

Spring | 2022



"A" Station



"B" Station



"C" Station

*CATALOGO UTENSILI THICK
TURRET
THICK TURRET TOOLS CATALOG*



"D" Station



"E" Station



PRODUZIONE GENERALE



"A" Station



"B" Station



"C" Station

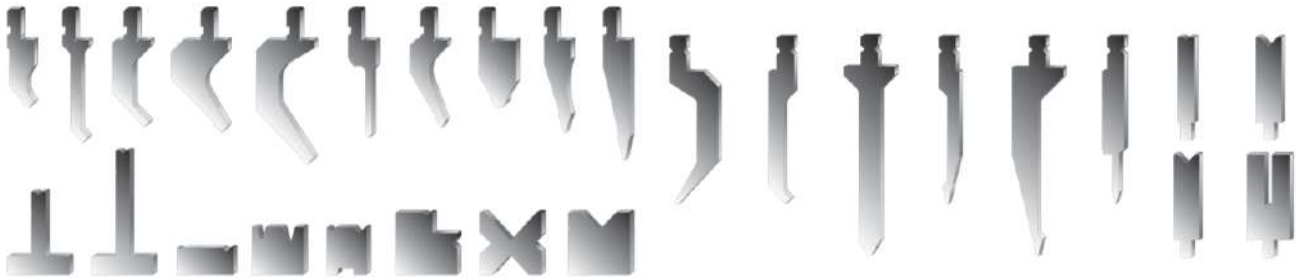


"D" Station



"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

UTENSILI RAINER

UTENSILI TECNOLOGY



Sommario

Caratteristiche degli utensili
Caratteristiche degli utensili
System Overview Lampo CR EVX A – B
System Overview Lampo CR EVX C – D - E
Lampo CR EVX Stazione A
Lampo CR EVX Stazione B
Lampo CR EVX Stazione A Closed Guide
Lampo CR EVX Stazione B Closed Guide
Lampo CR EVX Stazione C - D - E
Ricambi Lampo EVX
System Overview Lampo EV A – B
System Overview Lampo EV C – D - E
Lampo EV Stazione A
Lampo EV Stazione B
Lampo EV Stazione C - D - E
Ricambi Lampo EV
System Overview STD A – B
System Overview STD C – D - E
STD Stazione A
STD Stazione B
STD Stazione C - D - E
Ricambi STD
Lampo EV Avvicinamento Pinze
Lampo EV Stazione F
Punzone Ridotto
Punzoni e Matrici Lama Riportata
Punzone guidato
Compatibili Multitool
Compatibili S90
GA Forming
GA Roll
Spessori
Ricambi AMADA
Riduzioni
Affilatrice APS 2000
Accessori
Stampi speciali
Utensili Multi foro
Figure standard e speciali
Deformazioni standard
Informazioni generali
Gioco Matrici Anti-sfrido
Manutenzione Utensili
Massimo Tonnellaggio Utensili
Massima Dimensione Utensili
Affilatura Utensili
Altezza Utensili
Acciai Utilizzati
Posizione Chiavette

Summary

Tools feature	4
Tools feature	5
System Overview LAMPO CR EVX A – B	6
System Overview LAMPO CR EVX C – D - E	7
Lampo CR EVX A Station	8
Lampo CR EVX B Station	9
Lampo CR EVX A Station Closed Guide	10
Lampo CR EVX B Station Closed Guide	11
Lampo CR EVX C – D – E Station	12
Spare Parts Lampo CR EVX	13
System Overview Lampo EV A – B	14
System Overview Lampo EV C – D - E	15
Lampo EV A Station	16
Lampo EV B Station	17
Lampo EV C – D – E Station	18
Spare Parts Lampo EV	19
System Overview STD A – B	20
System Overview STD C – D - E	21
STD A Station	22
STD B Station	23
STD C – D – E Station	24
Spare Parts STD	25
Sheet Saver Lampo EV	26
F Station Lampo EV	27
Tip Type Punch	28
Inserted Blade Punch & Die	29
Fully Guided Punch	30
Multitool Compatible	32
S90 Compatible	36
GA Forming	38
GA Roll	39
Shim Keepers	40
AMADA Spare Parts	42
Conversion Sleeve	44
APS 2000 Grinder	45
Accessories	46
Special Tools	49
Cluster Tool	53
Standard & Special Shape	54
Standard deformation	56
General information	60
No-Slug Die Clearance	60
Tools Maintenance	61
Maximum Tools Tonnage	61
Maximum Tools Dimension	61
Re-Grinding Tools	64
Tools Height	64
Used Steels	65
Keys Position	65

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;
2. Intercambiabilità con i sistemi più evoluti dei principali costruttori;
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 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 grided 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)

LAMPO CR EVX LINE

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

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

LAMPO EV LINE

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

- 1 Quick sharpening adjustment;
- 2 Using guides open or closed to customer choice (Stat. A - B);
- 3 Use for of all components (punch, guide, stripper) the Air-Blow lubrication system to provide greater tool life and safeguard the 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,
- 2 Springs unit suitable for the processing of thicknesses up to 6 mm,
- 3 Closed guides hardened and grided available even in 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,
- 2 Punch/Guide tolerance and Punch/Stripper tolerance decreased to 0.04 mm,
- 3 Air-Blow Lubrication system combined with tighter tolerances reduces the risk of debris back into the guides,

GA FORMING LINE

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

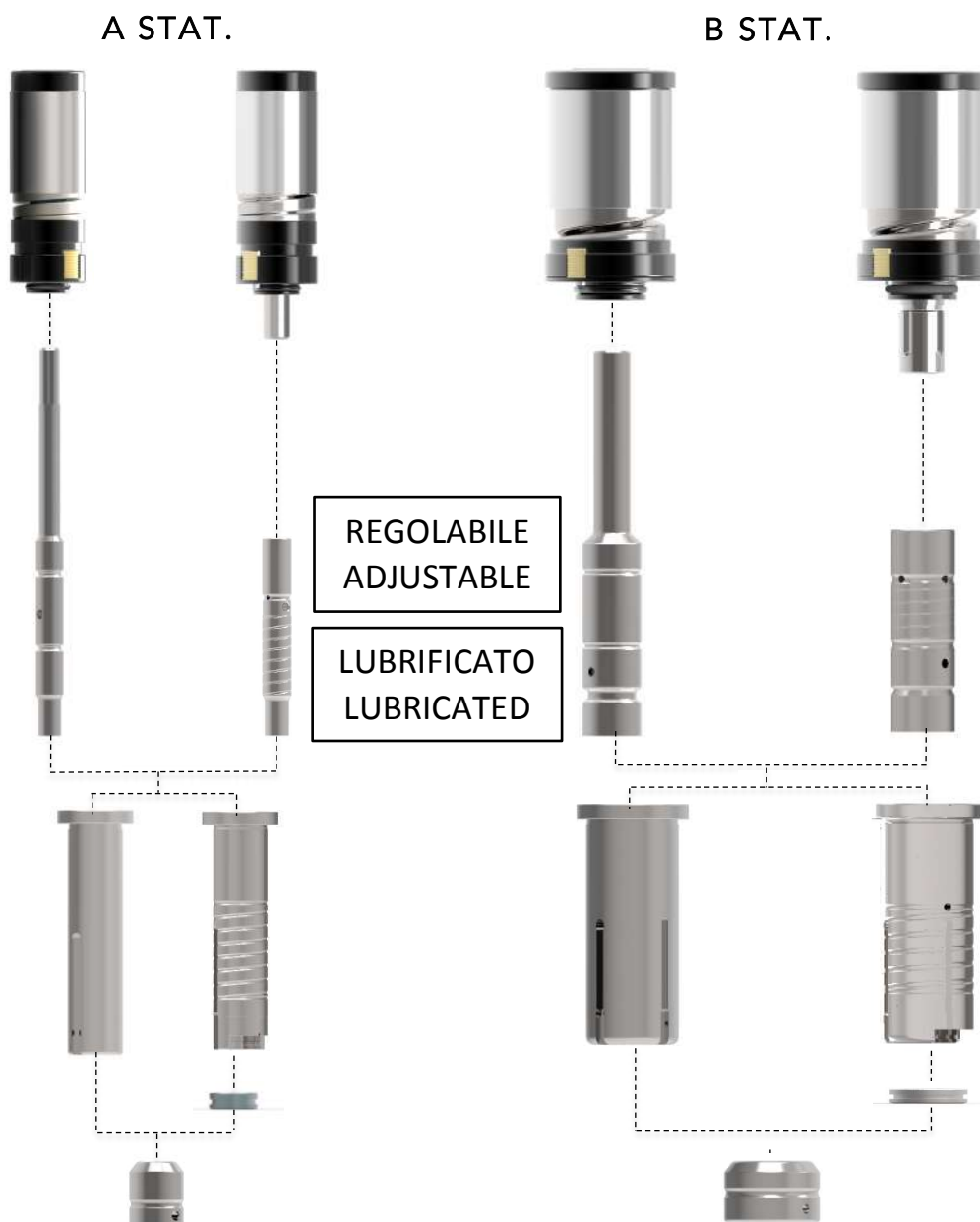
1. Height adjustment,
2. Using the bit holder block for various groups of deformations, making them interchangeable,
3. Have a cheaper solution,
4. Having the lubrication of tools,

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

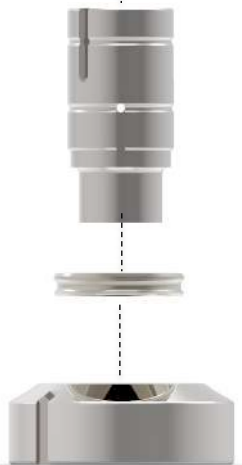
C STAT.



D STAT.



E STAT.



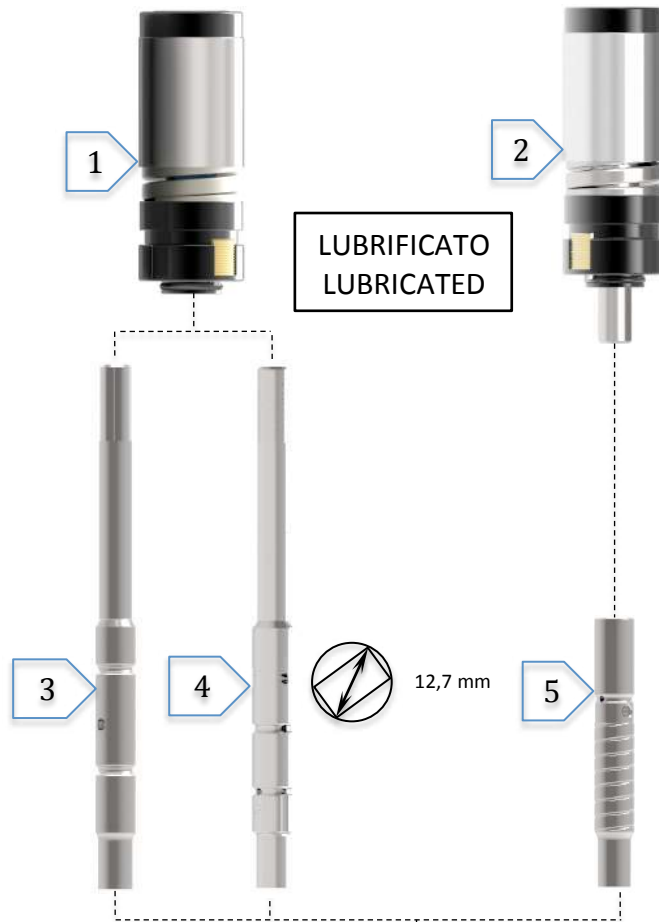
REGOLABILE - ADJUSTABLE

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

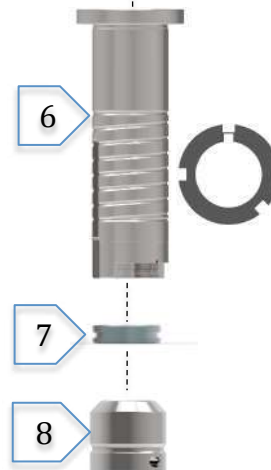
Cod.	UATAX4	Ton.-Rou.	€ -
Cod.	UAFAX4	Fig. - Sha.	€ -

**PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-S
LAMPO CR EVX-S PUNCH HOLDER**

POS. 2 + 6

Cod.	UATAS4	Ton.-Rou.	€ -
Cod.	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	€ -



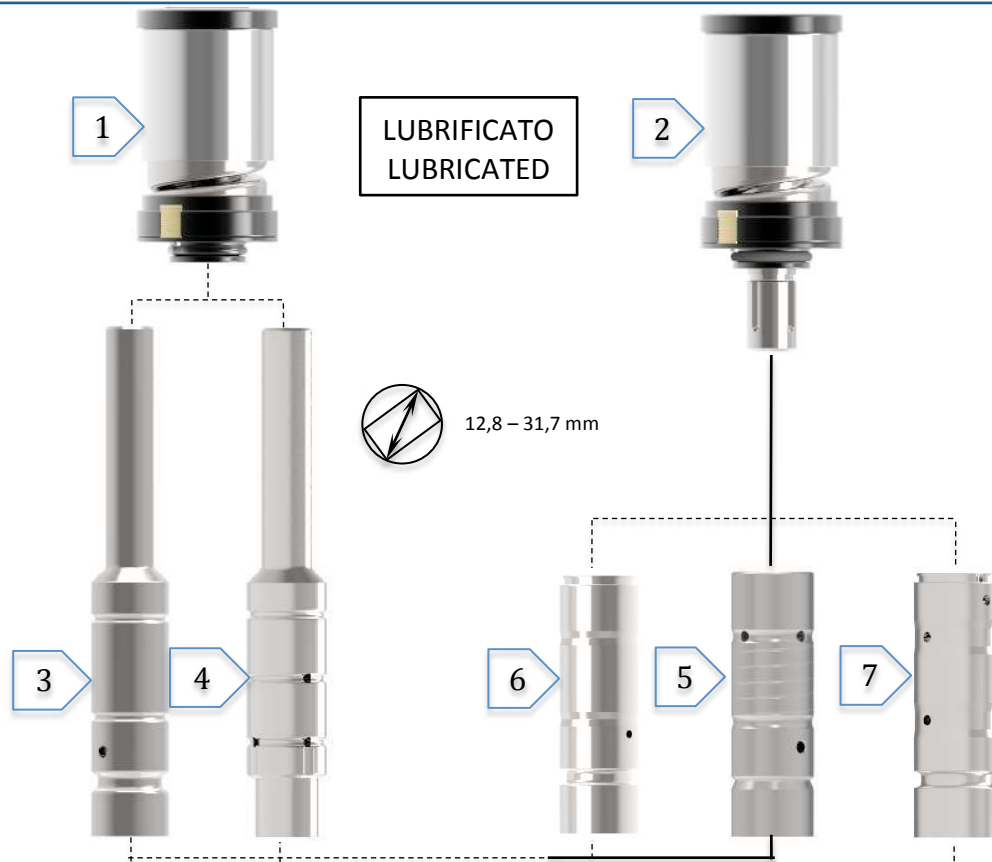
N.B. Punzoni tondi con spina
Note: Round Punch with key

Pos.	Descr.	Cod.	PRICE	Pos.	Descr.	Cod.	PRICE	
1	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-L	OAOAX4	€ -	7	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou. EATAX4	€ -	
2	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-S	OAOAS4	€ -			Fig.-Sha. EA_AX4	€ -	
3	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATAL2	€ -	8	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou. MATAL1	€ -
		Fig.-Sha.	PA_AL2	€ -		Die HWS - No Slug	Fig.-Sha. MA_AL1	€ -
4	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	€ -
5	Punzone - Punch CR HSS	Ton.-Rou.	PKTAX2	€ -	Matrice VACUUM	Ton.-Rou. MJAV2	€ -	
		Fig.-Sha.	PK_AX2	€ -		Fig.-Sha. MJ_AV2	€ -	
6	Guida CR - CR Guide	Ton.-Rou.	EATAK4	€ -				
		Fig.-Sha.	EAFK4	€ -				

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54

LAMPO CR EVX – B Station



LUBRIFICATO
LUBRICATED

12,8 – 31,7 mm

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

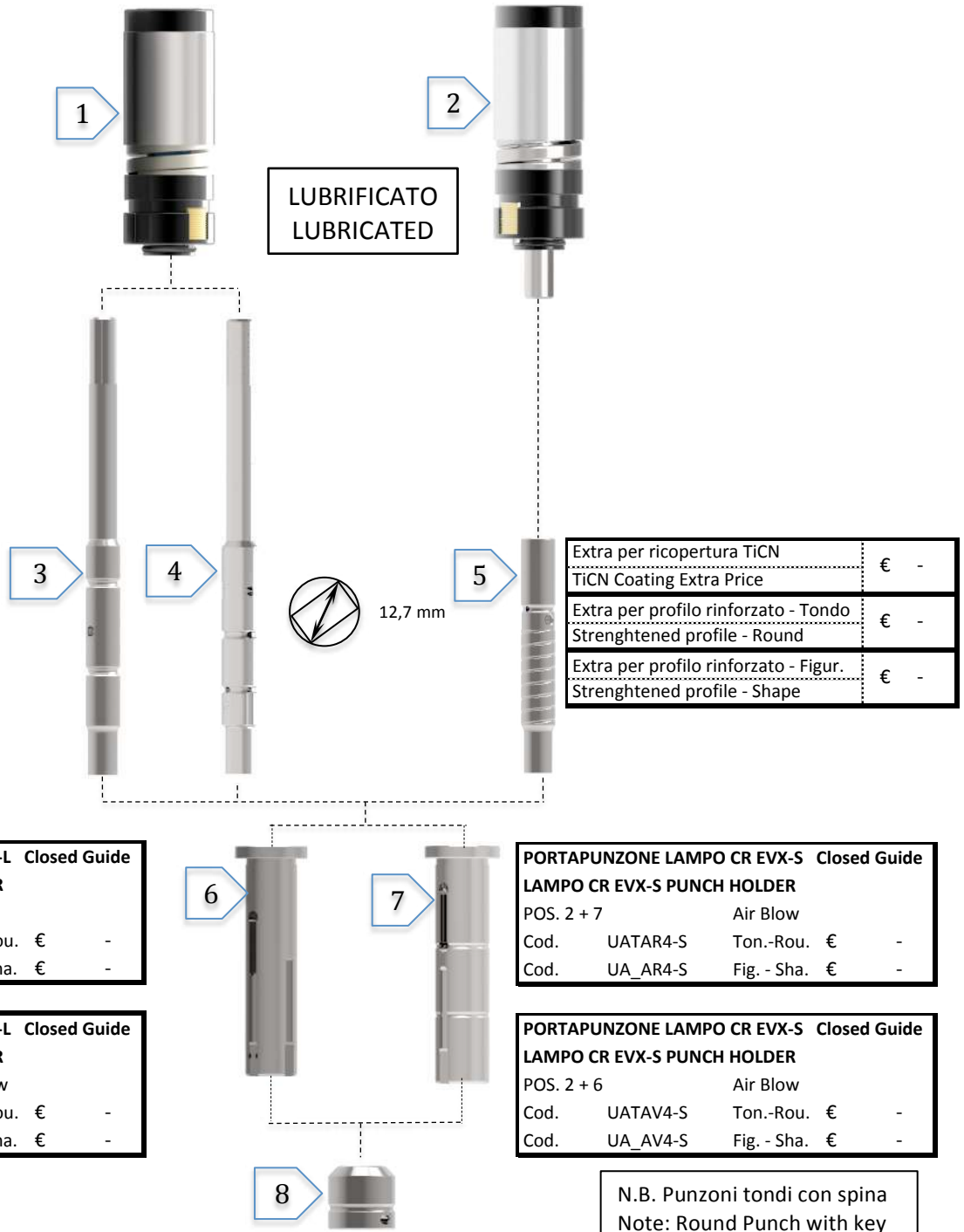
N.B. Punzoni tondi con spina
Note: Round Punch with key

