



Tecnostamp



PRESS BRAKE TOOLING
www.tecnostamp.eu

ED26



EXPERIENCE & INNOVATION



TECNOSTAMP, fondata nel 1978 a Piacenza, è diventata nel corso degli anni, una delle più grandi ed affermate aziende italiane nella produzione, progettazione e vendita di utensili di piegatura; in continua espansione grazie ad una capillare rete di rivenditori dislocati in ogni parte del mondo. In questa direzione molti investimenti sono stati fatti: l'acquisto di nuove macchinari e l'esigenza di dotarsi di tecnologie avanzate con lo scopo di incrementare il livello qualitativo e la gamma degli utensili a catalogo. La produzione comprende una vasta gamma di utensili standard – punzoni matrici ed accessori – adatti ai vari tipi di presse piegatrici; tutti i prodotti TECNOSTAMP sono realizzati con acciai di alta qualità temprati ad induzione nelle parti usurabili per una maggiore durata e sottoposti ad un accurato controllo qualità e assistenza post vendita. Non solo prodotti standard ma soluzioni mirate per applicazioni specifiche nei vari settori della lavorazione della lamiera. La chiave del grande successo di TECNOSTAMP è proprio il servizio dedicato ai clienti: il cliente prima di tutto! L'azienda crede fortemente nella forza della sua produzione e nella competenza dei suoi collaboratori che quotidianamente mettono a disposizione le proprie capacità professionali e la propria esperienza per una continua crescita trovando soluzioni mirate e personalizzate in grado di soddisfare le esigenze dei clienti in modo veloce ed efficiente. Ricerca, innovazione, qualità e passione sono i punti forza che hanno costruito negli anni il successo del marchio TECNOSTAMP e accompagnano la sua espansione nel mercato globale.



TECNOSTAMP, founded in 1978 in Piacenza, has become over the years, one of the biggest and most important Italian companies in the production, design and sale of bending tools; It's a world-wide-expanding company with a large network of dealers across the globe. For this purpose many investments have been made: the purchase of new machines and the need to equip with advanced technologies in order to increase quality and expanding range of tools in the catalogue. The production includes a wide range of standard tools- punches, dies and accessories – suitable for all types of Press Brakes; all TECNOSTAMP products are made of high quality hardened steels for induction on wear parts for longer life and subjected to accurate quality control and after sales service. Not only standard products but targeted solutions for specific applications in the various sheet metal processing sectors. The key to great success of TECNOSTAMP is the service dedicated to customers: the customer first of all! The company strongly believes in the strength of its production and the expertise of its employees who daily make available their professional skills and experience for continuous growth by finding targeted and customized solutions that can meet customer needs quickly and efficiently. Research, innovation, quality and passion are the strengths that have built over the years the success of TECNOSTAMP brand and drive its expansion into the global market.



