0	5,8	7,8	9,8





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

Produzione generale – General productions

- UTENSILI PUNZONATURA TRUMPF
- TRUMPF PUNCHING TOOLS

- UTENSILI PUNZONATURA AMADA
- AMADA PUNCHING TOOLS

- UTENSILI PIEGATURA TRUMPF
- TRUMPF BENDING TOOLS

- UTENSILI PIEGATURA AMADA
- AMADA BENDING TOOLS

- SISTEMI CAMBIO RAPIDO UTENSILI PIEGATURA
- FAST CLAMPING/UNCLAMPING SYSTEM FOR BENDING TOOLS

- UTENSILI PUNZONATURA RAINER
- RAINER PUNCHING TOOLS

- UTENSILI PUNZONATURA TECHNOLOGY
- TECHNOLOGY PUNCHING TOOLS

- AFFILATRICE PER UTENSILI
- PUNCHING TOOLS GRINDER



PRODUZIONE GENERALE



"A" Station



"B" Station



"C" Station

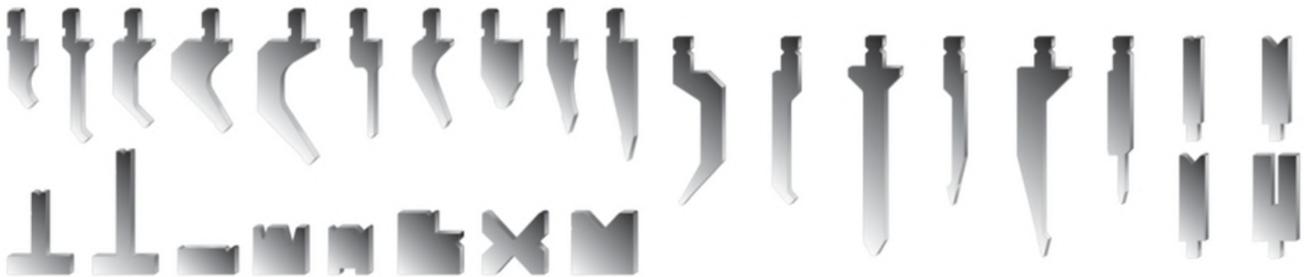


"D" Station



"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





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

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 rettifiche, 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



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