Pos.	Descr.	Cod.	PRICE	Pos.	Descr.	Cod.	PRICE
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	€ -	10	Matrice HSS - Antisfrido Die HSS - No Slug	Ton.-Rou. MATBL2	€ -
		Fig.-Sha. PK_BX2	€ -			Fig.-Sha. MA_BL2	€ -
6	Punzone - Punch S90 STD HSS	Ton.-Rou. PMTBL2	€ -	10	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

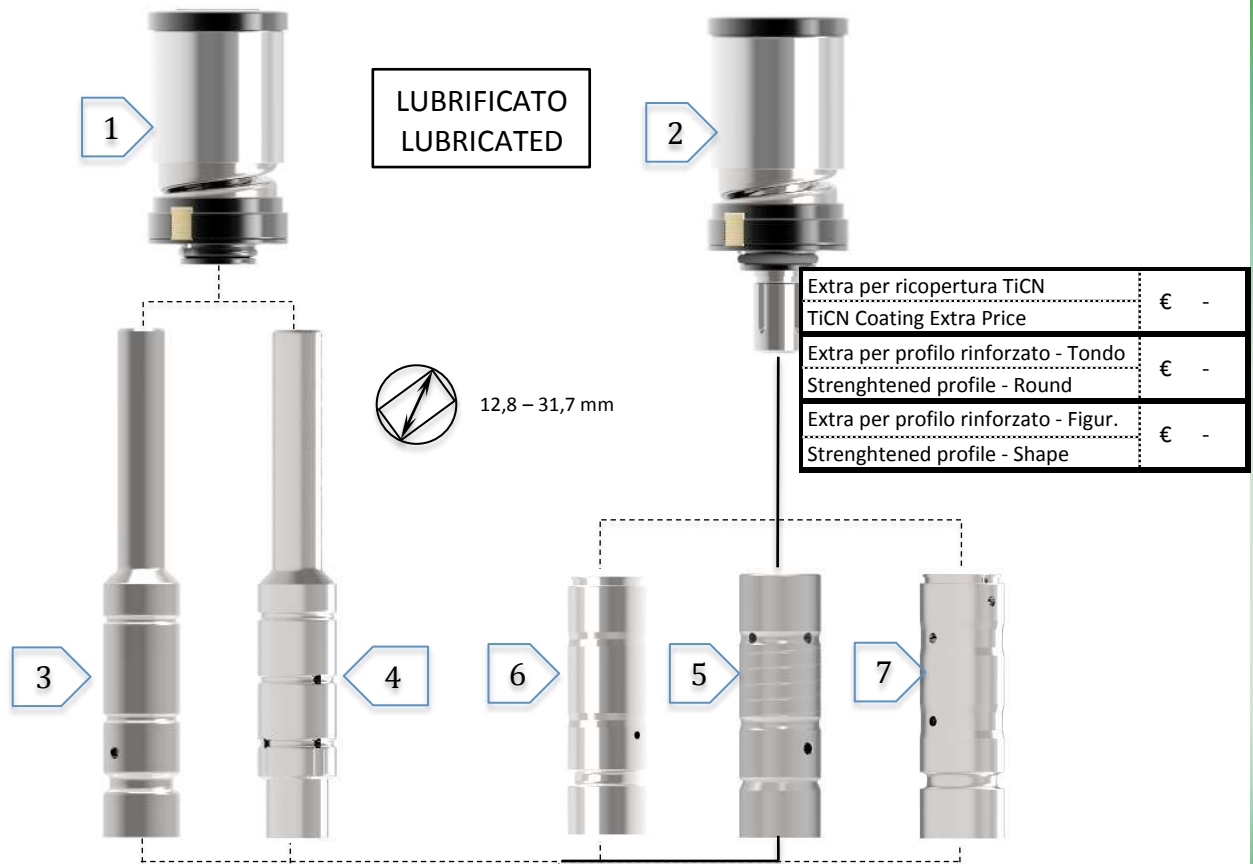


Pos.	Descr.	Cod.	PRICE	Pos.	Descr.	Cod.	PRICE	
1	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-L	OA0AX4	€ -	7	Guida CR C - CR C Guide Air B.	Ton.-Rou. EATAR4	€ -	
2	Gruppo Estr/ Canister Lampo CR EVX-S	OA0AS4	€ -			Fig.-Sha. EA_AR4	€ -	
3	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou. PATAL2	€ -	8	Matrice HWS - Antisfrido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



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

PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-L Closed Guide LAMPO CR EVX-L PUNCH HOLDER			
POS. 1 + 8			
Cod.	UATBV4-L	Ton.-Rou.	€ -
Cod.	UA_BV4-L	Fig. - Sha.	€ -

PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-L Closed Guide LAMPO CR EVX-L PUNCH HOLDER			
POS. 1 + 9		Air Blow	
Cod.	UATBR4-L	Ton.-Rou.	€ -
Cod.	UA_BR4-L	Fig. - Sha.	€ -

PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-S Closed Guide LAMPO CR EVX-S PUNCH HOLDER			
POS. 2 + 9		Lubricated	
Cod.	UATBR4-S	Ton.-Rou.	€ -
Cod.	UA_BR4-S	Fig. - Sha.	€ -

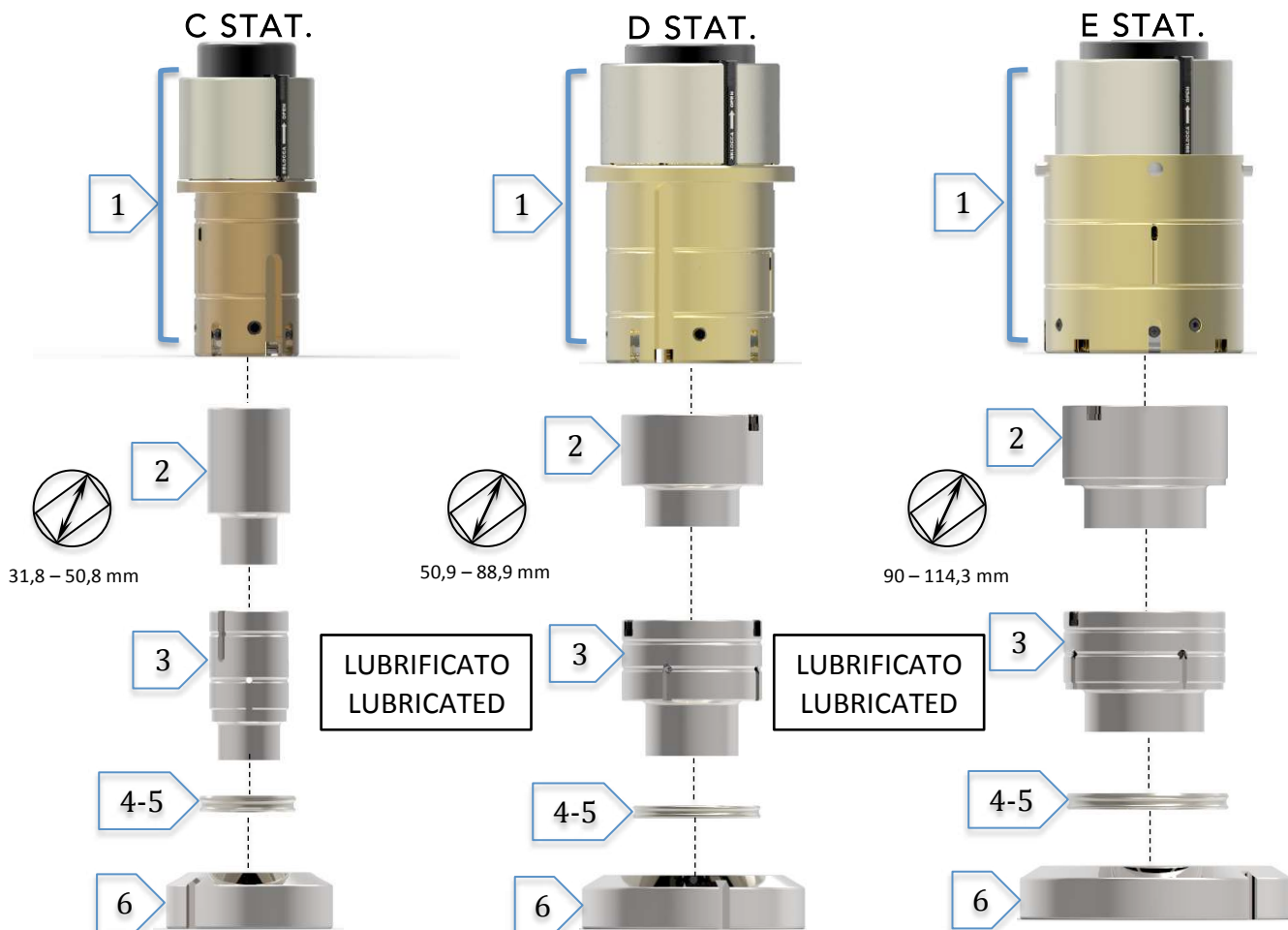
PORTAPUNZONE LAMPO CR EVX-S Closed Guide LAMPO CR EVX-S PUNCH HOLDER			
POS. 2 + 8			
Cod.	UATBV4-S	Ton.-Rou.	€ -
Cod.	UA_BV4-S	Fig. - Sha.	€ -

Pos.	Descr.	Cod.	PRICE	Pos.	Descr.	Cod.	PRICE	
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. EA_BR4	€ -
4	Punzone - Punch AIR BLOW HSS Lubricated	Ton.-Rou.	PATBC3	€ -	10	Matrice HWS - Antisfrido Die HWS - No Slug Matrice HSS - Antisfrido Die HSS - No Slug Matrice VACUUM	Ton.-Rou. MATBL1	€ -
		Fig.-Sha.	PA_BC3	€ -			Fig.-Sha. MA_BL1	€ -
5	Punzone - Punch CR HSS	Ton.-Rou.	PKTBX2	€ -			Ton.-Rou. MATBL2	€ -
		Fig.-Sha.	PK_BX2	€ -			Fig.-Sha. MA_BL2	€ -
6	Punzone - Punch S90 STD HSS	Ton.-Rou.	PMTBL2	€ -	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



REGOLABILE - ADJUSTABLE

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

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	€ -	€ -	€ -

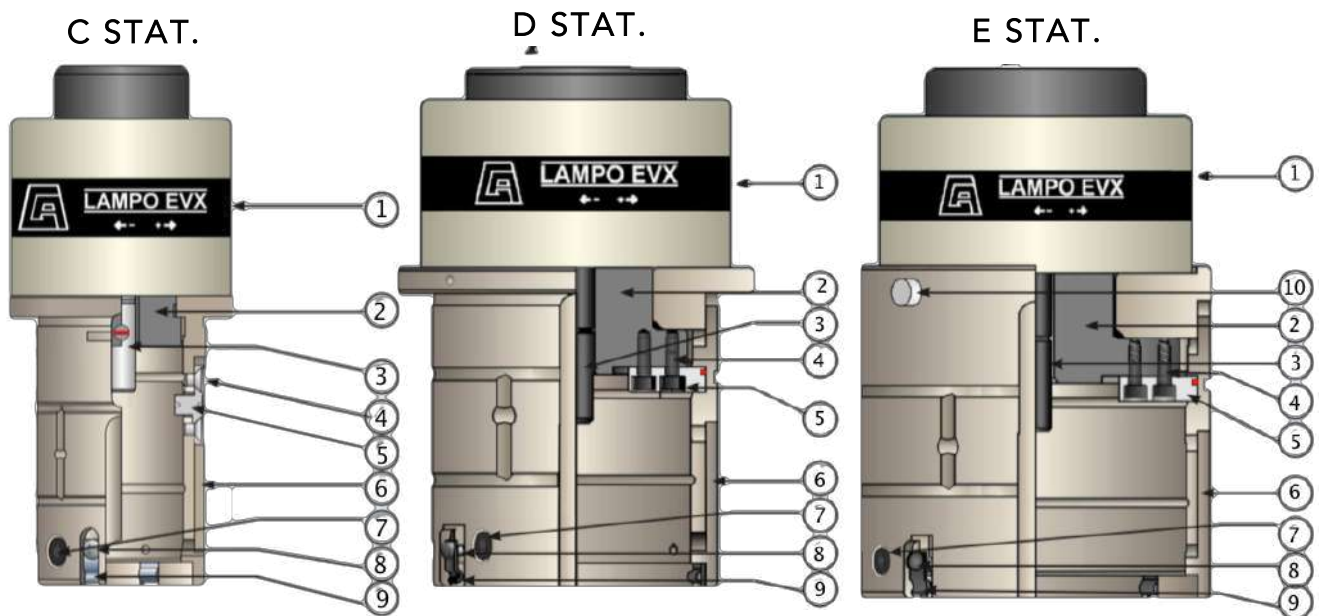
STAZ. C		STAZ. D		STAZ. E	
Cod.	PRICE	Cod.	PRICE	Cod.	PRICE
PATCX3	€ -	PATDX3	€ -	PATEX3	€ -
PA_CX3	€ -	PA_DX3	€ -	PA_EX3	€ -

Pos.	Descr.	STAZ. C / 31,8-50,8 mm		STAZ. D / 50,9-88,9 mm		STAZ. E / 90-114,3 mm		
		Cod.	PRICE	Cod.	PRICE	Cod.	PRICE	
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 Lubrificated (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

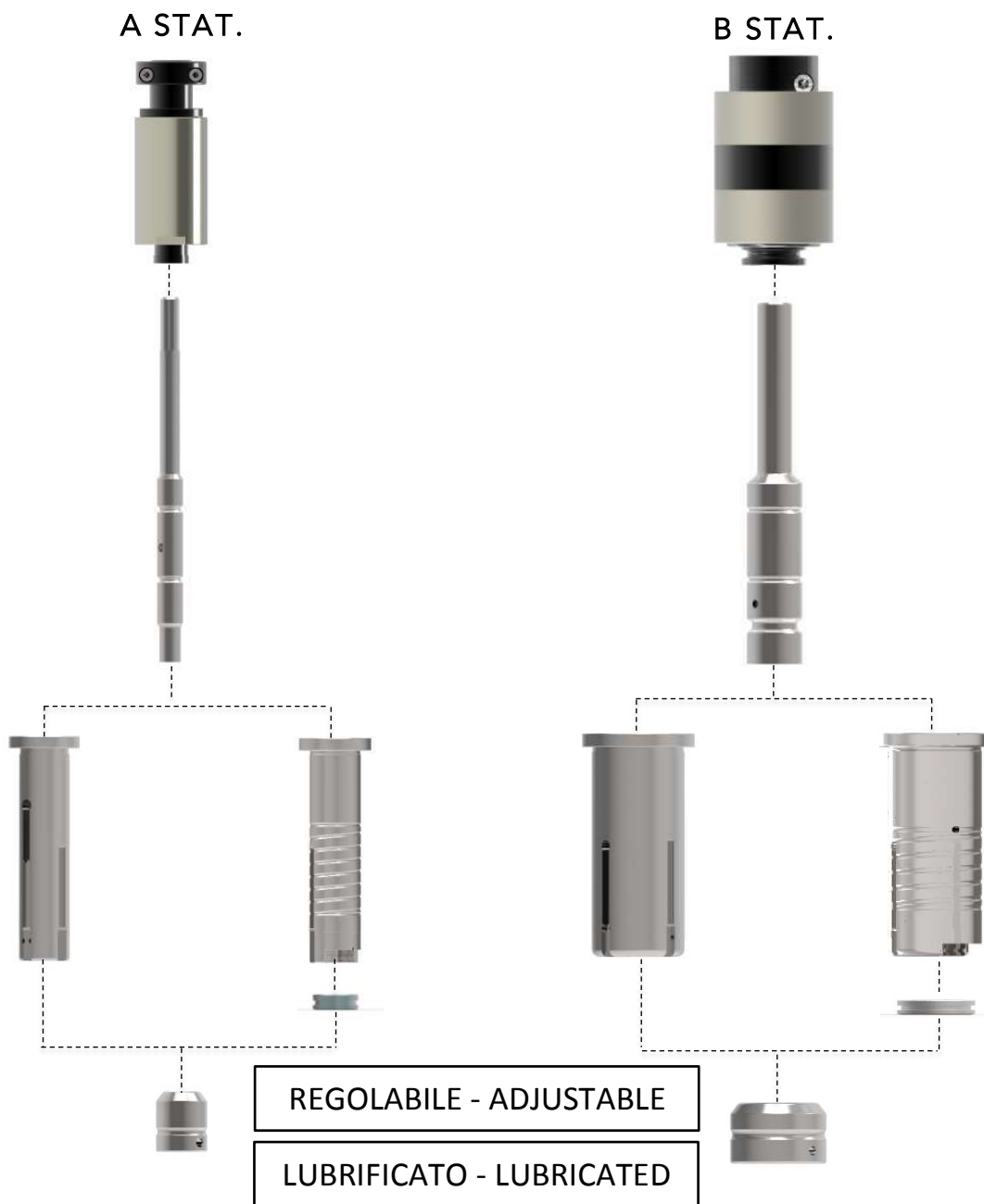
To complete the code, see page 54

Ricambi EVX – EVX Spare Parts



STAZIONE C - C STATION			STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Descrizione - Description	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price
1. Gruppo Lampo EVX	OAOCA4	€ -	OAOA4	€ -	OAOA4	€ -
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.)	9KVBTM4X6	€ -	9KVBTM4X6	€ -	9KVBTM4X6	€ -
9. Fermo Estrattore (4x)	9SAMA00031	€ -	9SAMA00031	€ -	9SAMA00031	€ -
10. Chiavetta					9TSPINA10X25	€ -