OUR PRODUCT LINES



INDICE / INDEX

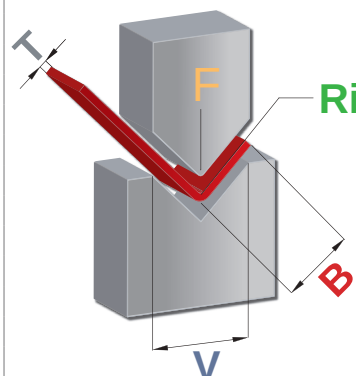
CODE	α	PAGE	CODE	α	PAGE	CODE	α	PAGE	CODE	α	PAGE	CODE	α	PAGE
10.115		116	10.516	60°	17	11.650	85°	14	12.047	30°	24	15.033		119
10.116		116	10.517	60°	17	11.660	85°	15	12.048	30°	24	15.034		119
10.136	60°	18	10.520	60°	17	11.670	85°	15	12.049	60°	24	15.035		119
10.142	60°	17	10.626	85°	14	11.680	85°	15	12.050	60°	24	15.036		119
10.143	60°	17	10.672	85°	14	11.710	60°	18	12.051		24	15.037		119
10.170	85°	14	11.103	35°	18	11.720	60°	18	14.010	60°	73	15.038		119
10.180		114	11.104	35°	18	11.730	60°	18	14.020	80°	73	15.039		119
10.181		114	11.151	85°	15	11.750	60°	17	14.030	28°	73	15.040		119
10.182		114	11.158	30°	19	11.780	30°	19	14.040	86°	73	15.050		112
10.183		114	11.200	85°	14	11.800	85°	16	14.050	28°	73	15.310	60°	47
10.184		114	11.201	85°	14	11.810	30°	19	14.060	80°	73	15.320	28°	49
10.185		114	11.230	85°	14	11.820	85°	15	14.080		112	15.330	86°	47
10.186		114	11.231	85°	14	11.831	85°	17	14.085		112	15.335	86°	47
10.187		114	11.232	85°	14	11.835	85°	15	14.090		112	15.370	86°	47
10.188		114	11.258	30°	19	11.840	85°	16	14.095		112	15.380	86°	47
10.190		116	11.270	85°	14	11.848	85°	15	14.150	85°	75	15.450	28°	49
10.191		116	11.275	75°	14	11.849	85°	15	14.151	85°	75	15.480	80°	47
10.192		118	11.280	30°	18	11.850	85°	16	14.152	85°	75	15.700	86°	48
10.193		118	11.300		115	11.853	85°	14	14.153	30°	75	15.710	86°	48
10.300		115	11.301		115	11.855	85°	14	14.154	30°	75	15.720	28°	50
10.301		115	11.302		115	11.857	85°	14	14.155	30°	75	15.730	60°	49
10.302		115	11.303		115	11.861	85°	14	14.156	85°	75	15.750	28°	50
10.303		115	11.304		115	11.863	85°	15	14.157	60°	75	15.755		110
10.304		115	11.305		115	11.864	85°	15	14.158	85°	76	15.760		110
10.305		115	11.306		115	11.865	85°	14	14.159	85°	76	15.761	28°	111
10.306		115	11.307		115	11.866	85°	15	14.160	85°	76	15.762	28°	111
10.307		115	11.308		115	11.867	85°	15	14.161	30°	77	15.763	28°	111
10.308		115	11.309		115	11.868	85°	14	14.162	30°	77	15.764	28°	111
10.309		115	11.310		115	11.869	85°	15	14.163	30°	77	15.765	28°	111
10.310		115	11.311		115	11.880	30°	19	14.164	85°	77	15.766	28°	111
10.311		115	11.312		115	11.904	30°	20	14.165	60°	76	15.767	28°	111
10.312		115	11.313		115	11.911	30°	20	14.166	85°	76	15.768	28°	111
10.313		115	11.314		115	11.914	30°	20	14.167	30°	75	15.769	28°	111
10.314		115	11.315		115	11.916	30°	20	14.168	85°	76	15.774	84°	111
10.315		115	11.316		115	12.022	86°	23	14.169	30°	77	15.776	86°	111
10.316		115	11.317		115	12.023	86°	23	14.250		117	15.790	84°	48
10.317		115	11.318		115	12.024	86°	23	14.251		117	15.800	86°	48
10.318		115	11.319		115	12.027	86°	23	14.252		117	15.902	24°	57-69
10.319		115	11.320		115	12.028	86°	23	14.280		110	15.904	24°	57-69
10.320		115	11.321		115	12.029	86°	23	14.281		110	15.905	24°	57-69
10.321		115	11.322		115	12.032	86°	23	14.282		110	16.010		116
10.322		115	11.323		115	12.033	86°	23	14.908	24°	85	16.050		112
10.323		115	11.324		115	12.035	86°	23	14.910	24°	85	16.060		112
10.324		115	11.514	30°	18	12.037	86°	23	14.912	24°	85	16.070		110
10.325		115	11.528	30°	19	12.039	60°	23	15.010		116	16.200	78°	89
10.400		110	11.530	30°	19	12.040	60°	23	15.014		116	16.201	78°	89
10.500	60°	17	11.540	26°	19	12.041	60°	24	15.018		116	16.202	26°	89
10.506	60°	17	11.545	26°	19	12.042	60°	24	15.020		118	16.203	26°	90
10.510	60°	17	11.550	24°	43	12.043	30°	24	15.025		118	16.204	26°	90
10.511	30°	19	11.554	24°	43	12.044	26°	24	15.030		119	16.205	78°	90
10.514	30°	18	11.560	24°	43	12.045	30°	24	15.031		119	16.206	78°	90
10.515	30°	18	11.600	35°	18	12.046	30°	24	15.032		119	16.207	26°	90

TABELLA DI PIEGATURA / BENDING CHART

FORZA NECESSARIA PER PIEGA A 90° IN ARIA DI LAMIERA CON RESISTENZA
FORCE REQUIRED FOR 90° AIR BENDING, SHEET RESISTANCE

R=45 Kg/mm²

T mm	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V
	4	5.5	7	8.5	11	14	17.5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	B
	1	1.3	1.6	2	2.6	3.3	4	5	6.5	8	10	13	16	20	26	33	41	Ri
0.5	3																	
0.6	4	4																
0.8	7	5	4															
1	11	8	7	6														
1.2	16	12	10	8	6													
1.5		17	15	13	9	8												
2			27	22	17	13	11											
2.5				35	26	21	17	13										
3					38	30	24	19	15									
4						54	42	34	27	21								
5							67	52	42	33	26							
6								75	60	48	38	30						
8									107	85	68	53	43					
10										134	105	85	67	53				
12											153	120	96	78	60			
15												188	150	120	95	75		F
20													270	215	170	135	108	t/m



SPESSORE LAMIERA IN MM
THICKNESS OF THE SHEET IN MM

FORZA IN TON / METRO
FORCE IN TON / METER

RAGGIO INTERNO
INSIDE RADIUS

BORDO MINIMO POSSIBILE
MINIMUM FLANGE LENGHT

LARGHEZZA DEL V
V-OPENING

T

F

Ri

B

V

ALLUMINIO

ALUMINIUM

R=20-25 KG/MMQ

ACCIAIO DOLCE

MILD STEEL

R=40-45 KG/MMQ

INOX

STAINLESS STEEL

R=65-70 KG/MMQ

CALCOLO DELLA FORZA PER PIEGA IN ARIA

CALCULATION OF FORCE FOR AIR BENDING

$$F = \frac{T^2 \times 2 \times R}{1.4 \times V} = \dots\dots\dots \text{Tons/mt}$$

RAPPORTO TRA SPESSORE DI LAMIERA E AMPIEZZA DEL V
SHEET THICKNESS / V- WIDTH

SPESSORE LAMIERA (mm)
SHEET THICKNESS (mm)

0.5 - 2.5

3 - 8

9 - 10

12 OR MORE

AMPIEZZA DEL V (mm)
V - WIDTH (mm)

6 T

8 T

10 T

12 T

LEGENDA DEI MATERIALI

MATERIAL SPECIFICATIONS

	ACCIAIO C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191). STEEL C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191).
	ACCIAIO 42CrMo4 (UNI EN 10083 W.1. : 1.7225). STEEL 42CrMo4 (UNI EN 10083 W.1. : 1.7225).
	ACCIAIO C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191) TEMPRATO AD INDUZIONE (52/55 HRC) SULLE PARTI USURABILI. STEEL C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191) INDUCTION TEMPERED (52-55 HRC) ON WEAR PARTS.
	ACCIAIO C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191) BONIFICATO R=80-85 KG/MMQ TEMPRATO AD INDUZIONE (52/55 HRC) SULLE PARTI USURABILI. STEEL C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191) HARDENED R=80-85 KG/MMQ INDUCTION TEMPERED (52-55 HRC) ON WEAR PARTS.
	ACCIAIO 42CrMo4 (UNI EN 10083 W.1. : 1.7225) BONIFICATO R=95-105 KG/MMQ TEMPRATO AD INDUZIONE (52/55 HRC) SULLE PARTI USURABILI. STEEL 42CrMo4 (UNI EN 10083 W.1. : 1.7225) HARDENED R=95-105 KG/MMQ INDUCTION TEMPERED (52-55 HRC) ON WEAR PART.

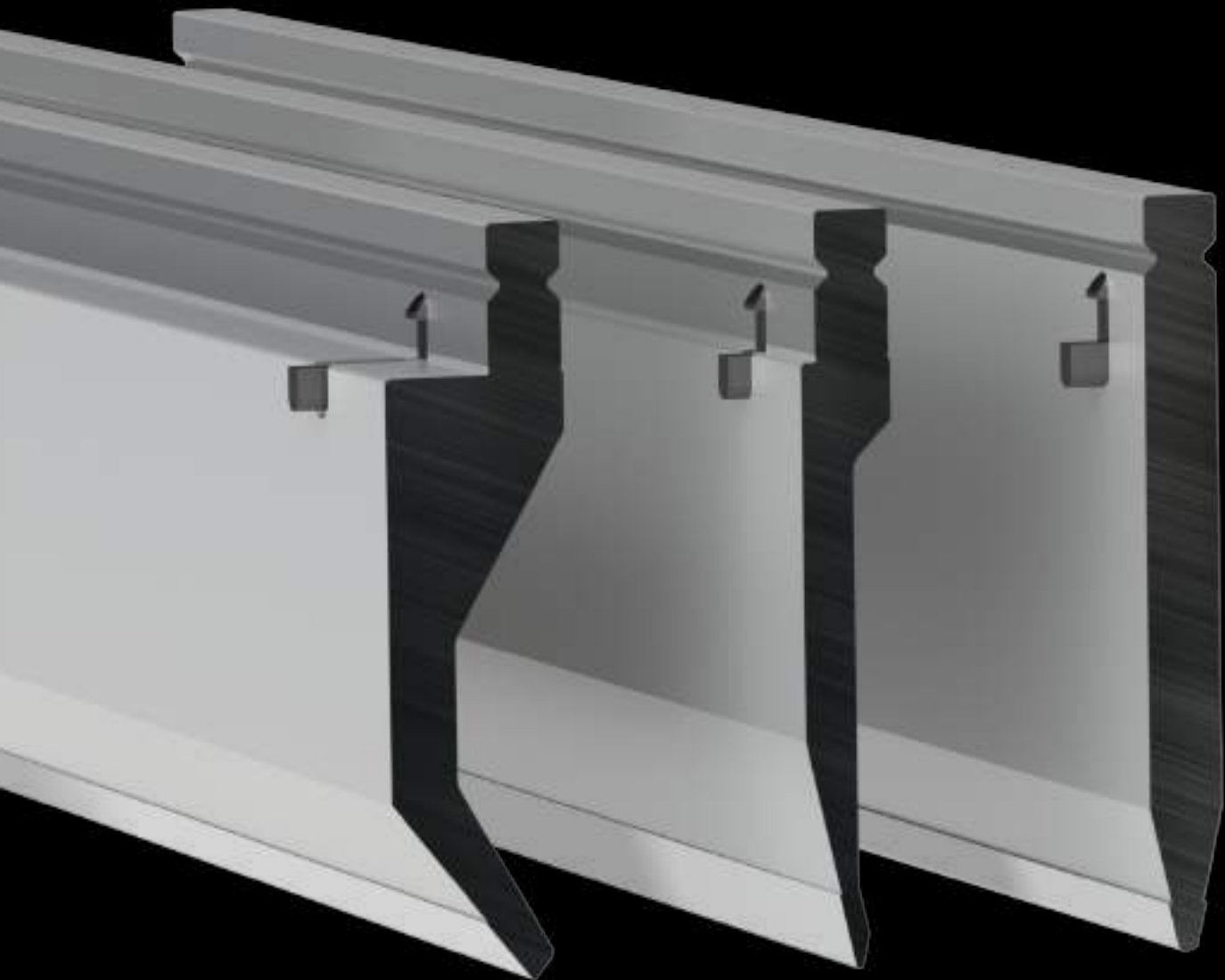
TRATTAMENTI TERMICI GLI UTENSILI STANDARD E SPECIALI SONO TEMPRATI AD INDUZIONE SULLE PARTI USURABILI A 52-55 HRC.
HARDENED TREATMENT THE STANDARD AND SPECIAL TOOLS ARE INDUCTION HARDENED TO 52-55 HRC ON WEAR PARTS.

TRATTAMENTI ANTIUSURA A RICHIESTA DEL CLIENTE, SUGLI UTENSILI COSTRUITI IN 42CRM04, PUÒ ESSERE FATTO UN TRATTAMENTO ANTIUSURA DI NITRURAZIONE.
ANTIWEAR TREATMENT ON REQUEST ON THE TOOLING IN 42CRM04 TECNOSTAMP CAN MAKE AN ANTIWEAR-NITRIDING TREATMENT.