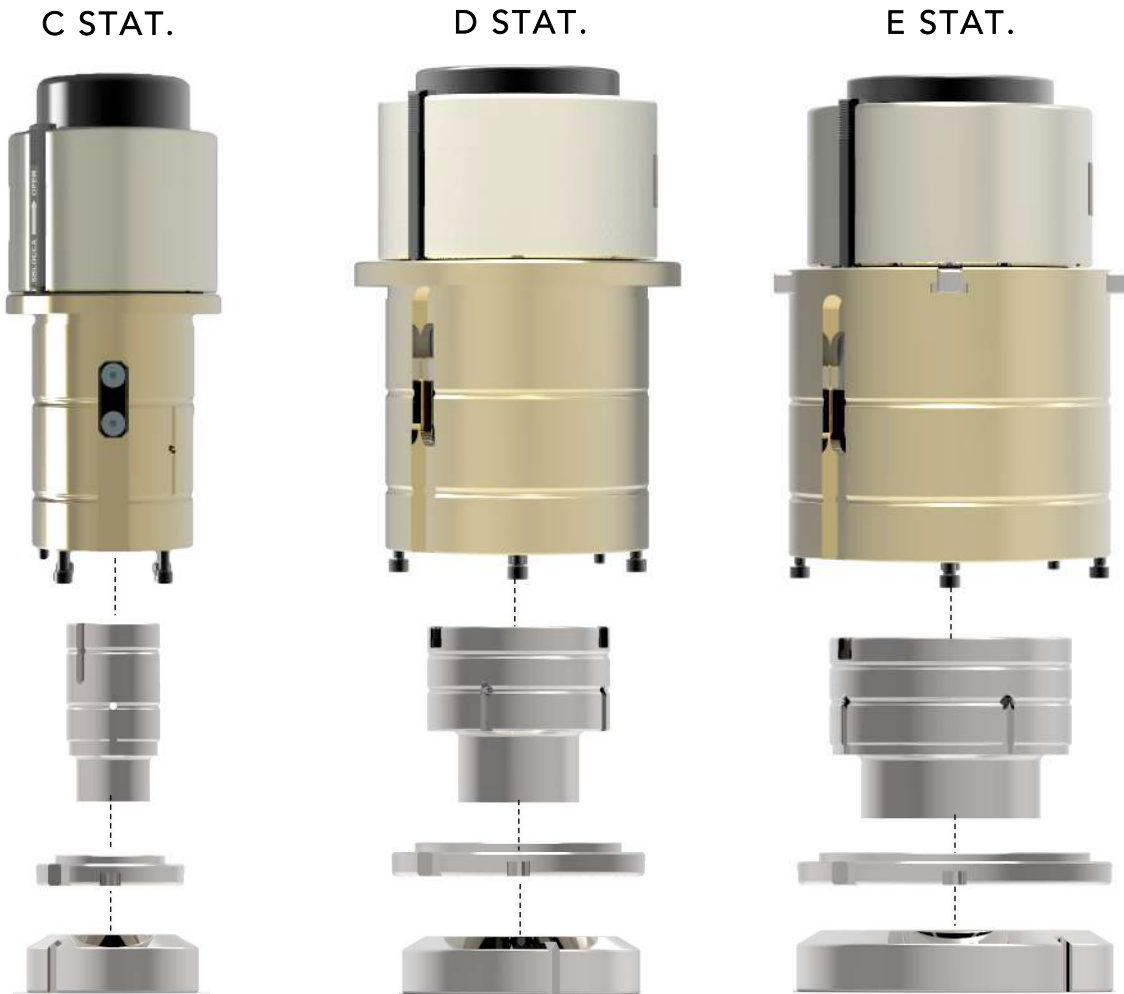
SYSTEM OVERVIEW LAMPO EV 2



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

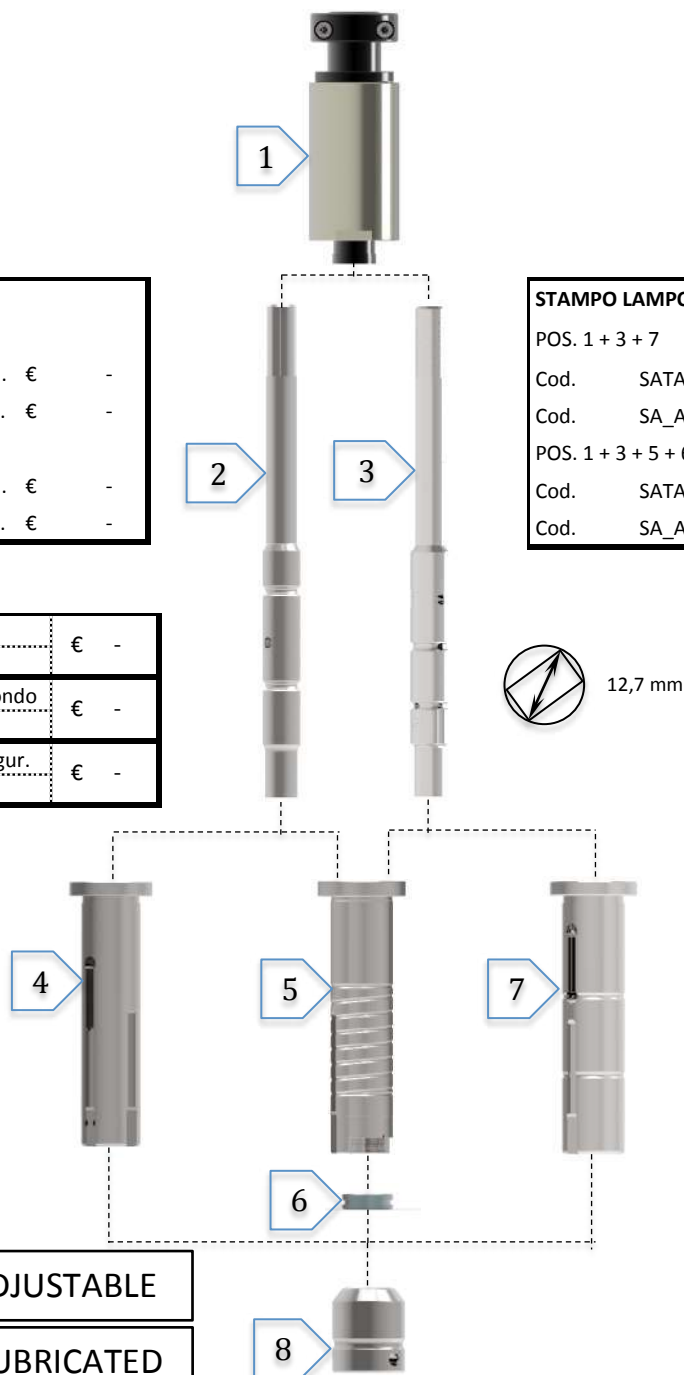
- MAIN FEATURES
- Tool length adjustment using standard instruments,
 - Using NO_SLUG Dies with 3 angular references (A & B stations),
 - Version with Original Style Punch,
 - Original Style Punch with the possibility of Air-Blow system,
 - Open or closed guide is a customer decision (A & B stations),
 - 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.	€ -
Cod.	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.	PRICE	Pos.	Descr.	Cod.	PRICE		
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 Lubricated	Ton.-Rou.	PATAC3	€ -	8	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATAL1	€ -
		Fig.-Sha.	PA_AC3	€ -		Die HWS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_AL1	€ -
4	Guida Chiusa Standard Closed Guide Standard	Ton.-Rou.	EATAL4	€ -	8	Matrice HSS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATAL2	€ -
		Fig.-Sha.	EA_AL4	€ -		Die HSS - No Slug	Fig.-Sha.	MA_AL2	€ -
5	Guida Aperta - Open guide	Ton.-Rou.	EATAY4	€ -	8	Matrice VACUUM	Ton.-Rou.	MJAV2	€ -
		Fig.-Sha.	EAFAY4	€ -		Fig.-Sha.	MJ_AV2	€ -	

Per completamento codice vedi pag. 54

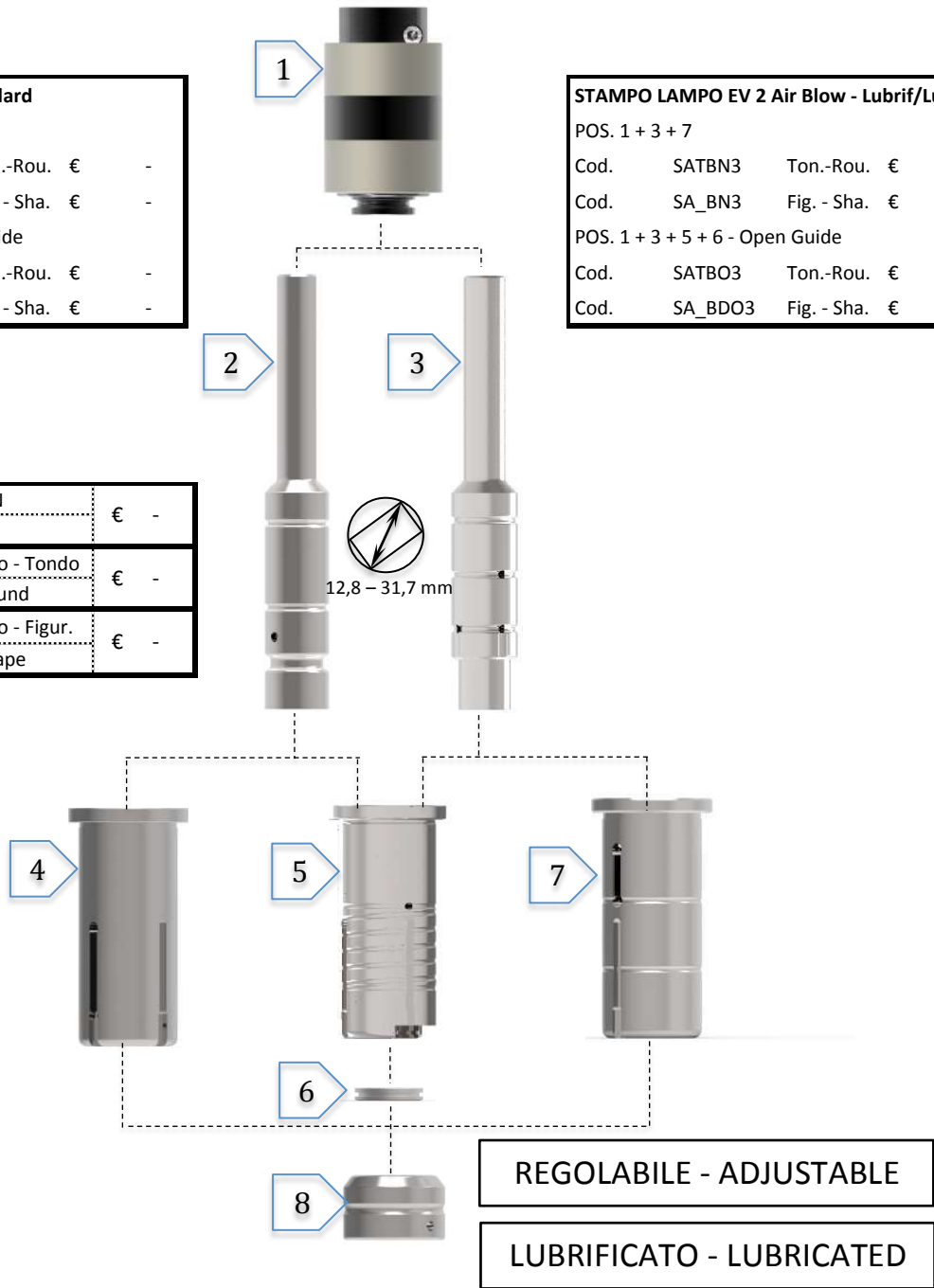
To complete the code, see page 54

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	€ -

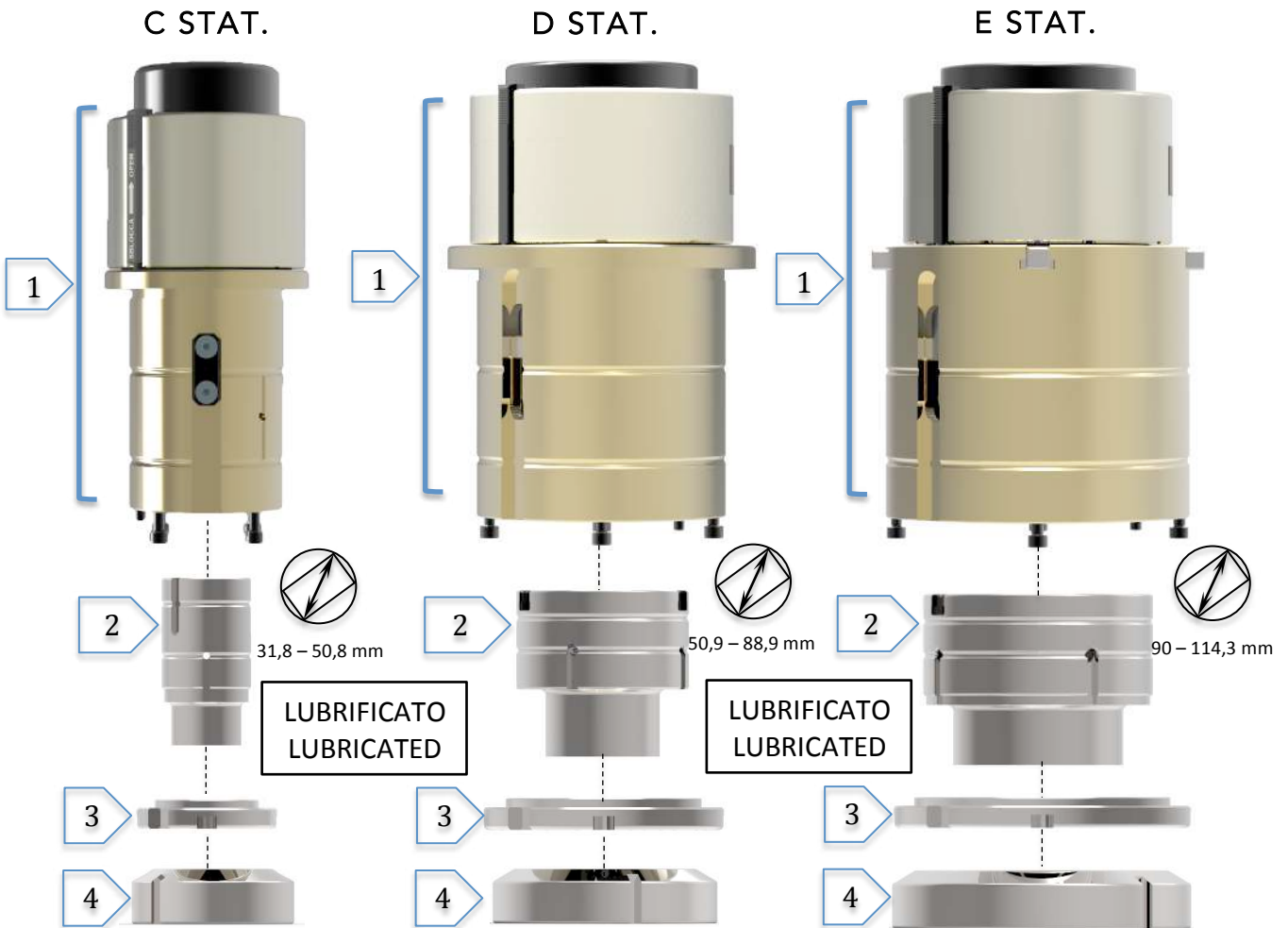


Pos.	Descr.	Cod.	PRICE	Pos.	Descr.	Cod.	PRICE
1	Gruppo Estrazione Lampo EV-2	OAOBU4	€ -	6	Estrattore - Stripper	Ton.-Rou.	EATBX4 € -
	Canister Lampo EV-2				Fig.-Sha.	EA_BX4 € -	
2	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATBL2 € -	7	Guida Chiusa Air Blow	Ton.-Rou.	EATBC4 € -
		Fig.-Sha.	PA_BL2 € -		Closed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

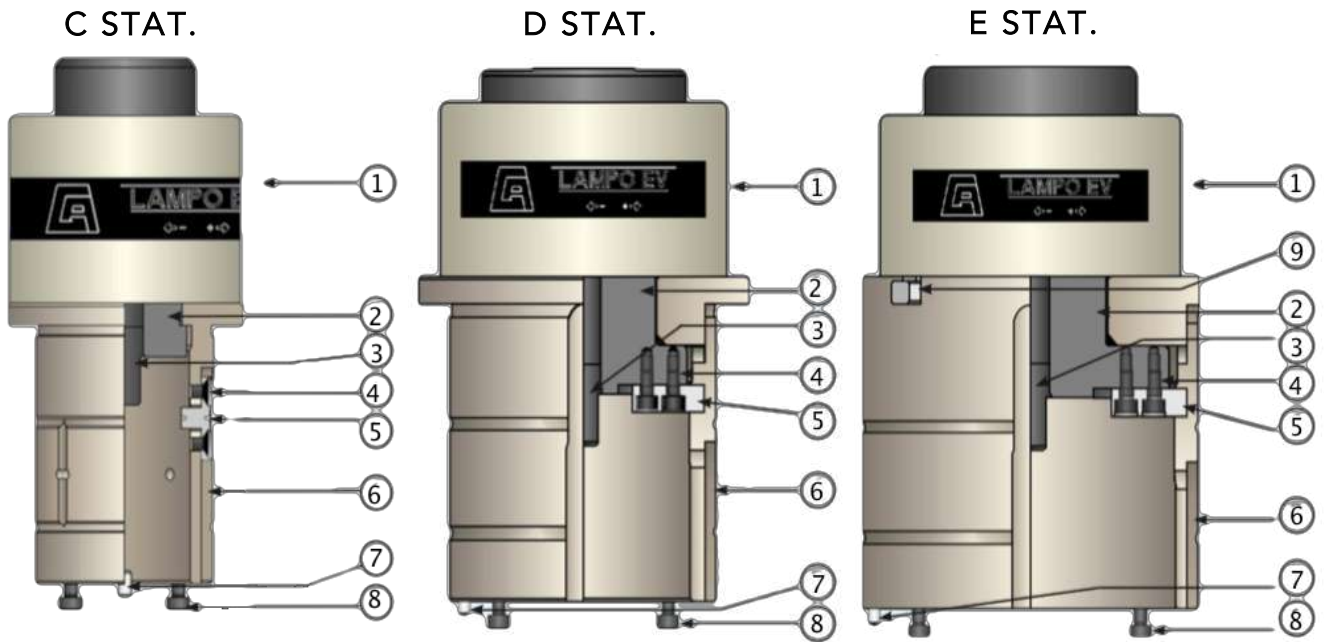
		STAZ. C		STAZ. D		STAZ. E	
		Cod.	PRICE	Cod.	PRICE	Cod.	PRICE
Extra cesoiatura C05-C06	€ -	PATCX3	€ -	PATDX3	€ -	PATEX3	€ -
Extra for non-standard shearing	€ -	PA_CX3	€ -	PA_DX3	€ -	PA_EX3	€ -

Pos.	Descr.	STAZ. C / 31,8-50,8 mm		STAZ. D / 50,9-88,9 mm		STAZ. E / 90-114,3 mm	
		Cod.	PRICE	Cod.	PRICE	Cod.	PRICE
1	Portapunzone Lampo EV	UAOCY4	€ -	UAODY4	€ -	UAOEY4	€ -
	Punch Holder Lampo EV						
2	Punzone AirBlow - AirBlow Punch HSS	Ton.-Rou. PATCC3	€ -	PATDC3	€ -	PATEC3	€ -
	Lubrificated (M12)	Fig.-Sha. PA_CC3	€ -	PA_DC3	€ -	PA_EC3	€ -
3	Estrattore - Air Blow	Ton.-Rou. EATCC4	€ -	EATDC4	€ -	EATEC4	€ -
	Stripper - Air Blow	Fig.-Sha. EA_CC4	€ -	EA_DC4	€ -	EA_EC4	€ -
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 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	Price	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price
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	€ -	9KVTCM5X10	€ -	9KVTCM5X10	€ -
5. Chiavetta	9SAMA00051	€ -	AMA00052	€ -	AMA00052	€ -
6. Guida	9SSILEN087	€ -	9SSILEN046	€ -	9SSILEN050	€ -
7. Spina Cilindrica (4 pz)	9KSPINA5X14	€ -	9KSPINA5X14	€ -	9KSPINA5X14	€ -
8. Vite (kit 5 pz.)	9KVTCM5X14	€ -	9KVTCM5X14	€ -	9KVTCM5X14	€ -
9. Chiavetta + Vite					9SSILEN065-02+9KVTCM5X14	€ -

SYSTEM OVERVIEW STANDARD

A STAT.



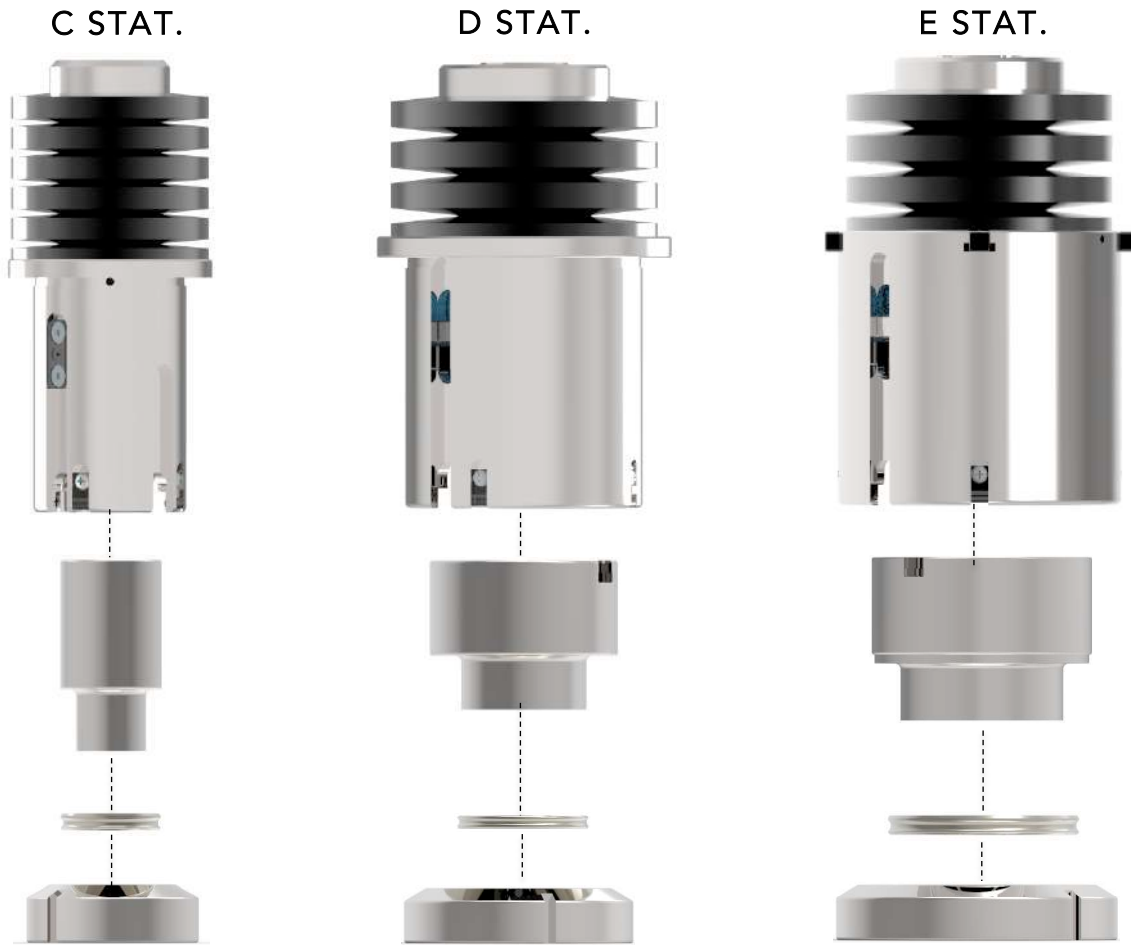
B STAT.