TRATTAMENTI ANTIRUGGINE A RICHIESTA DEL CLIENTE SUGLI UTENSILI PUÒ ESSERE FATTO IL TRATTAMENTO ANTI RUGGINE DI ZINCATURA.
RUSTING TREATMENT AN ANTI RUST-GALVANIZED TREATMENT CAN BE MADE ON TOOLS ON REQUEST.

LVD STYLE

PUNZONI PUNCHES



BLACK LINE

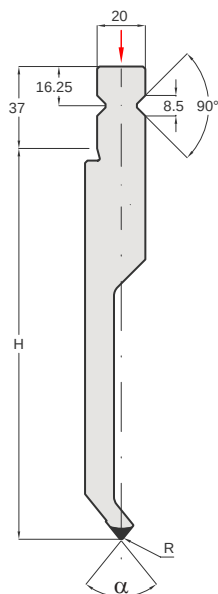
LVD STYLE



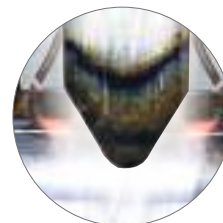
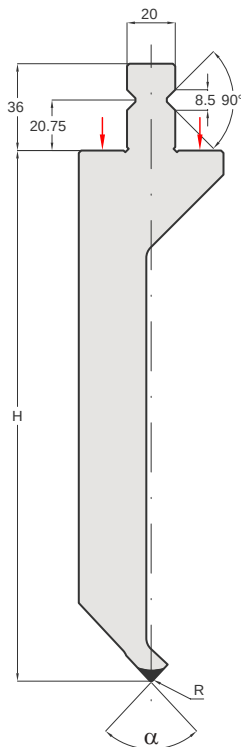
PUNZONI / PUNCHES LVD STYLE

I PUNZONI STANDARD SONO DISPONIBILI A MAGAZZINO NELLE LUNGHEZZE DI: 510 mm E FRAZIONATI (550 mm)
 THE PUNCHES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 510 mm AND SECTIONED (550 mm)

SPINTA IN TESTA
 FORCE ON HEAD

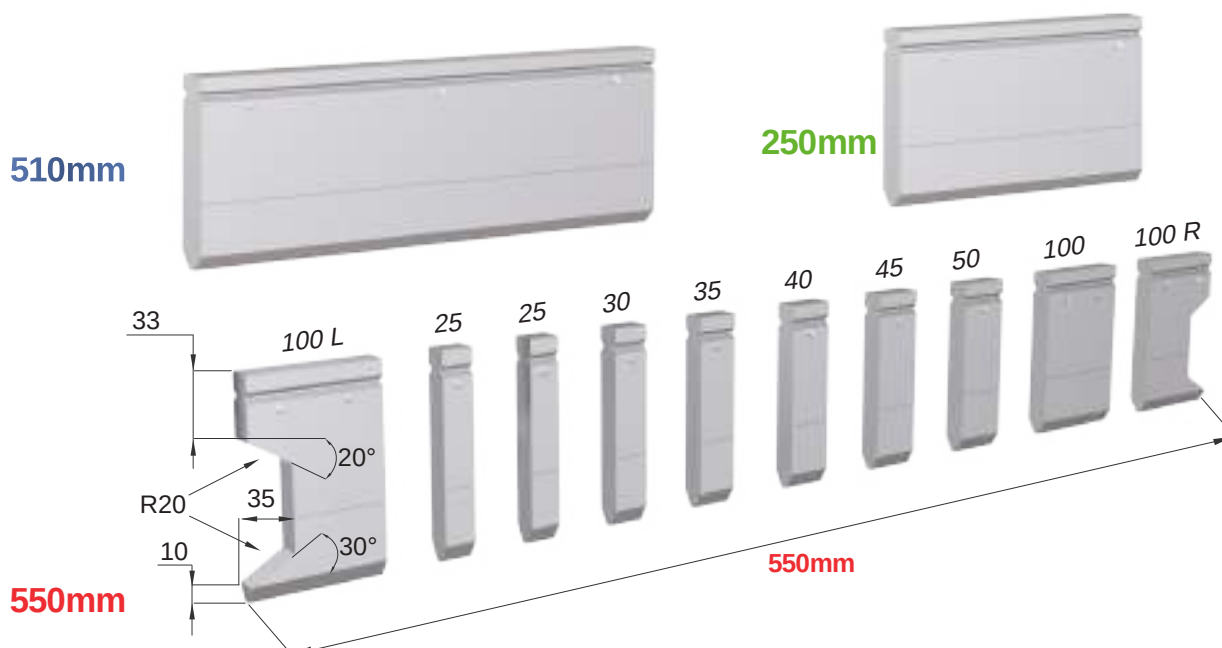
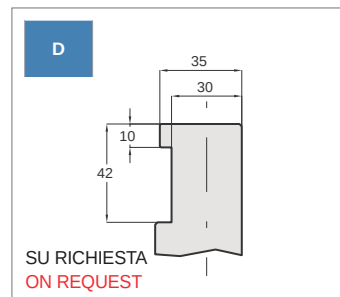
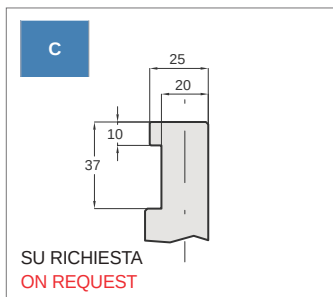
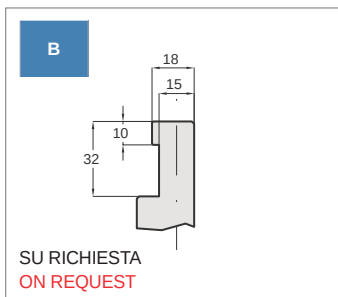
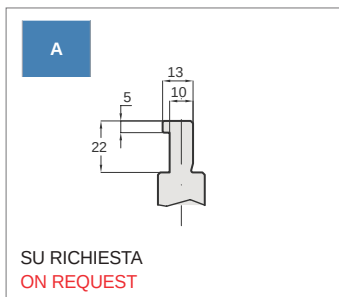