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



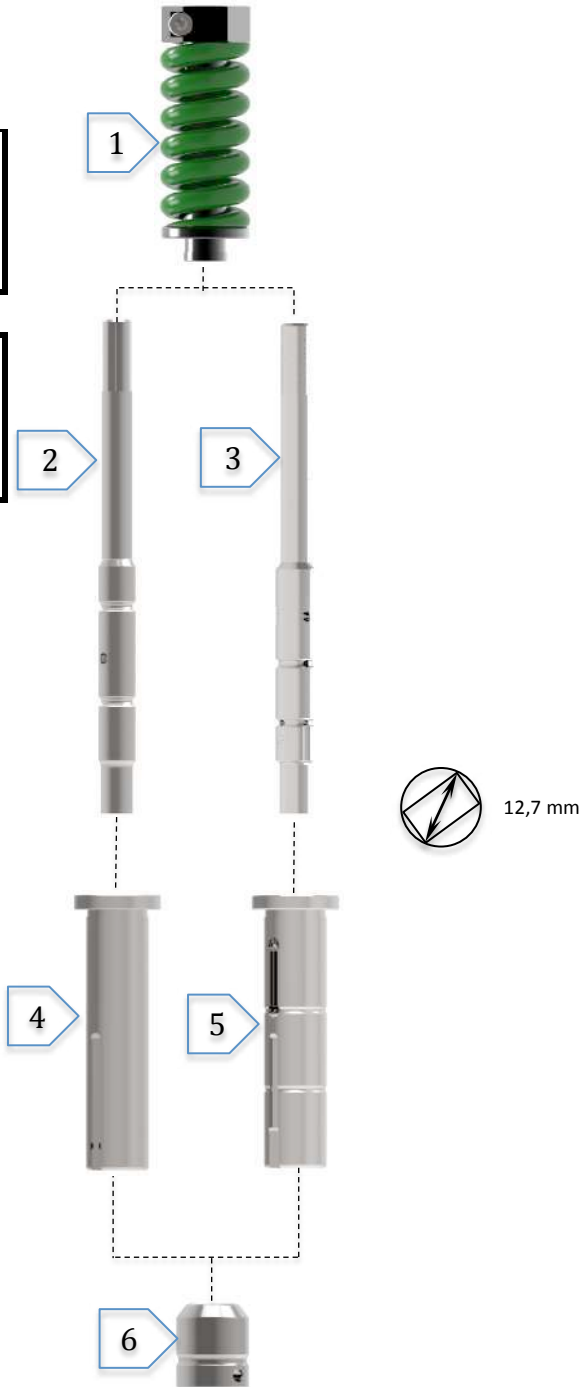
- MAIN FEATURES**
- Using NO_SLUG Dies with 3 angular references (A & B stat.),
 - Version Original Style ,
 - Original Style Punch with the possibility of Air-Blow system,
 - Closed Guide with 2 angular references 0° -90 or 0° - 45° for A and B Station also in Air Blow system,
 - Punch holder with 3 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	€ -

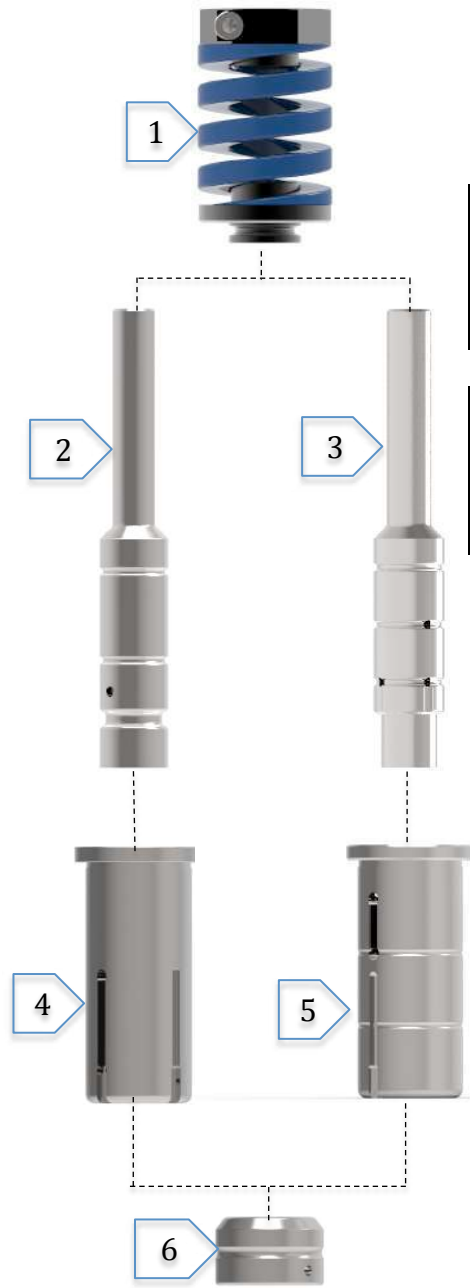


Pos.	Descr.		Cod.	PRICE	Pos.	Descr.		Cod.	PRICE
1	Gruppo Estrazione		LAOAL4	€ -	5	Guida Chiusa Air Blow	Ton.-Rou.	EATAC4	€ -
	Stripping Assy					Guida Chiusa Standard	Fig.-Sha.	EA_AL4	€ -
2	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATAL2	€ -	6	Matrice HWS - Antisfrido	Ton.-Rou.	MATAL1	€ -
		Fig.-Sha.	PA_AL2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

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.	€ -



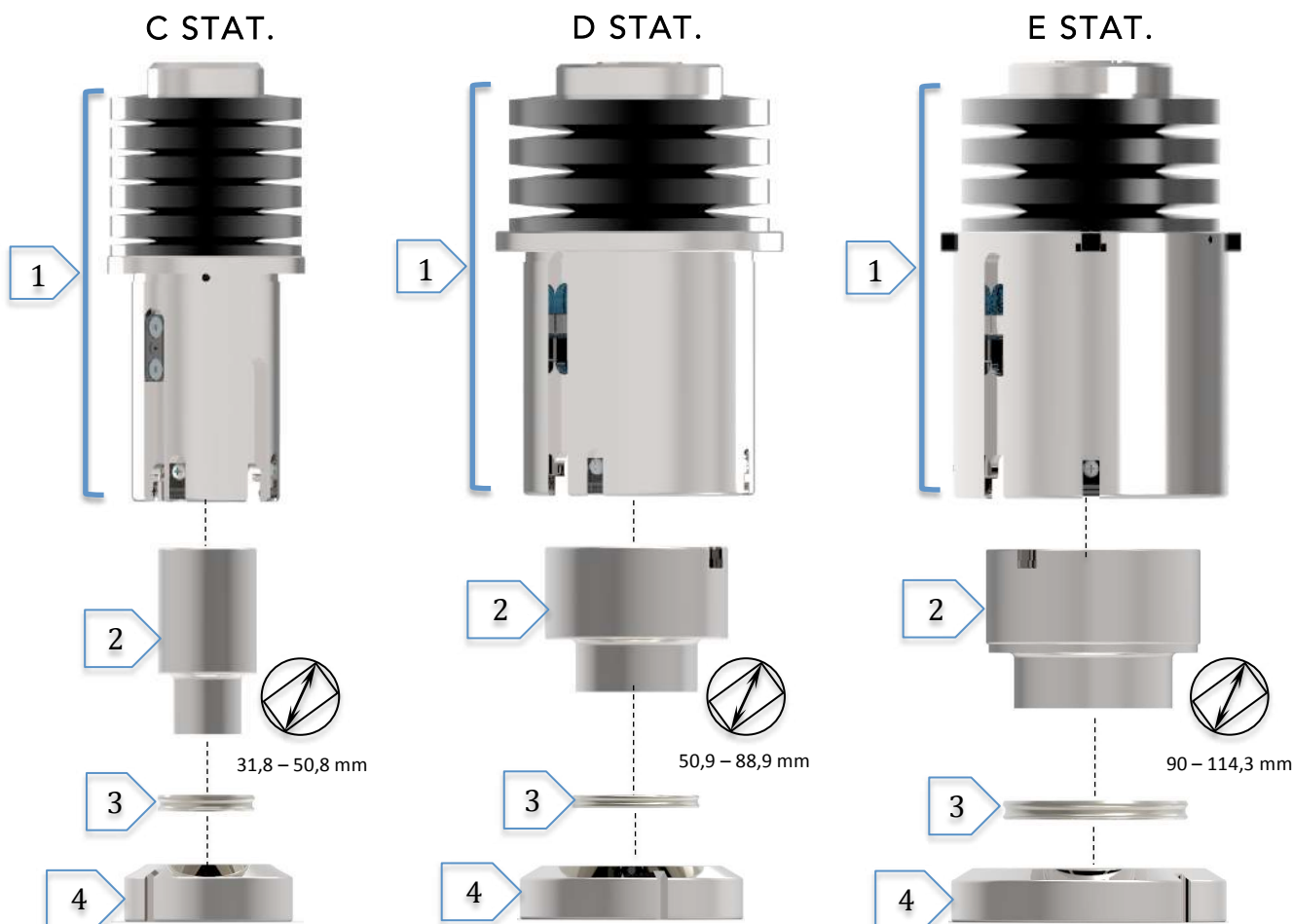
Extra per ricopertura TiCN	€ -
TiCN Coating Extra Price	€ -
Extra per profilo rinforzato - Tondo	€ -
Strengthened profile - Round	€ -
Extra per profilo rinforzato - Figur.	€ -
Strengthened profile - Shape	€ -

Pos.	Descr.		Cod.	PRICE	Pos.	Descr.		Cod.	PRICE
1	Gruppo Estrazione		LAOBL4	€ -	5	Guida Chiusa Air Blow	Ton.-Rou.	EATBC4	€ -
	Stripping Assy					Closed Guide 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 Lubricated	Ton.-Rou.	PATBC3	€ -	6	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



	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	€ -	€ -	€ -

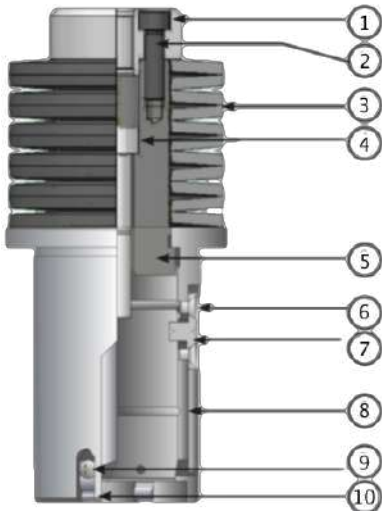
Pos.	Descr.		STAZ. C / 31,8-50,8 mm		STAZ. D / 50,9-88,9 mm		STAZ. E / 90-114,3 mm	
			Cod.	PRICE	Cod.	PRICE	Cod.	PRICE
1	Portapunzone Punch Assy		UAOCB4	€ -	UAODB4	€ -	UAOEB4	€ -
2	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PATCL2	€ -	PATDL2	€ -	PATEL2	€ -
		Fig.-Sha.	PA_CL2	€ -	PA_DL2	€ -	PA_EL2	€ -
3	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

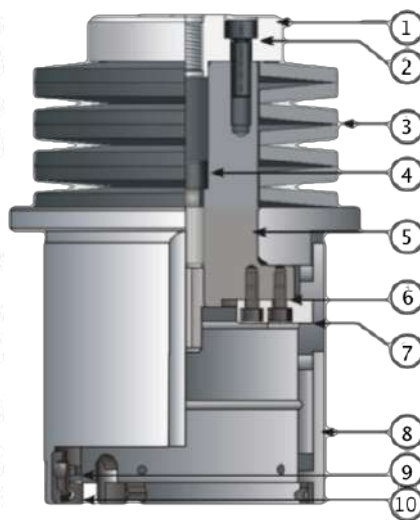
To complete the code, see page 54

Ricambi Portapunzone STANDARD STANDARD Stripping Spare Parts

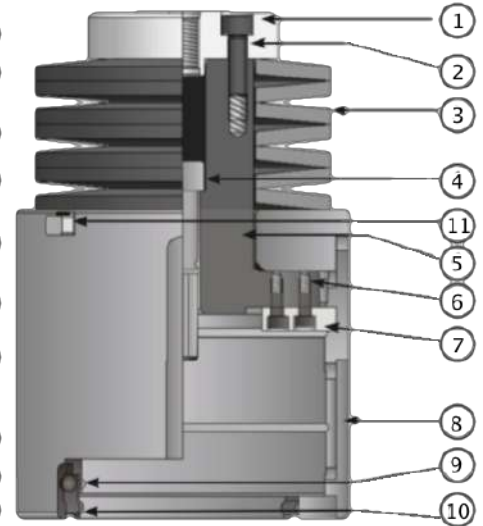
C STAT.



D STAT.



E STAT.

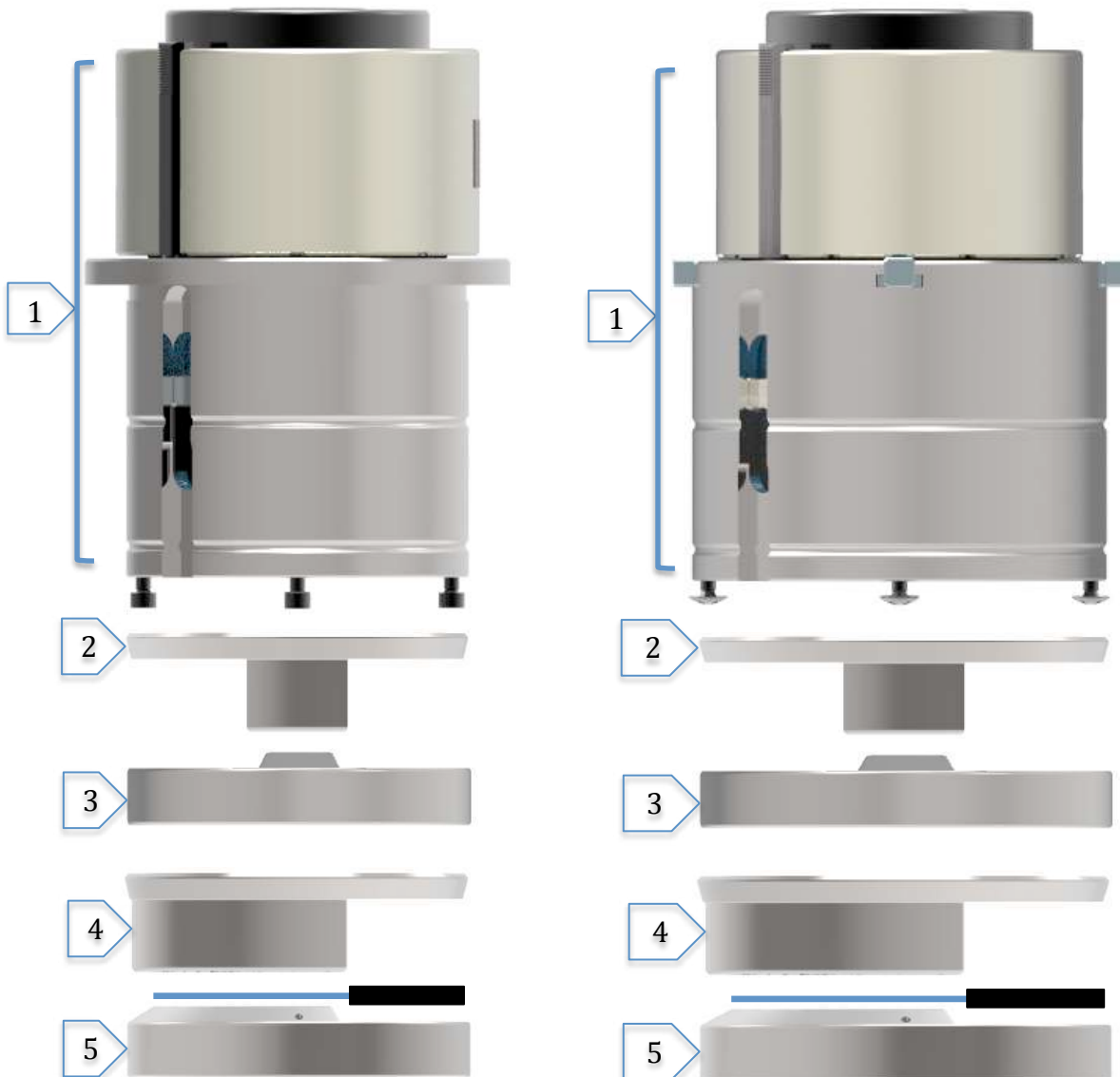


STAZIONE C - C STATION			STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Descrizione - Description	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price
1. Testa Punzone	9SSILEN075	€ -	9SSILEN076	€ -	9SSILEN076	€ -
2. Vite KIT	9KVTCCEM8X25	€ -	9KVTCCEM8X25	€ -	9KVTCCEM8X25	€ -
3. Molla a Tazza	XAOCL4 (n°11)	€ -	XAODL4 (n° 7)	€ -	XAOEL4 (n°7)	€ -
4. Vite	9KVTCCEM12X70	€ -	9KVTCCEM12X70	€ -	9KVTCCEM12X70	€ -
5. Mazza Punzone	9SSILEN072	€ -	9SSILEN073	€ -	9SSILEN074	€ -
6. Vite KIT	9KVTPSM5X8	€ -	9KVTCCEM5X10	€ -	9KVTCCEM5X10	€ -
7. Chiavetta	9SAMA00051	€ -	AMA00052	€ -	AMA00052	€ -
8. Guida	9SSILEN001-01	€ -	9SSILEN002-01	€ -	9SSILEN003-01	€ -
9. Vite KIT	9KVVTBM4X6	€ -	9KVVTBM4X6	€ -	9KVVTBM4X6	€ -
10. Fermo Estrattore (4x)	9SAMA00031	€ -	9SAMA00031	€ -	9SAMA00031	€ -
11. Chiavetta					9SSILEN065-02+9KVVTSM5X14	€ -

LAMPO EV Adv. Pinze – Sheet Saver LAMPO EV

D STAT.

E STAT.



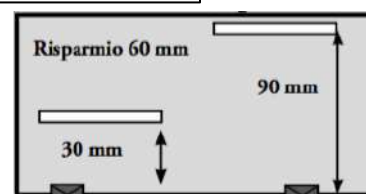
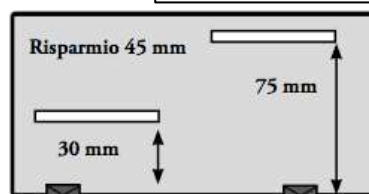
Pos.	Descr.	STAZ. D		STAZ. E	
		Cod.	Price	Cod.	Price
1	Gruppo LAMPO AVV. PINZE - Guide Assy LAMPO Sheet Saver	UAODW4	€ -	UAOEW4	€ -
2	Estrattore Avv. Pinze 2 lati - Sheet Saver Stripper 2 sides	EA_DQ4	€ -	EA_EQ4	€ -
3	Matrice HSS 2 lati -2 sides HSS Die	MA_DQ2	€ -	MA_EQ2	€ -
4	Estrattore Avv. Pinze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

D Stat.

E Stat.

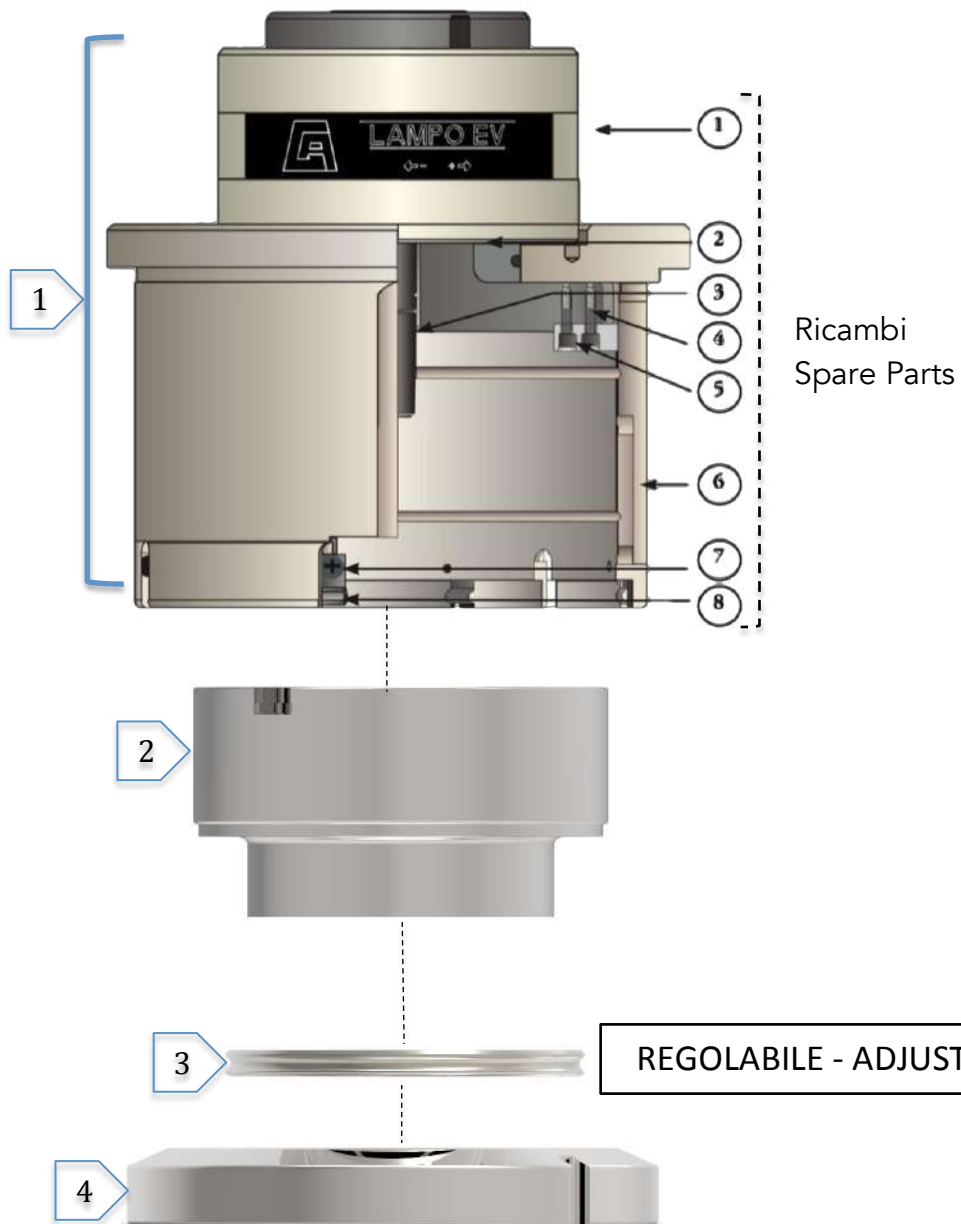
Distanza minima da bordo lamiera a bordo taglio
Minimum distance from the start of cut to the beginning of sheet

Premilamiera e matrice AVV.
PINZE
SHEET SAVER Stripper and Die



Premilamiera e matrice
STANDARD
STANDARD Stripper and Die

Stazione F – F Station



Pos.	Descr.	STAZ. F	
		Cod.	Price
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

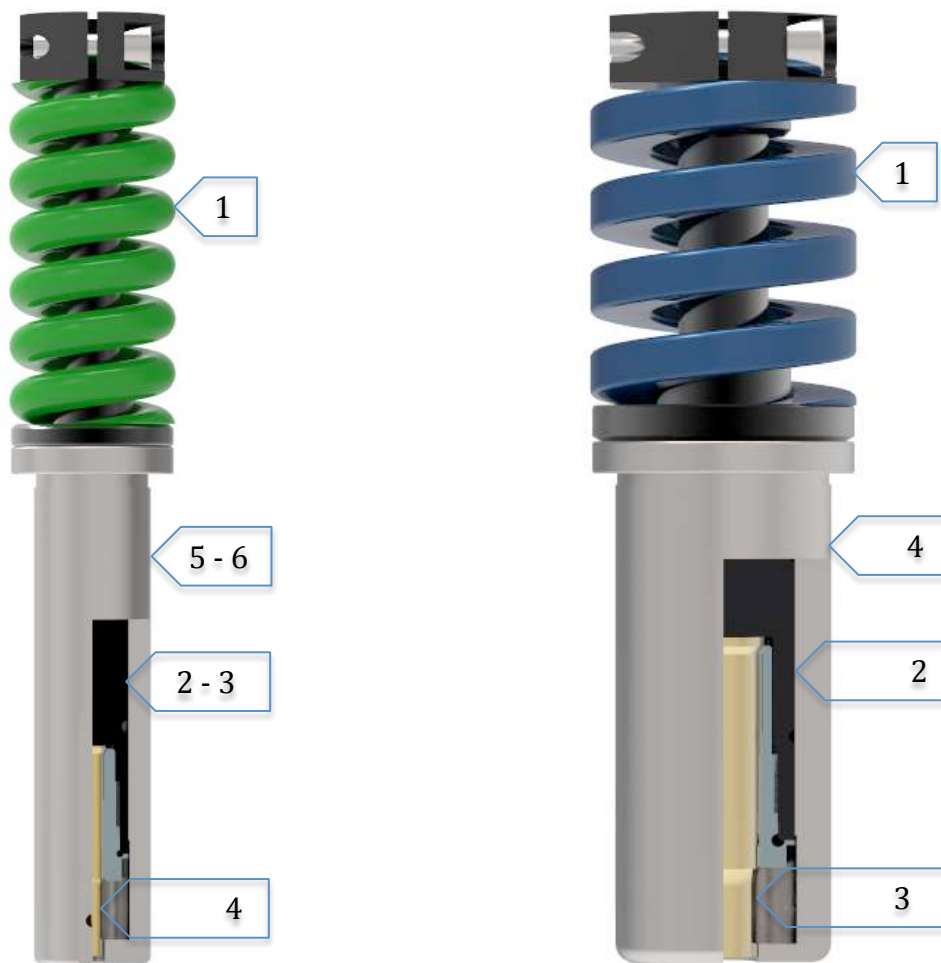
RICAMBI – SPARE PARTS

STAZIONE F - F STATION		
Descrizione - Description	Codice - Code	Price
1. Gruppo Lampo EV	OAOFA4	€ -
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.	Price	Pos.	Descr.		Cod.	Price
1	Gruppo Estrazione	Ton.-Rou.	LAOAL4	€ -	5	Guida Chiusa Standard	Ton.-Rou.	EATAL4	€ -
	Canister					Closed Guide Standard			
2	Corpo + Boccola	Ton.-Rou.	VAOAL4	€ -	6	Guida Chiusa Air Blow	Ton.-Rou.	EATAC4	€ -
	Body + Bushing					Closed Guide Air Blow			
3	Corpo+Boccola Air Blow	Ton.-Rou.	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

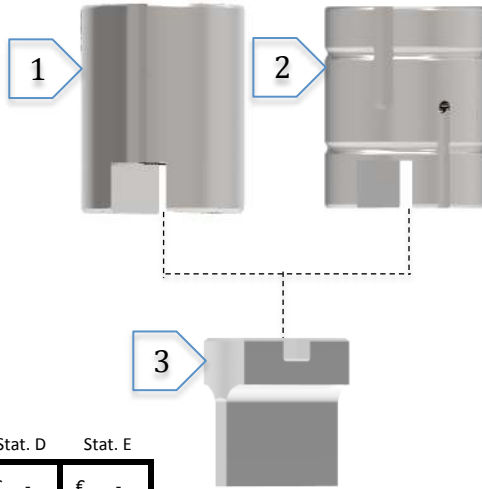
da diam. 5,1 a diam. 17

from diam. 5,1 to diam. 17

Pos.	Descr.		Cod.	Price	Pos.	Descr.		Cod.	Price
1	Gruppo Estrazione	Ton.-Rou.	LAOBL4	€ -	4	Guida Chiusa Standard	Ton.-Rou.	EATBL4	€ -
	Canister					Closed Guide Standard			
2	Corpo + Boccola	Ton.-Rou.	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.	Price	
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.	Price	
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.	Price	
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	Price	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price
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	€ -



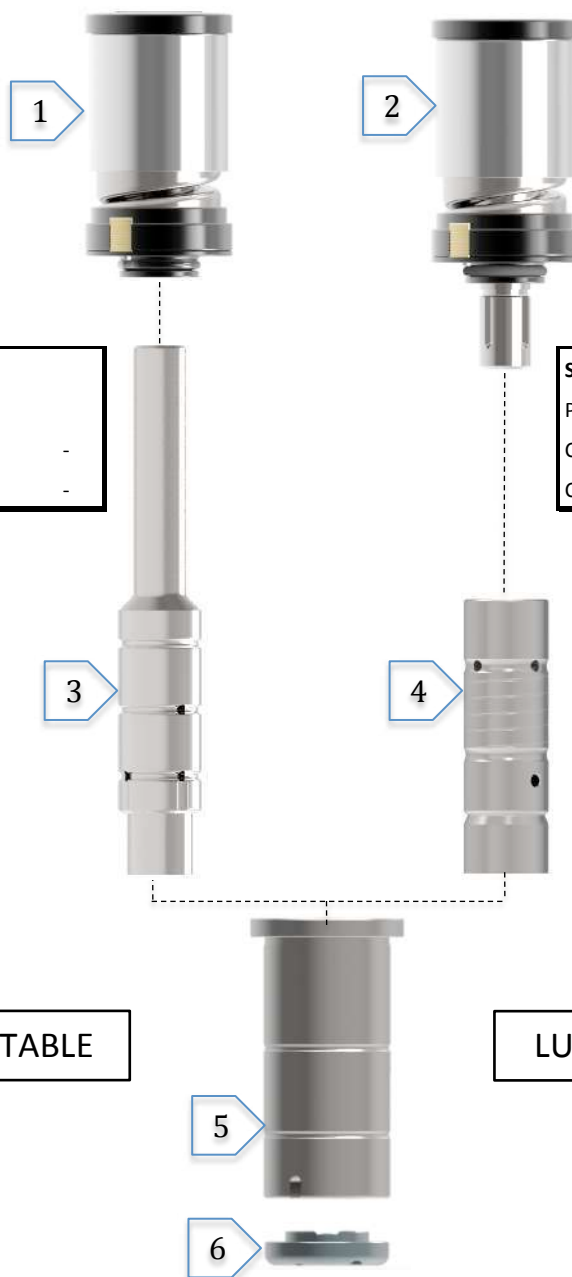
Sforzo massimo consigliato Matrice Stazione	C	D	E
	10t	15t	20t
Raccomended Effort Die	C-	D-	E Stat.
	10t	15t	20t

STAZIONE C - C STATION				STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Pos.	Descrizione - Description	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price
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

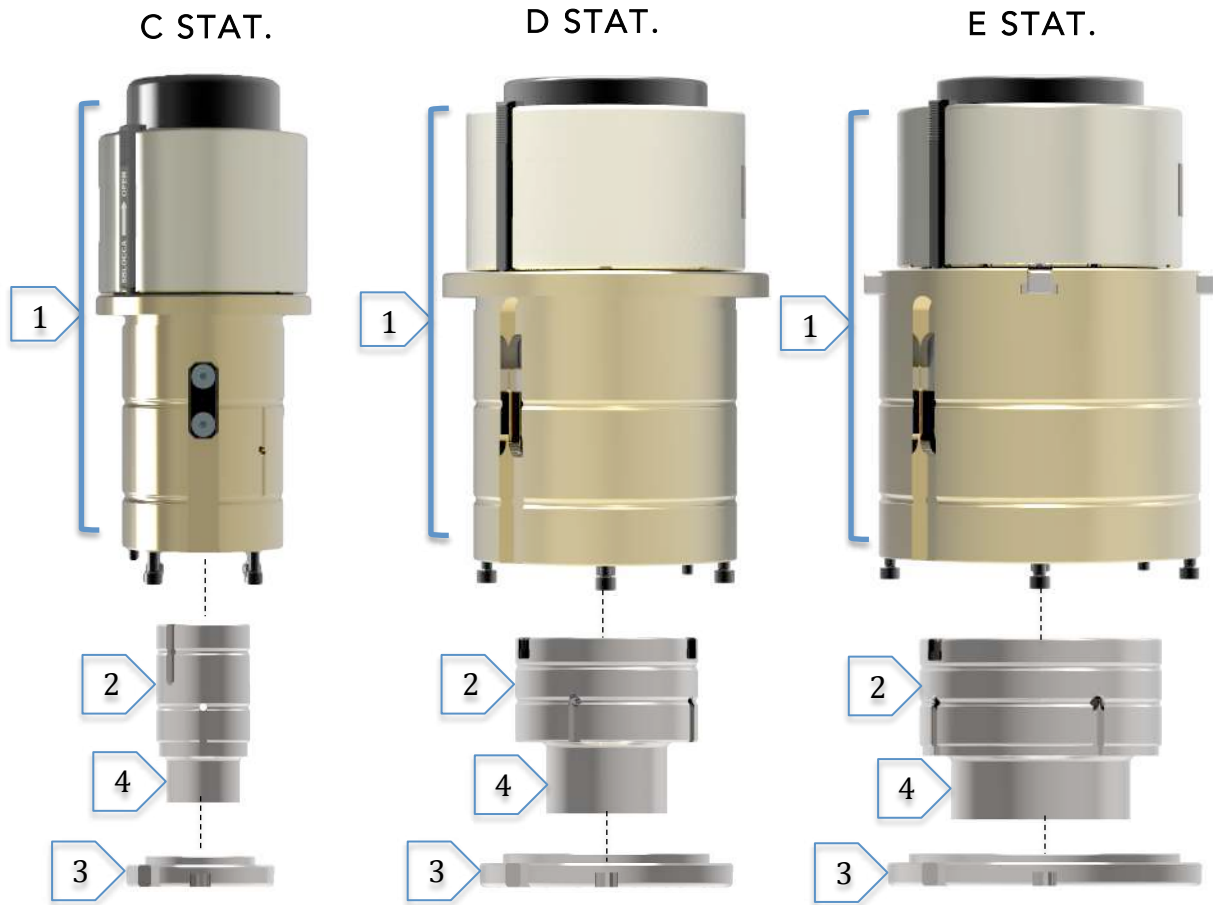
LUBRIFICATO - LUBRICATED

Pos.	Descr.	STAZ. B	
		Cod.	Price
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 Lubricated	Ton.-Rou.	PATBC3 € -
		Fig.-Sha.	PA_BC3 € -
4	Punzone - Punch CR HSS	Ton.-Rou.	PKTBX2 € -
		Fig.-Sha.	PK_BX2 € -
5	Guida - Guide	ABLOW081	€ -
6	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.	Price	Cod.	Price	Cod.	Price	
1	Portapunzone LAMPO EV GUIDATO AirBlow Punch Holder GUIDED LAMPO EV AirBlow	UAOCG4	€ -	UAODG4	€ -	UAOEG4	€ -	
2	Punzone AIR Blow - Air Blow Punch Lubricated	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		
Multitool Type	dia. 8 MT 8 MTE10	St. A - d.16 ULTRA IMT 8 staz. A	dia. 16 MT 16	dia. 24 MT 24	st. B - d.31,75 ULTRA IMT 3 MTE4	Multitool Type	dia. 24 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	€ -	
Premilamiera Stripper	 H=6,1 D=16		 H=8 D=25	 H=10,5 D=31	 H=6,9	Premilamiera Stripper	 H=15	 H=15
Cod.	EE_X14	EA_AX4	EE_X24	EE_X34	EA_BX4	Cod.	EE_X44	EETX44
Round Shape	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -	Round Shape	/	€ -
Matrice Die	 H=17 D=16	 staz. A	 H=24 D=25	 H=24 D=31	 staz. B	Matrice Die	 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	
Round Shape	/	€ -	/		€ -	Round Shape	€ -	











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	Non regolabile Not Adjustable	Regolabile Adjustable	ULTRA IMT 3	XMTE4
		XMTE-10	XMTE-10	MTE6	XMTE6	XMTE6		
		FMTE-10	FMTE-10	MTE10	XMTE10	XMTE10		
					FMTE-10	FMTE-10		
					FMTE-6	FMTE-6		
	Punzone - Punch		4E0127 * 			4E0024 ** 		
		H=100	H=100	H=70,5	H=100	H=100	H=100,5	
	Cod.	PE_142	PE_152	PE_132	PE_562	PE_143	PK_BX2	
Price	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
Price	Round	€ -		€ -	€ -		€ -	€ -
	Shape	€ -		€ -	€ -		€ -	€ -
	Matrice Die							
		H=20 D=20		H=24 D=31			staz. B	
	Cod.	ME_162		ME_231			MA_BL1	
Price	Round	€ -		€ -			€ -	
	Shape	€ -		€ -			€ -	
	Spessori matrice Die Shim							
		/		NEOCL4				
	Cod.	/		NEOCL4				
Price		/		€ -			€ -	

Utensili per Multitool - Multitool tools

MULTITOOL WILSON Style						
	dia. 8	dia. 8	dia. 16	dia. 16		dia. 24
Multitool Type	MT24-8	MT24i-8	MT10-16	MT8i-16	MT8RI-16	MT6-24
	MT20-8	MT24RI-8	MT6-16	MT8RI-16		MT8-24
	MT12-8	MT20i-8				
Punzone - Punch						
	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	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -
	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -
Premilamiera Stripper						
	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	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -
	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -
Matrice Die						
	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	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -
	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -	€ -
Spessori matrice Die Shim						
	/	/	/	/		
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	€ 11,10	/	/
PE_122	€ 11,10	/	/
PE_142	€ 11,10	/	/
PE_152	€ 11,10	/	/
PE_132	€ 12,40	/	/
PE_562	€ 13,70	/	/
PE_143	€ 13,70	/	/
PK_AX2	€ 13,00	€ -	€ -
PK_BX2	€ 29,90	€ -	€ -
PE_672	€ 17,60	/	/
PE_352	€ 17,60	/	/
PE_452	€ 17,60	/	/
PM_AX3	€ 13,00	€ -	€ -
PM_BL2	€ 29,90	€ -	€ -
PE_242	€ 13,70	/	/

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	Price	Descrizione - Description	Codice Code	Price	Descrizione - Description	Codice Code	Price
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. 54

To complete the code, see page 54



Staz. B STD - STD B stat.



Staz. B WLS - WLS B Stat.