SPINTA SULLE SPALLE
 FORCE ON SHOULDERS



TEMPRA AD INDUZIONE 52-55 HRC
 INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

LEGENDA	α = ANGOLO	R = RAGGIO	H = ALTEZZA
LEGEND	α = ANGLE	R = RADIUS	H = HEIGHT



IL CARICO MASSIMO DELLE SCARPETTE CORRISPONDE AL 50% DEL CARICO MASSIMO INDICATO SUL PUNZONE.
 THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

MONTAGGIO E SMONTAGGIO LATERALE DEGLI UTENSILI
SIDE INSTALLATION AND DISINSTALLATION OF TOOLS

SPINTA IN TESTA
FORCE ON HEAD

SPINTA SULLE SPALLE
FORCE ON SHOULDERS

KG
WEIGHT LIMIT
>12.5 Kg

CODE
70.130

Ø5
26

SPARE PARTS

CODE
70.150

Ø5
26

Pag.160

I PUNZONI POSSONO ESSERE FORNITI CON SPINA ROTANTE SU CUSCINETTI - SOLO SU RICHIESTA
PUNCHES CAN BE SUPPLIED WITH ROLL PIN ON BEARINGS - ONLY ON REQUEST

MONTAGGIO E SMONTAGGIO LATERALE DEGLI UTENSILI
SIDE INSTALLATION AND DISINSTALLATION OF TOOLS

SPINTA IN TESTA
FORCE ON HEAD

SPINTA SULLE SPALLE
FORCE ON SHOULDERS

KG
WEIGHT LIMIT
≤12.5 Kg

SOLO PER STAMPI FINO ≤ 12,5 KG
ONLY FOR TOOLS ≤ 12,5 KG

70.714 16.204 16.209

11
19

70.715 16.201 16.202 16.203
16.206 16.207 16.208

14
19

70.716 16.808 16.810 16.812
16.908 16.910 16.912

19
39

70.718 16.200 16.205 16.210
16.211

39
39

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.200	78°	1.00	159.00	40	
16.210	78°	2.00	159.00	75	