Descrizione - Description	Codice Code	Price	Descrizione - Description	Codice Code	Price
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

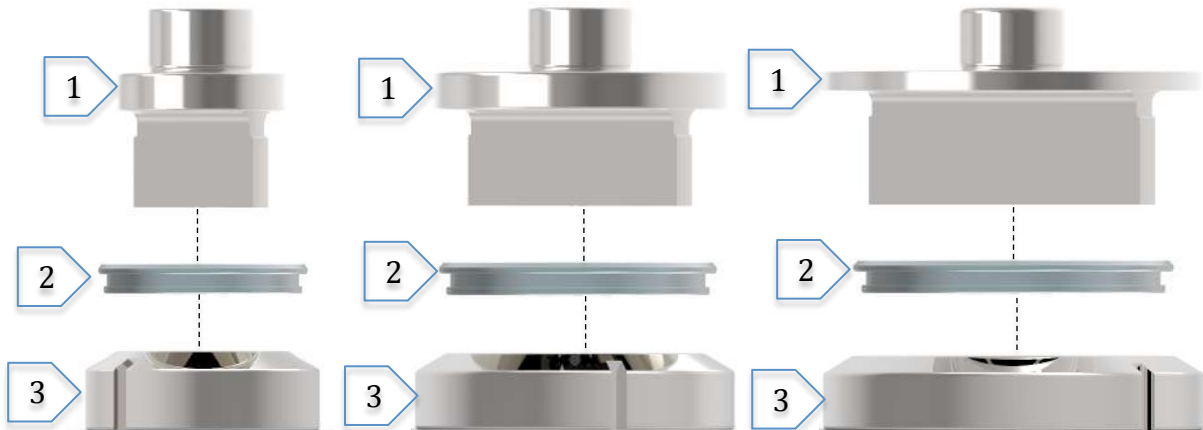
Staz. B

Descrizione - Description	Codice Code	Price	Descrizione - Description	Codice Code	Price
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. 54

To complete the code, see page 54

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



Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54

Pos.	Descr.		STAZ. C		STAZ. D		STAZ. E	
			Cod.	Price	Cod.	PRICE	Cod.	Price
1	Punzone - Punch Standard HSS	Ton.-Rou.	PMTCL2	€ -	PMTDL2	€ -	PMTEL2	€ -
		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



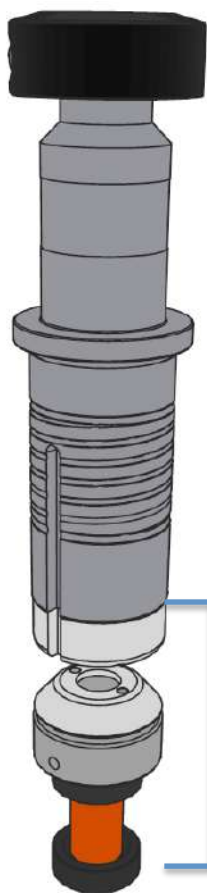
Compatibile MATE Ultra – Fully compatible MATE Ultra

Per completamento codice vedi pag. 54

To complete the code, see page 54

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

GA Forming



**Portautensile
Punch Holder**

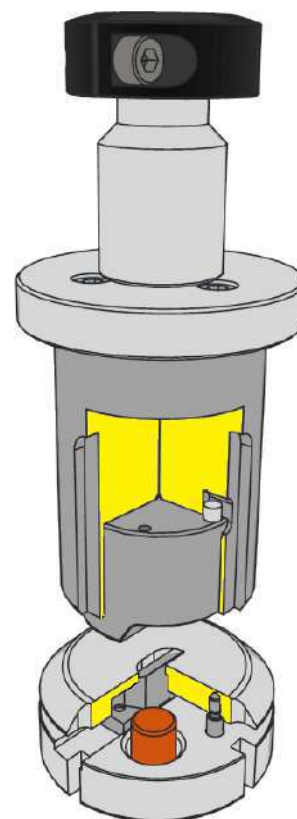
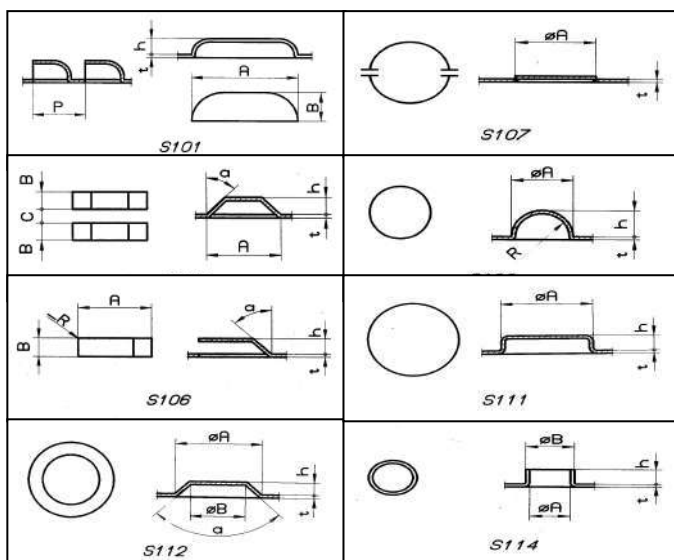
Specializzazione

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,

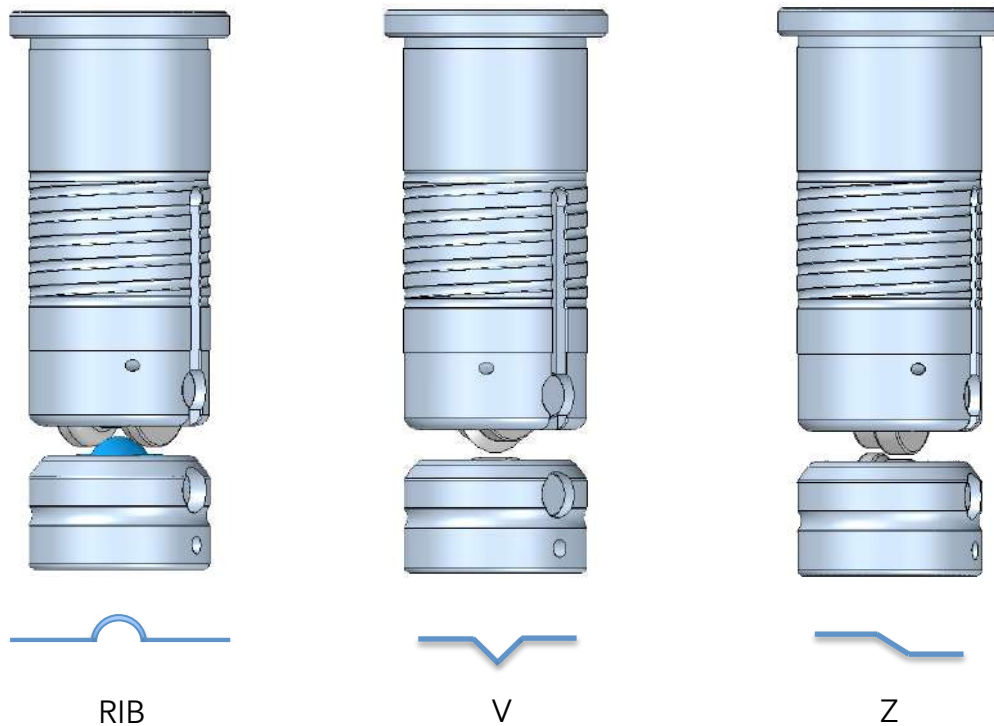
Descrizione	Codice	Price
GA FORM Staz. B	AMAP0400-01	- €
GA FORM Staz. C	AMAP0800-01	- €
GA FORM Staz. D	AMAP0170-01	- €
GA FORM Staz. E	on request	-



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,

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,

Contattate il nostro ufficio commerciale per maggiori dettagli

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

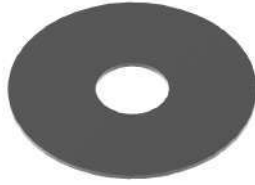
The GA ROLL series allows you to:

- 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,

Please contact our Commercial Office for further informations

Spessori recupero affilatura – Shim Keeper

Stazione C - C Station



Spessore punzone C
Punch C Shim

Descrizione - Description	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price
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	Price	Codice - Code	Price
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	Price	Codice - Code	Price
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	€ -		



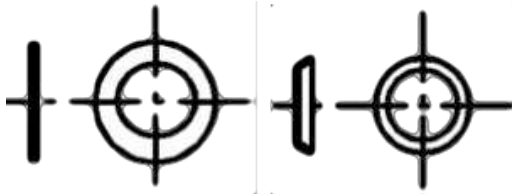
Spessore lama matrice
Die Tip Shim

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

Spessori recupero affilatura – Shim keeper

Standard

Stazione A – A Station



Descrizione - Description	Codice - Code	Price
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	Codice - Code	Price
Per matrice/Die: 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

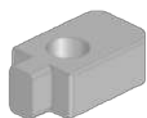


		STAZIONE A - A STATION		STAZIONE B - B STATION	
Pos.	Descrizione - Description	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price
1	Spessore autobloccante Matrice T=0,4mm Die Self-locking Shim T=0,4 mm	AMA01201	€ -	AMA01202	€ -
2	Spessore piatto Matrice T=0,4 mm Die Shim T=0,4 mm	AMA01206	€ -	AMA01207	€ -



		STAZIONE C - C STATION		STAZIONE D - D STATION		STAZIONE E - E STATION	
Pos.	Descrizione - Description	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price	Codice - Code	Price
3	Spessore 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	Price
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	Codice - Code	Price
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	Codice - Code	Price
Staz. B Interna Sup. - Superior B Stat. Inner	AMA00177	€ -

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



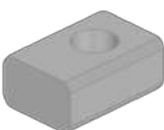
DESCRIZIONE	Codice - Code	Price
Staz. B Index - Index B Stat.	AMA00047	€ -

Per tutte le torrette - All kind of turrets



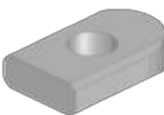
DESCRIZIONE	Codice - Code	Price
Staz. C Fissa Sup. - Superior C Stat. Fix	AMA00045	€ -

Per tutte le torrette - All kind of turrets



DESCRIZIONE	Codice - Code	Price
Staz. C Index - Index C Stat.	AMA00R45	€ -

Per tutte le torrette - All kind of turrets



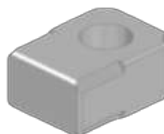
DESCRIZIONE	Codice - Code	Price
Staz. D Super. - Superior D Stat.	AMA00043	€ -

Per tutte le torrette - All kind of turrets



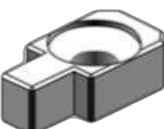
DESCRIZIONE	Codice - Code	Price
Staz. E Super. - Superior E Stat.	AMA00044	€ -

Torrette con 3 piste - 3 track turret



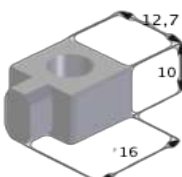
DESCRIZIONE	Codice - Code	Price
Staz. E Index - Index E Stat.	AMA00E45	€ -

Torrette con 3 piste - 3 track turret



DESCRIZIONE	Codice - Code	Price
Staz. C-D-E Infer. - Inferior C-D-E Stat.	AMA00050	€ -

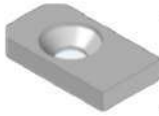
Per tutte le torrette - All kind of turrets



DESCRIZIONE	Codice - Code	Price
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	Price
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	Price
Sottopinza 80x35 - Clamp Plate	9SAMA00332	€ -

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



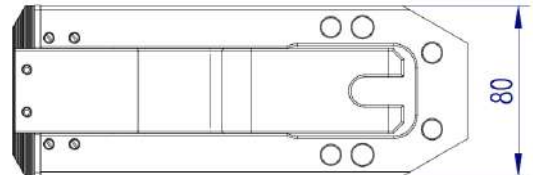
Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Sottopinza 80x45 - Clamp Plate	9SAMA00333	€ -

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



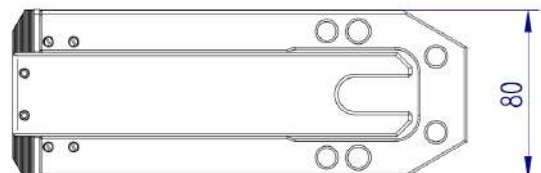
Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Pinza di serraggio Pneumatica Pneumatic Work Holder Clamp	ARJ01702-00	€ -



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



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	Price
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZAOOL4	€ -
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	Price
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZAO1L4	€ -
Riduzione Punzone-Punch guide adapter	CA01L4	€ -
Riduzione Matrice-Die adapter	9SAMA00065	€ -

Da Stazione D a Stazione B

From D to B Stat.

Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZAO3L4	€ -
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	Price
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZAO2L4	€ -
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	Price
Riduzione Completa-Set assy adapter	ZAO4L4	€ -
Riduzione Punzone-Punch guide adapter	CA04L4	€ -
Riduzione Matrice-Die adapter	9SAMA00171	€ -

Affilatrice APS 2000 – APS 2000 Grinder



La rettifica automatica APS2000 è specificatamente progettata per l'affilatura con alto grado di finitura di utensili per punzonatrici. E' possibile affilare sia utensili piatti che con spoglia a tetto (whisper). Il punzone e la matrice vengono fissati su un mandrino a 3 pinze con la superficie di taglio orientata verso l'alto.

Posizionato e fissato l'utensile, con porta (a chiusura elettromagnetica) chiusa, vengono inseriti i dati relativi all'asportazione desiderata nel controllo numerico e quindi avviato il ciclo di lavorazione. La mola inizia a ruotare ed a scendere lentamente no a quando, tramite un sensore, rileva il contatto con l'utensile, quindi viene emesso il liquido refrigerante e la velocità di rotazione della mola aumenta, mantenendo però una bassa velocità di asportazione per evitare il surriscaldamento e quindi un possibile rinvenimento del materiale.

Una volta avviata la lavorazione la macchina procede in modo completamente automatico no alla ne della lavorazione, che è segnalata da una luce verde sulla sommità della macchina.

The APS2000 automatic grinder has been specifically designed for sharpening punch tools with a high standard finish. It can be used to sharpen FLAT tools and Whisper/Rooftop tools. The punch and the die are fixed on a 3-clamp mandrel with the cutting edge upwards. After positioning and fixing the tool, with the door closed (electromagnetic lock), the data on the amount of grinding to do is entered in the numeric control, then the work cycle starts. The grinding wheel starts turning and descends slowly until a sensor detects it is in contact with the tool, then the coolant is pumped onto the surfaces in contact and the rotation of the grinding wheel increases, but with a slow grinding speed to prevent overheating and tempering the material.

Once the process has started, the machine proceeds automatically until the end of the process, which is shown by the green light on the top of the machine.

Accessori affilatura – Grinding tools

Attrezzo base con corpo inclinabile



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

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

Kit da utilizzare con attrezzo base+9SMorsa008.

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

Kit da utilizzare con attrezzo base+9SMorsa008.

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

Kit da utilizzare con attrezzo base+9SMorsa008.

Descrizione - Description	Codice - Code	Price
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.

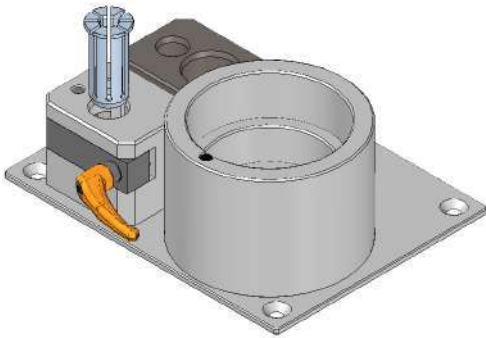
Il corpo dell'attrezzo può oscillare per ottenere l'inclinazione richiesta.

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.

the body of the tool can swing to obtain the required inclination. the time required for work changes is limited because you can change the ferrules quickly.

Accessori smontaggio – Punch disassembly tools



Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Attrezzo smontaggio Stampi - Punch Disassembling tool	1AOXL4	€ -

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



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

CAPACITA' per ciascun cassetto/ Capacity for each Drawer

Cassetto/Drawer N.1/2/3 = Stampi Staz. A / Punch Holder A Stat.

Cassetto/Drawer N. 4/5 = Stampi Staz. B / Punch Holder B Stat.

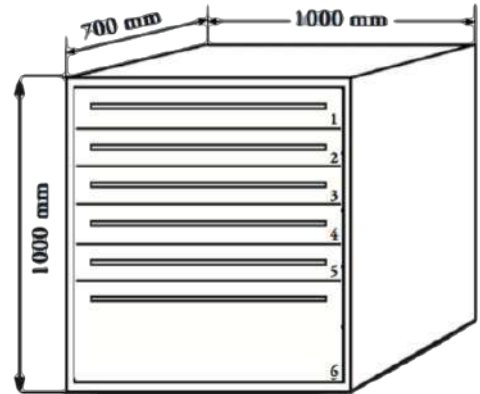
Cassetto/Drawer N.6 = Matrici C – D / Die C – D Stat.

Cassetto/Drawer N. 6 = Punzoni C – D – E / Punch C – D – E Stat.

Armadi utensili – Tool box



Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Cassettera Amada - Amada Toolbox	BA1XL4	€ -



CAPACITA' per ciascun cassetto/ Capacity for each Drawer

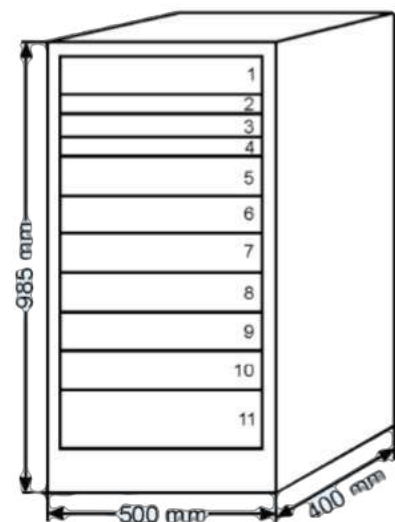
- Cassetto/Drawer N.1 = N. 34 Punzoni/punch Staz. "A" - N. 102 Matrici/Die Staz. "A"
- Cassetto/Drawer N. 2/3 = N. 18 Punzoni/Punch Staz. "B" - N. 54 Matrici/Die Staz. "B"
- Cassetto/Drawer N.4/5 = Pronto per punzoni e matrici staz. "C" "D" "E" / Ready for C – D – E Punch & Die
- Cassetto/Drawer N. 6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



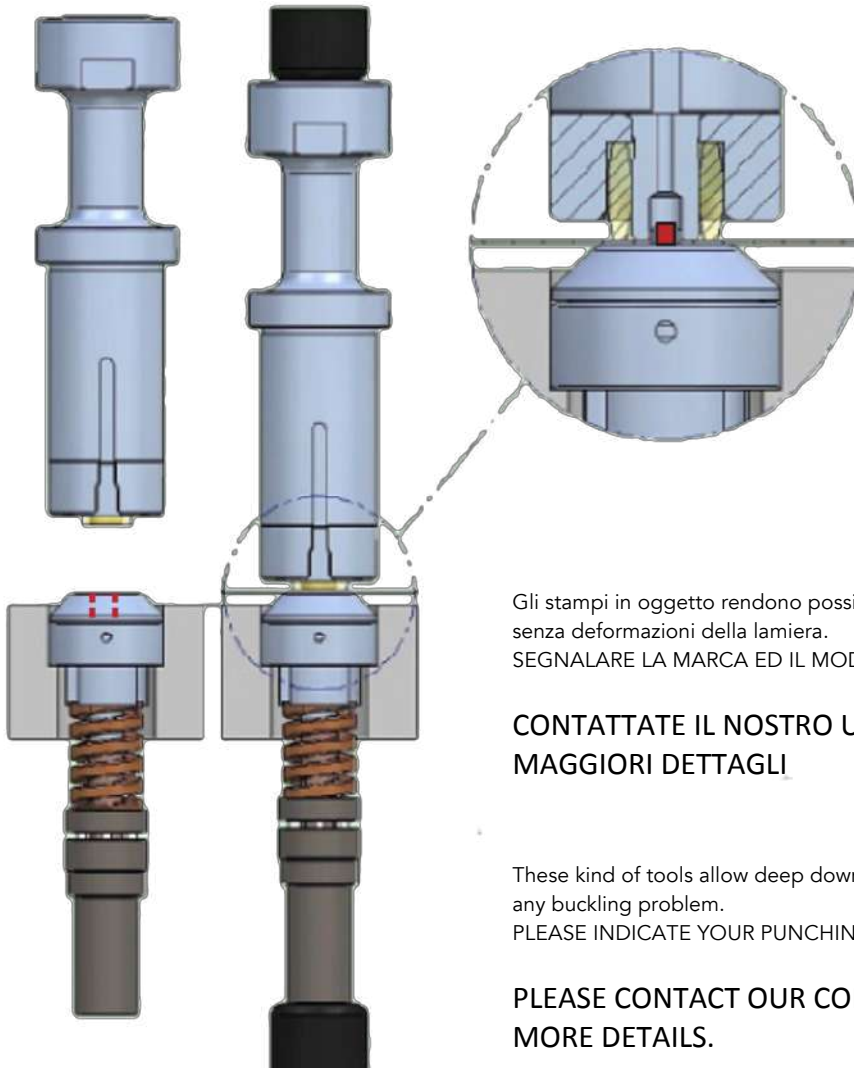
Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Cassettera Piccola - Small toolbox	HA0XL4	€ -



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



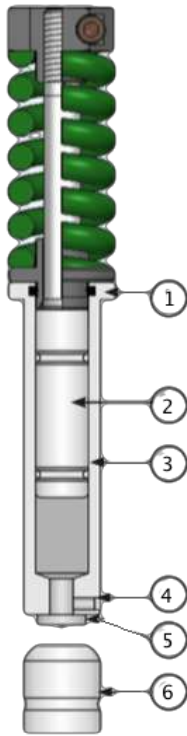
Gli stampi in oggetto rendono possibili imbutiture profonde di alta qualità senza deformazioni della lamiera.
 SEGNALARE LA MARCA ED IL MODELLO DELLA PUNZONATRICE.