250 mm
510 mm
550 mm
SECTIONED

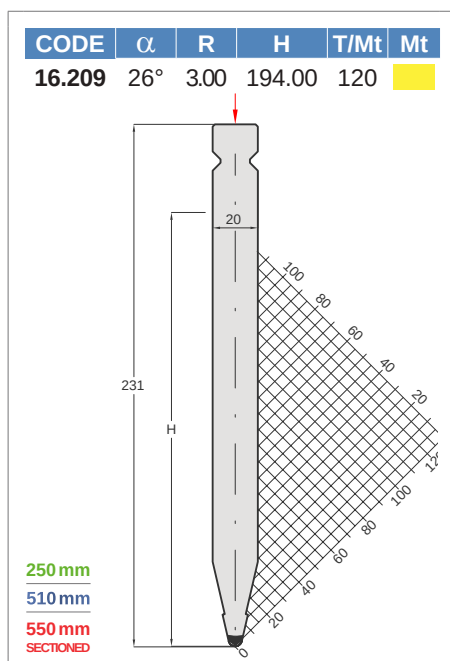
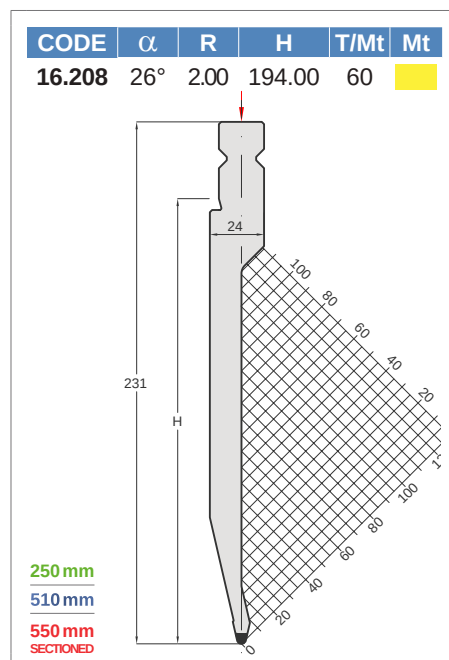
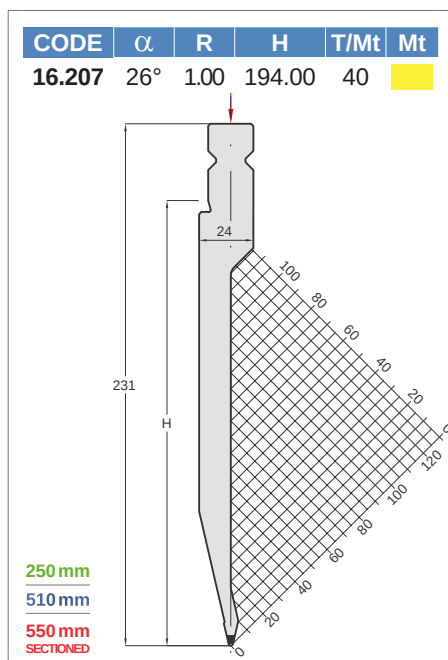
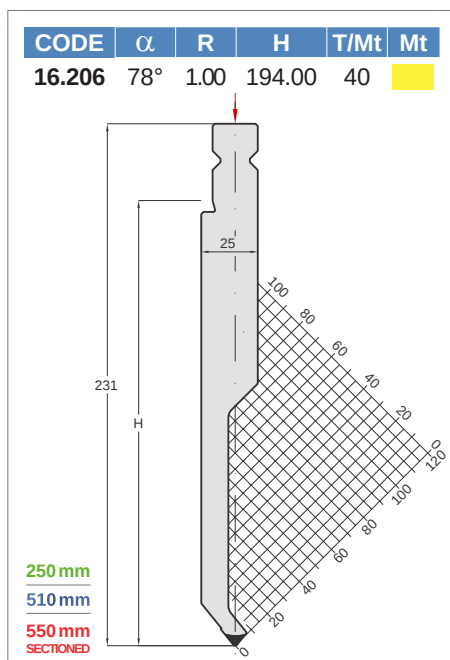
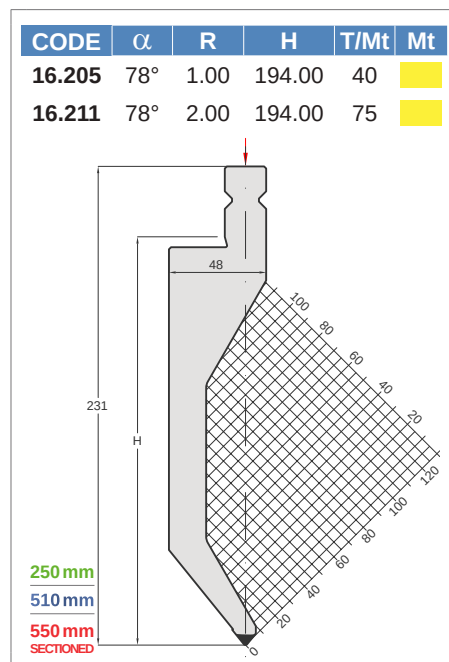
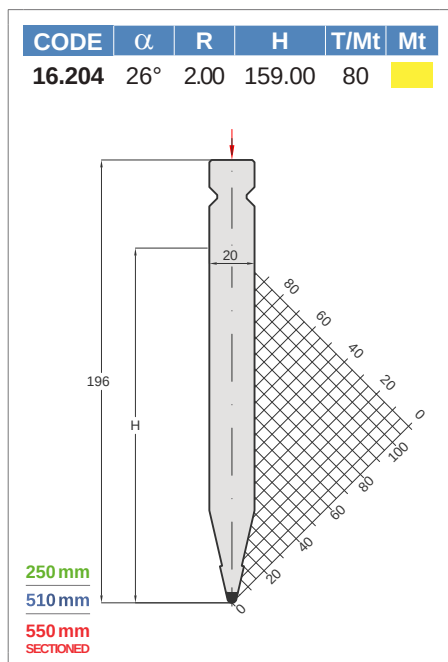
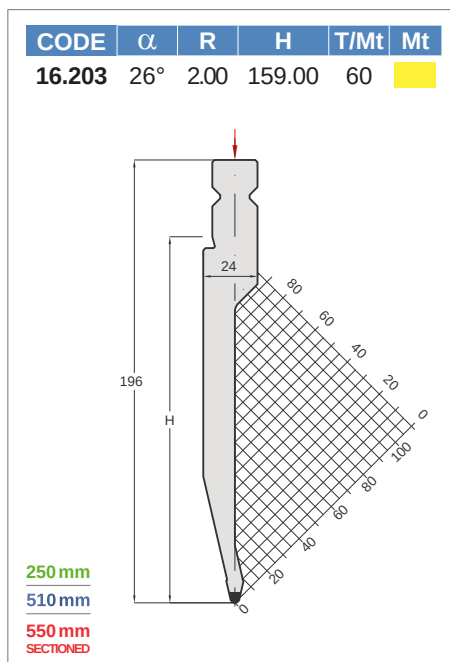
CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.201	78°	1.00	159.00	40	

250 mm
510 mm
550 mm
SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.202	26°	1.00	159.00	40	

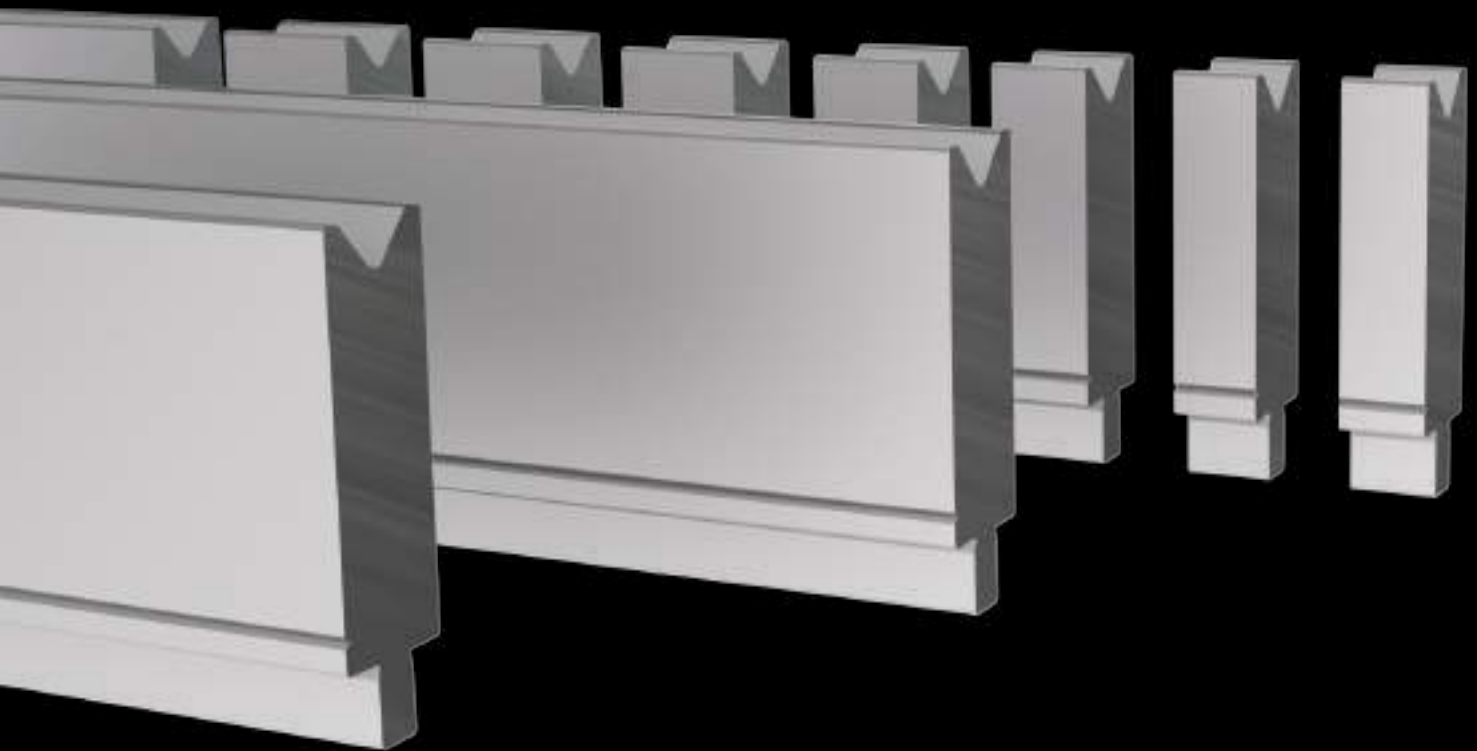
250 mm
510 mm
550 mm
SECTIONED

PUNZONI / PUNCHES LVD STYLE 26° / 78°



LVD STYLE

MATRICI DIES

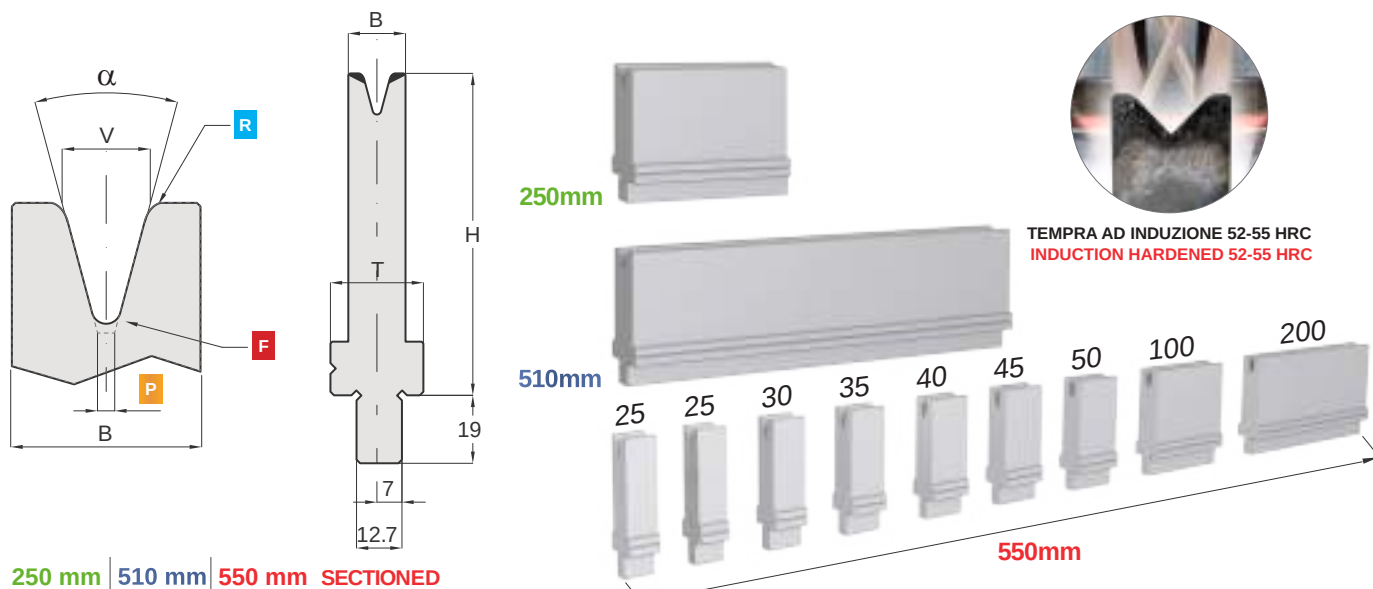


BLACK LINE

LVD STYLE



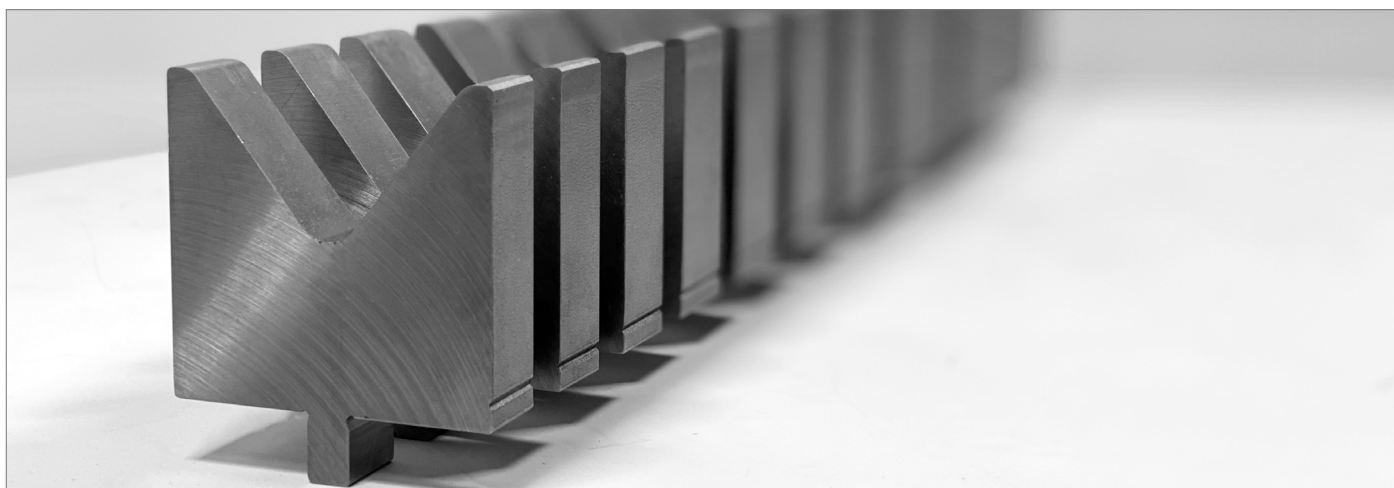
MATRICI / DIES LVD STYLE



LE MATRICI STANDARD SONO DISPONIBILI A MAGAZZINO NELLE LUNGHEZZE DI: 510 mm E FRAZIONATI (550 mm)
 THE DIES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 510 mm AND SECTIONED (550 mm)

LEGENDA	α = ANGOLO	V = AMPIEZZA CAVA	R = RAGGIO	H = ALTEZZA	B = STELO	T = BASE	F = FONDO MATRICE	P = PIANO
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	R = RADIUS	H = HEIGHT	B = BODY	T = BASE	F = BOTTOM DIES	P = FLAT

CODE	α	V	B	T	R	H	F	T/mt	Mt	CODE	α	V	B	T	R	H	F	T/mt	Mt
26.200	30°	6	14	26	0.80	90	R1.0	25	■	26.251	30°	8	16	26	0.80	130	R1.2	26	■
26.201	30°	8	16	26	0.80	90	R1.2	26	■	26.252	30°	10	22	26	1.00	130	R1.5	36	■
26.202	30°	10	22	26	1.00	90	R1.5	36	■	26.253	30°	12	26	26	1.20	130	R2.0	46	■
26.203	30°	12	26	26	1.20	90	R2.0	46	■	26.254	30°	16	30	30	1.60	130	R2.5	51	■
26.204	30°	16	30	30	1.60	90	R2.5	51	■	26.255	30°	20	40	40	2.00	130	R3.0	68	■
26.205	30°	20	40	40	2.00	90	R3.0	68	■	26.256	30°	24	46	46	2.40	130	R5.0	93	■
26.206	30°	24	46	46	2.40	90	R5.0	93	■	26.257	30°	30	56	56	3.00	130	R5.0	110	■