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



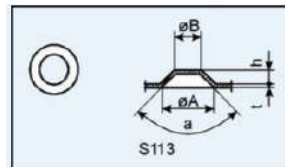
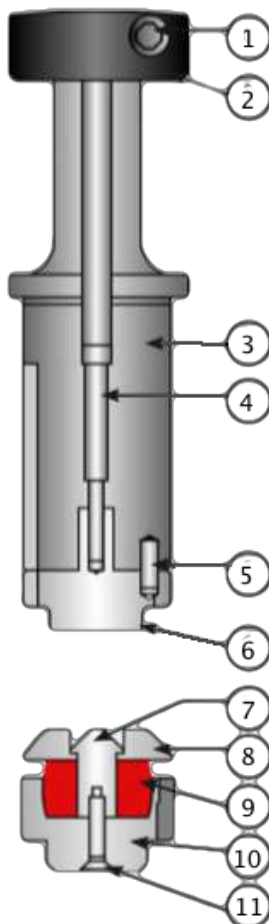
STAZ. A -BULINO VERSO IL BASSO – A STAT. DOWNFORM CENTER PUNCH

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

Parti di Ricambio

Descrizione - Description	Codice - Code	Price
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

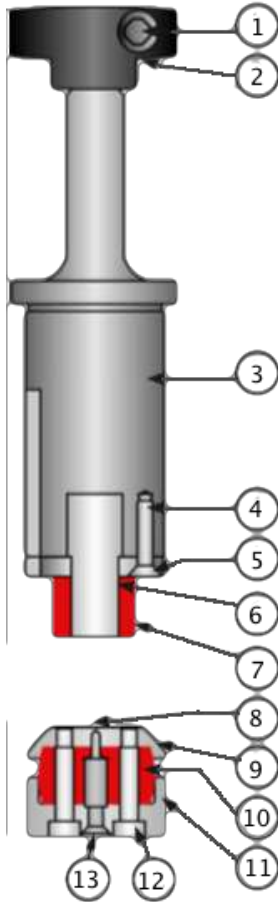


Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Stampo - Set Assy	Speciale	€ -
Assieme Punzone - Punch Assy	Speciale	€ -
Assieme Matrice - Die Assy	Speciale	€ -

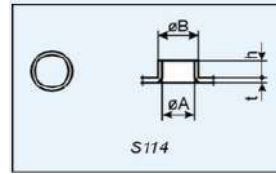
Parti di Ricambio

Descrizione - Description	Codice - Code	Price
1. Grano M6 (10 pz.)	9KGRANOM6X10	€ -
2. Testa	4AOBE4	€ -
3. Corpo Punzone	9SAMA00146	€ -
4. Vite (kit 5 pz.)	9KVTCEM6X60	€ -
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



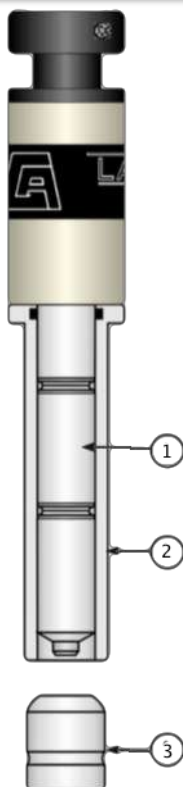
STAZ. B – ESTRUS. FILETT. S114 - B STAT. UPFORM BURRING S114



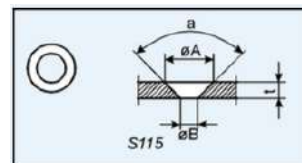
Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Stampo completo - Set Assy	Speciale	€ -
Assieme Punzone - Punch Assy	Speciale	€ -
Assieme Matrice - Die Assy	Speciale	€ -

Parti di Ricambio

Descrizione - Description	Codice - Code	Price
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	€ -
13. Set Vite / of screw M5X25	9KVGRM5X25	€ -



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

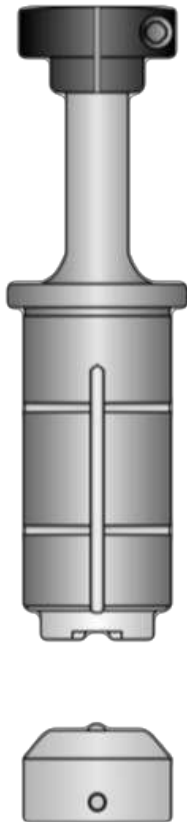


Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Stampo - Set Assy	Speciale	€ -
Gruppo Lampo EV / Canister	OAOAA4	€ -

Parti di Ricambio

Descrizione - Description	Codice - Code	Price
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

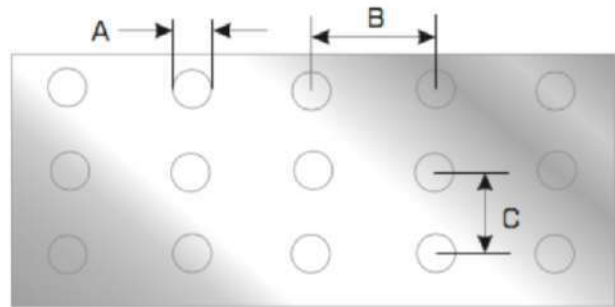
Descrizione - Description	Codice - Code	Price
Stampo Completo / Set Assy	AMA00600	€ -
Assieme Punzone / Punch Assy	Speciale	€ -
Assieme Matrice / Die Assy	Speciale	€ -

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



- A _____
- B _____ Material Type _____
- C _____ Machine Type _____
- T _____ Tooling Station _____

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

GENELLI-ALLORI		TOLLERANZE GENERALI DI LAVORAZIONE SU LE DIMENSIONI INDICATE IN UNO DEI CLASSE DI TOLLERANZE + P.M.E. © 1991 DISEG. 4/2001 - P. 48001 DISEG. 4/2001					
CENTRO	UFF. TECN.	UFF. TECN.	UFF. TECN.	UFF. TECN.	UFF. TECN.	UFF. TECN.	UFF. TECN.
1/6	- 6	6 - 30	30 - 120	120 - 200	200 - 300	300 - 500	500 - 1000
±0.05	±0.10	±0.15	±0.20	±0.25	±0.30	±0.40	±0.50
Visto 1		Disegnato		SLOT		INVESTIMENTO	
MATERIALE		MATERIALE		MATERIALE		MATERIALE	
DENOMINAZIONE		DENOMINAZIONE		DENOMINAZIONE		DENOMINAZIONE	
CODICE PRELAVATO		CODICE PRELAVATO		CODICE PRELAVATO		CODICE PRELAVATO	

Figure Standard e Speciali – Standard & Special shape

FIGURE STANDARD - STANDARD SHAPE

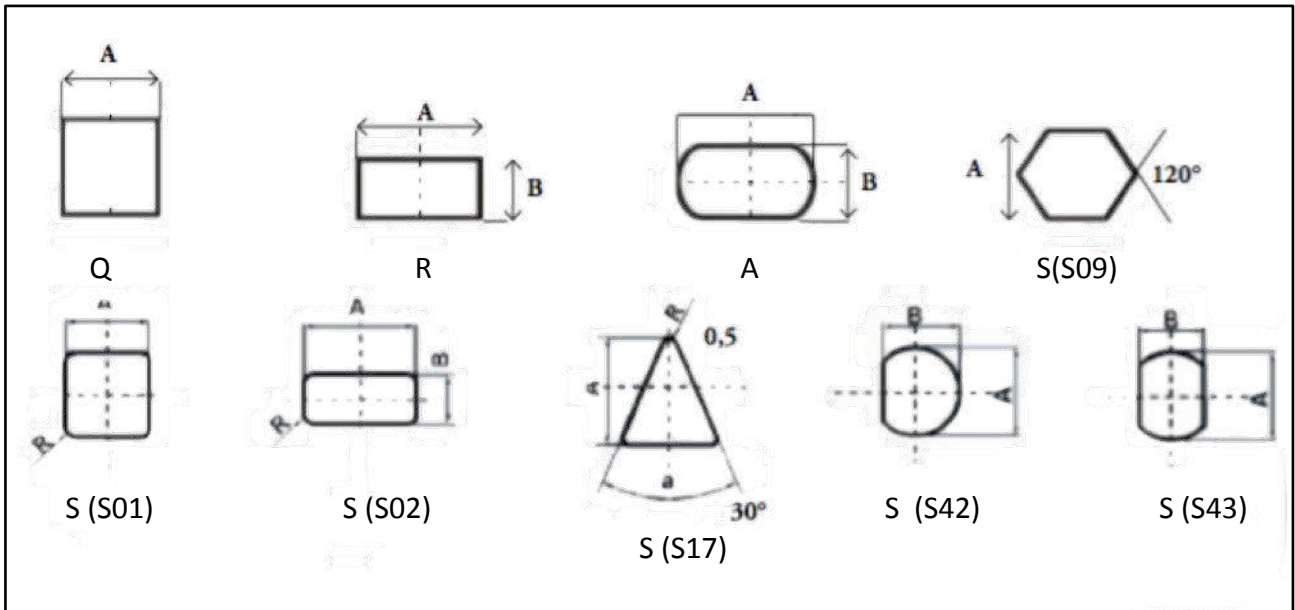


TABELLA PER COMPLETARE CODICE PUNZONE

TABLE TO COMPLETE PUNCH CODE

Figure Speciali Gr. 1 – Gr.1 Special shape

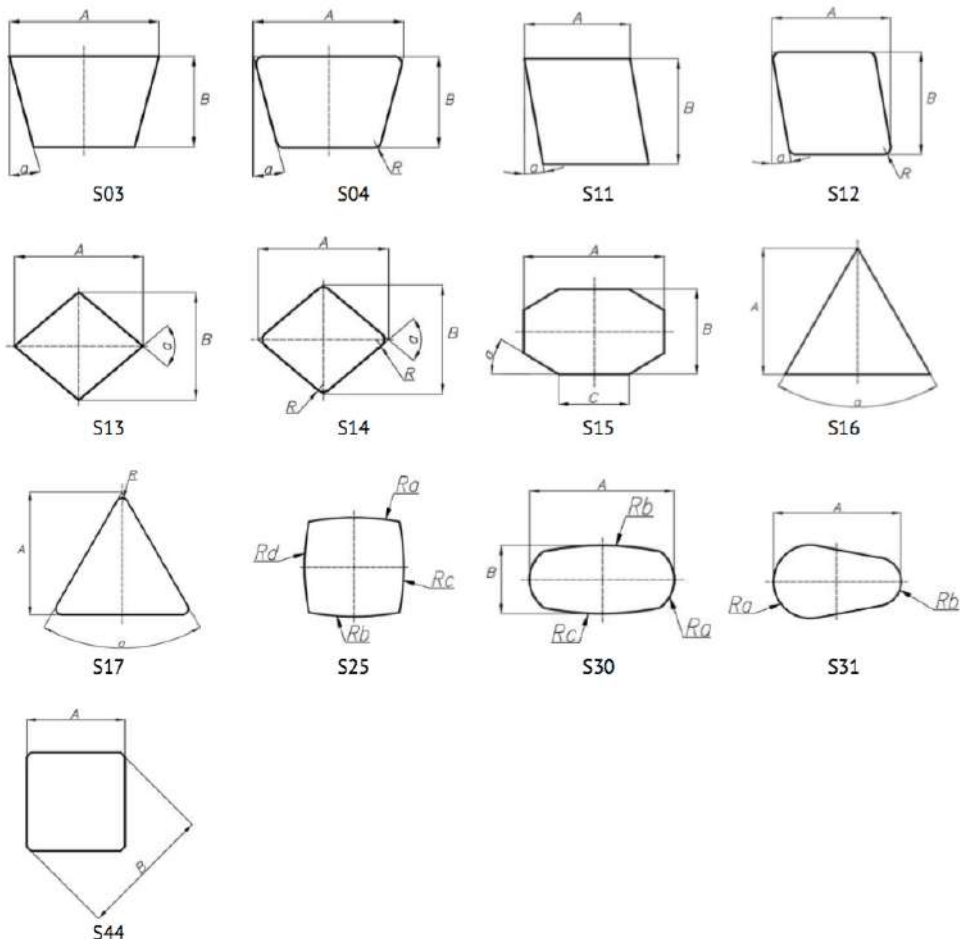
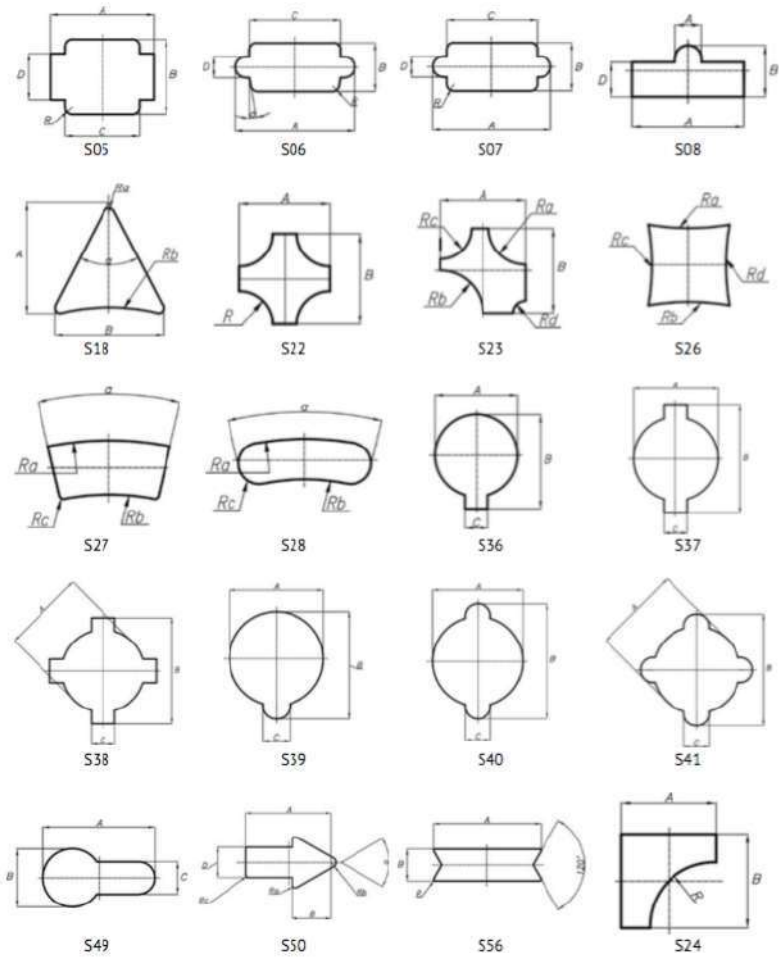
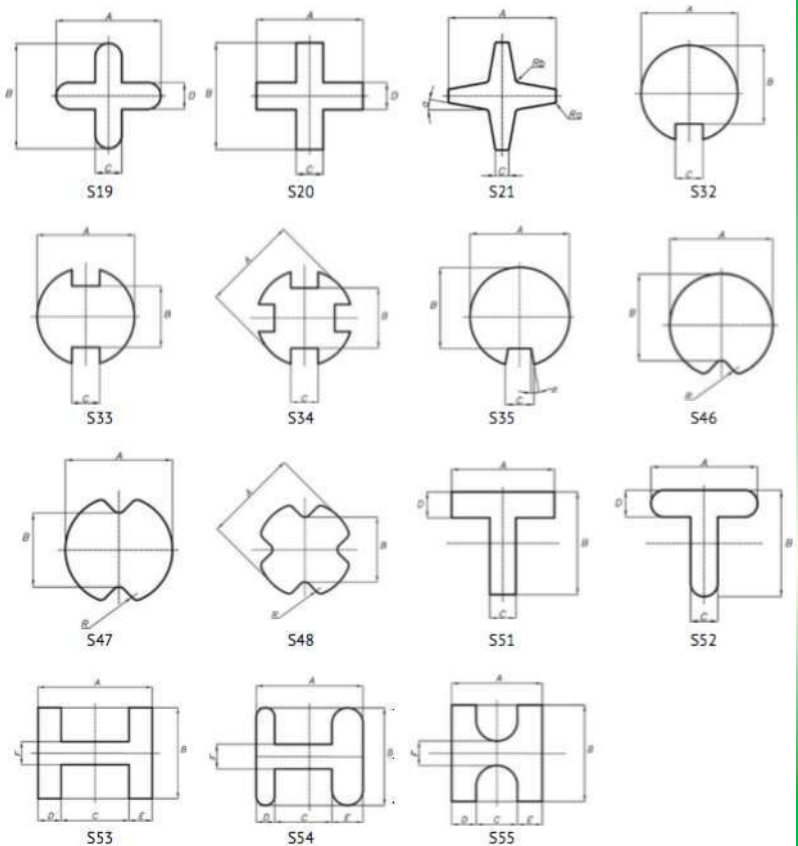


Figure Speciali Gr. 2 – Gr.2 Special shape

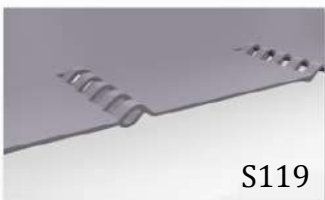
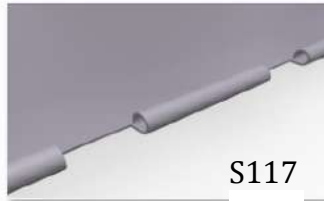
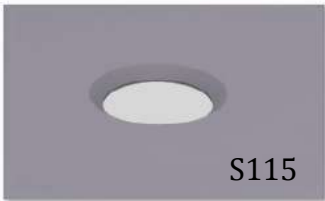
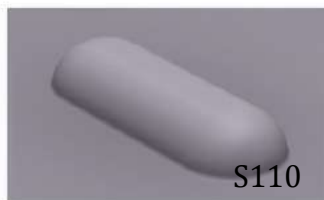
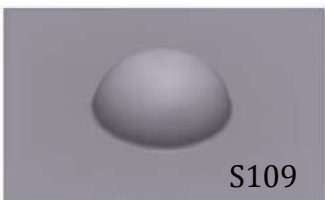
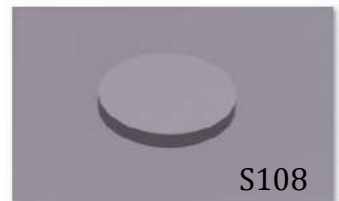
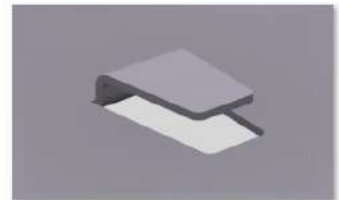
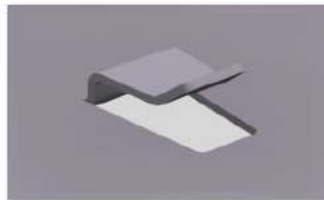
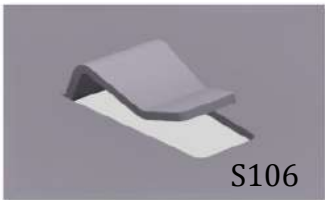
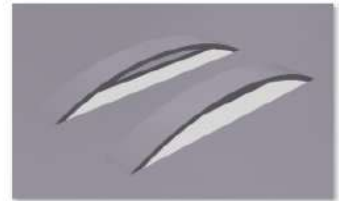
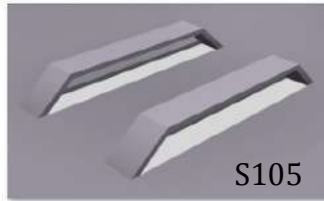
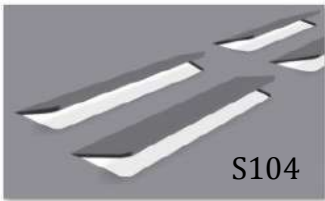
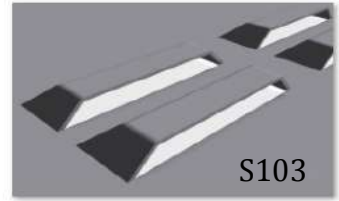


N.B. In fase di richiesta offerta indicare sempre la sigla della figura richiesta allegando il disegno

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



Deformazioni Standard – Standard deformation



Deformazioni Standard – Standard deformation

S 101

S 102

S 103

S 104

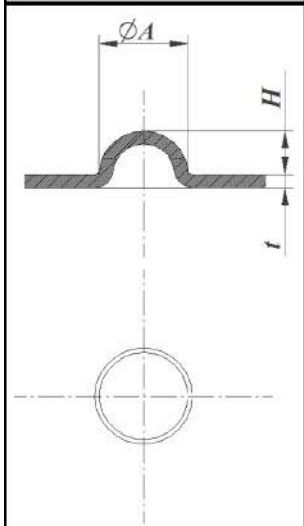
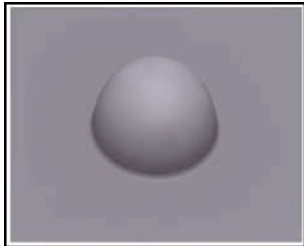
S 105

S 106

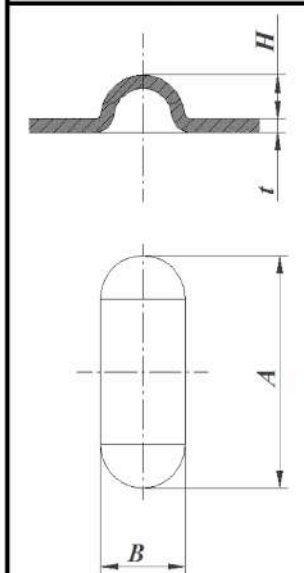
S 107

S 108

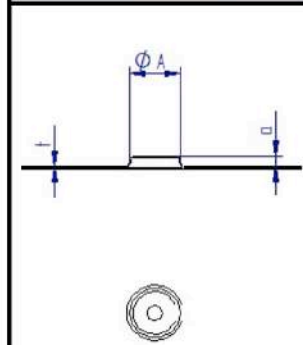
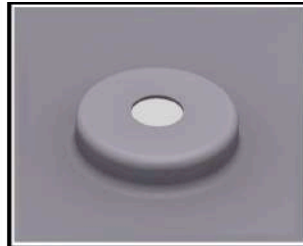
Deformazioni Standard – Standard deformation



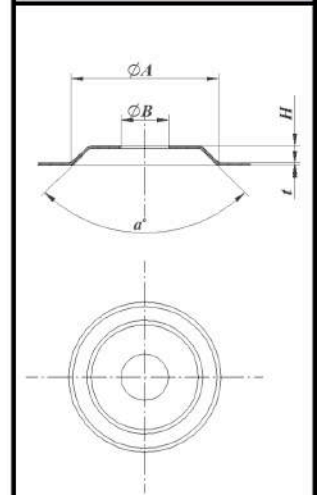
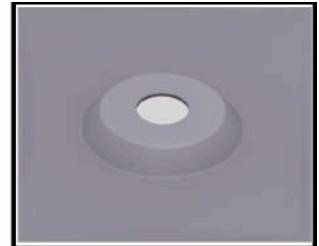
S 109



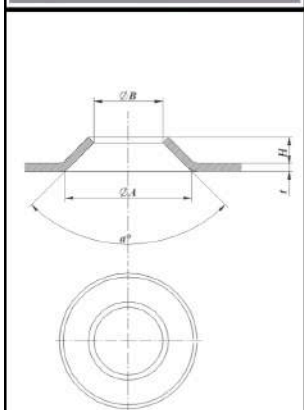
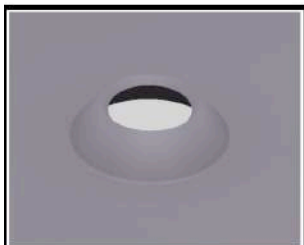
S 110



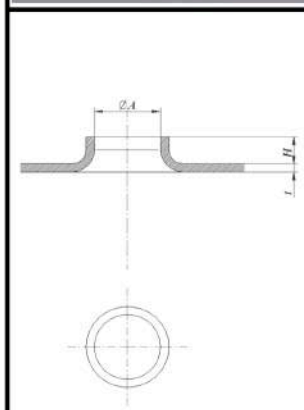
S 111



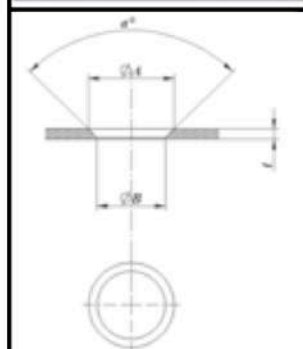
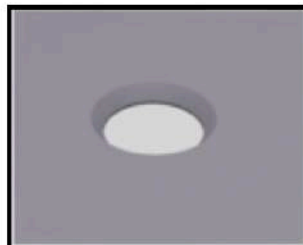
S 112



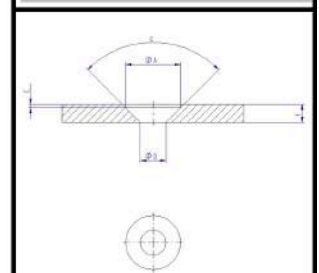
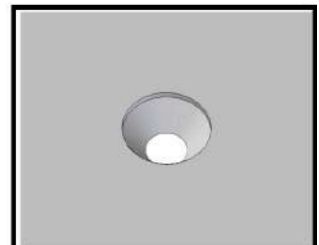
S 113



S 114

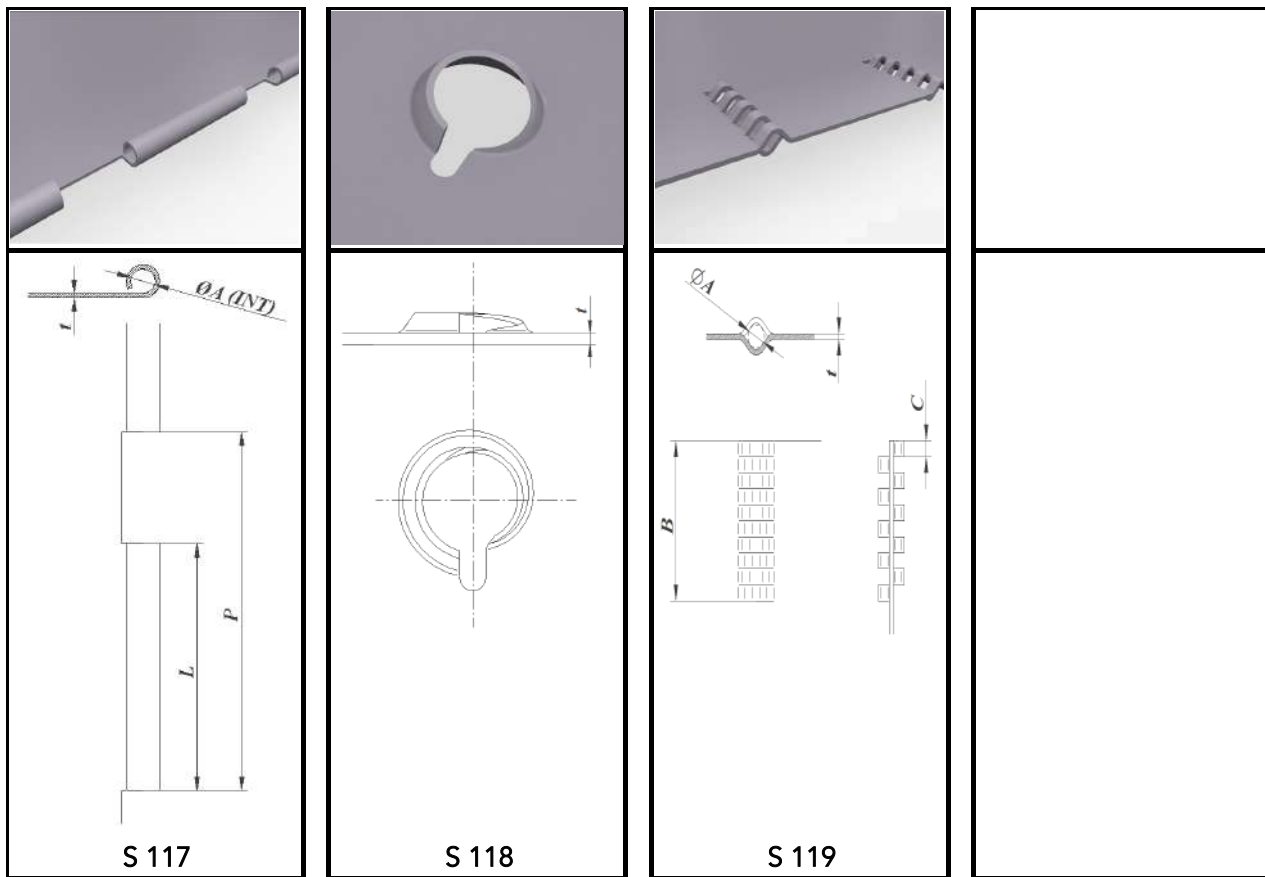


S 115



S 116

Deformazioni Standard – Standard deformation



Dati da fornire per completamento utensile / Data to be fill to perform an offer:

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

Tipo deformaz. Deform. Type : _____

Dimensioni indicate Signed Dimension

A= _____ B= _____ C= _____

D= _____ H= _____ L= _____

P= _____ P1= _____ P2= _____

Ch = _____ t = _____ a° = _____

∇ = _____ ∅ = _____ ∅A = _____

∇B = _____

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

Informazioni generali – General information

Calcolo Forza di Taglio Teorica – Theoretical Punching Force Calculation

PERIMETRO PUNZONE x SPESSORE MATERIALE x VALORE MATERIALE

PUNCH PERIMETER x MATERIAL THICKNESS x MATERIAL MULTIPLIER

Esempio - Example:

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

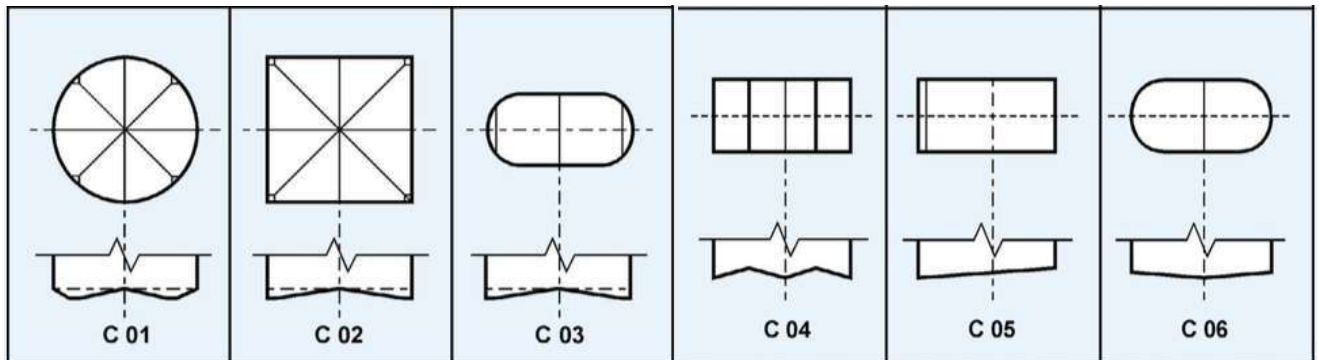
Required Tons for a Square hole 20 mm in Mild Steel 2 mm thickness

$$80 \times 2 \text{ mm} \times 400 = 13,1 \text{ T}$$

VALORE MATERIALE – MATERIAL MULTIPLIER

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

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 made with NO-SLUG system; it's recommended, 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:

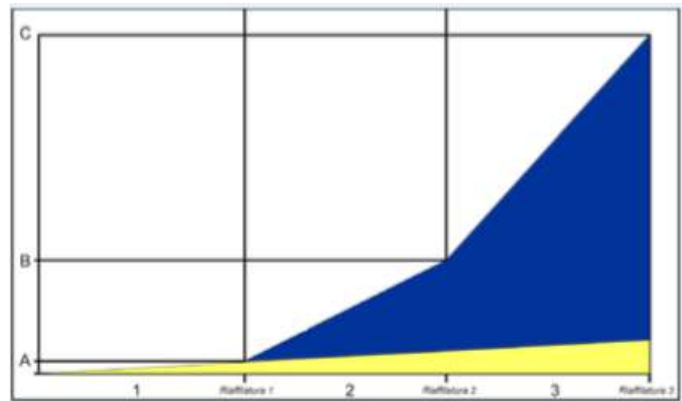
- il tipo di acciaio con cui sono costruiti,
- la durezza del materiale da punzonare,
- la quantità di affilatura,
- lo spessore della lamiera,
- il gioco tra punzone e matrice.
- la cura e la frequenza con la quale di eseguono le operazioni di lubrificazione e pulizia.

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

E' 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.

	Buona manutenzione – Good maintenance
	Cattiva manutenzione - Bad maintenance

1-2-3: Periodo di utilizzo dell'utensile
 A-B-C: Quantità di asportazione necessaria



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 – Maximun tools tonnage

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

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

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 – Maximun 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 APS2000 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 prelamiera,
- 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 prelamiera,
 - 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 IAOL4 - t = 2 mm.

Stazione "B" codice IAOL4 - 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 IAOL4 - t = 2 mm.

Stazione "B" codice IAOL4 - 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 APS2000 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 : IAOAL4 code - t = 2 mm.

"B" Station : IAOBL4 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" IAOAL4 code - t = 2 mm.

Station "B" IAOBL4 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.

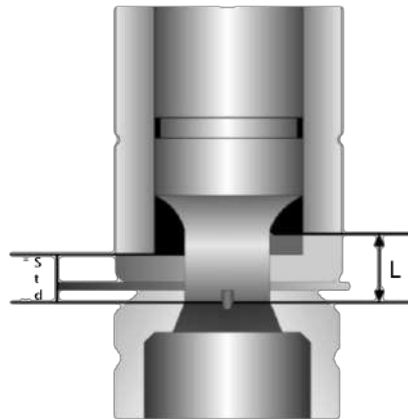
L = lunghezza perpendicolare totale

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

t = spessore materiale

s = spessore del premilamiera

g = "Quantità di affilatura" del punzone



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			
Typo 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.

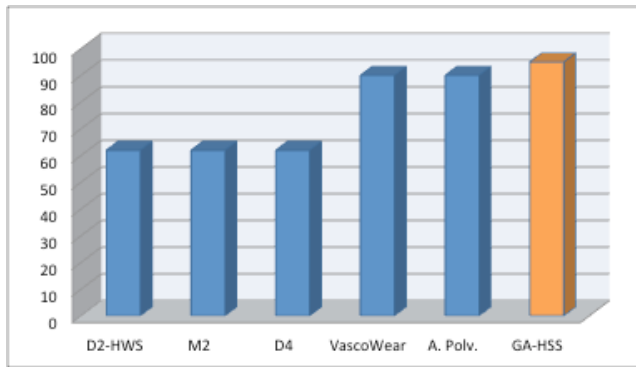
Note: The Punch setting height is the misurement taken from the top of the Punch Assembly head to the bottom cutting edge of the Punch body, not the bottom of the guide or Stripper.

Acciai utilizzati – Used steels

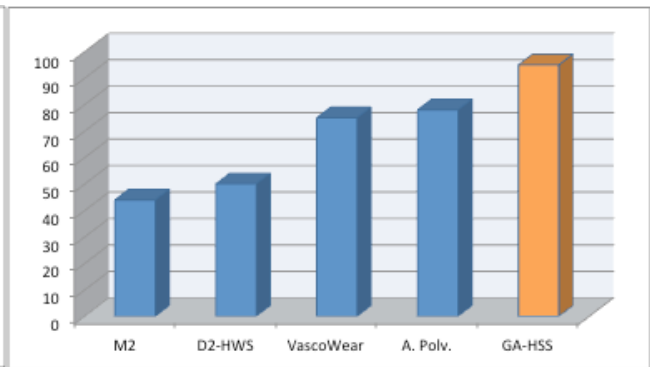
Per la realizzazione degli utensili vengono normalmente utilizzati acciai super rapidi, con elevatissime qualità di tenacità, resistenza all'usura, durezza.

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

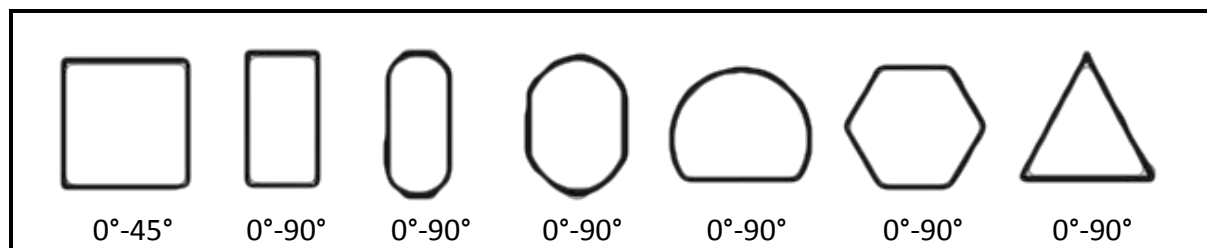
For the construction of the tools they are normally used speed steels, with very high quality of toughness, wear resistance, hardness.

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

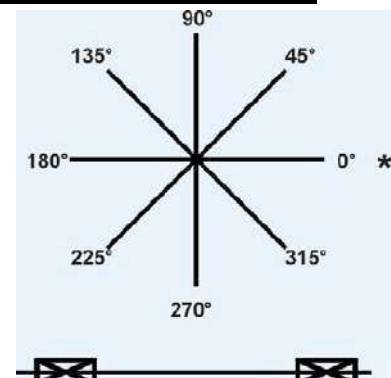
Punzoni – Punch	GA-HSS Type	=	61-62 HRC
Matrici – Die	GA-HSS Type	=	61-62 HRC
Matrici – Die	D2-HWS Type	=	60-61 HRC

Posizione chiavette – Keys position



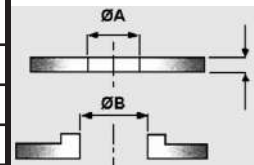
Orientamenti standard delle figure disponibili a catalogo. Eventuali orientamenti aggiuntivi sono a richiesta.

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	-	-	2,57
M4 X 0,7	-	2,0	2,0	2,1	2,3	2,7	3,4
M5 X 0,8	-	2,0	2,0	2,6	3,0	3,1	4,3
M6 X 1,0	-	2,0	2,0	3,4	3,8	3,8	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



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



68

GA TOOLS

Gennelli Allori Group

via Minganti 8

40138 Bologna – ITALY

tel. +39 051 – 6030511 fax. +39 051- 6030551

www.ga-tools.eu

info.ga@ga-tools.eu