26.207	30°	30	56	56	3.00	90	R5.0	110	■	26.258	30°	40	75	75	4.00	130	R7.0	140	■
26.208	30°	40	75	75	4.00	90	R7.0	140	■	26.259	30°	50	90	90	4.00	130	R10	170	■
26.209	30°	50	90	90	4.00	90	R10	135	■	26.260	30°	60	95	95	5.00	130	R13	155	■
26.211	78°	6	10	26	0.80	90	R0.8	28	■	26.262	78°	6	10	26	0.80	130	R0.8	28	■
26.212	78°	8	12	26	0.80	90	R1.2	32	■	26.263	78°	8	12	26	0.80	130	R1.2	32	■
26.213	78°	10	14	26	1.00	90	R1.5	36	■	26.264	78°	10	14	26	1.00	130	R1.5	36	■
26.214	78°	12	18	26	1.20	90	R2.0	50	■	26.265	78°	12	18	26	1.20	130	R2.0	50	■
26.215	78°	16	25	25	1.60	90	R2.5	70	■	26.266	78°	16	25	25	1.60	130	R2.5	70	■
26.216	78°	20	30	30	2.00	90	R3.0	75	■	26.267	78°	20	30	30	2.00	130	R3.0	75	■
26.217	78°	24	32	32	2.40	90	R4.0	91	■	26.268	78°	24	32	32	2.40	130	R4.0	91	■
26.218	78°	30	40	40	3.00	90	R5.0	115	■	26.269	78°	30	40	40	3.00	130	R5.0	115	■
26.219	78°	40	50	50	4.00	90	R8.0	135	■	26.270	78°	40	50	50	4.00	130	R8.0	135	■
26.220	78°	50	65	65	4.00	90	R10	180	■	26.271	78°	50	65	65	4.00	130	R10	180	■
26.221	78°	60	75	75	5.00	90	R12	200	■	26.272	78°	60	75	75	5.00	130	R12	200	■
26.222	78°	80	95	95	6.00	90	R16	230	■	26.273	78°	80	95	95	6.00	130	R16	230	■
26.223	78°	100	125	125	6.00	90	R20	250	■	26.274	78°	100	125	125	6.00	130	R20	340	■
26.250	30°	6	14	26	0.80	130	R1.0	25	■	26.275	78°	120	140	140	8.00	130	R24	270	■



LVD STYLE

PIEGASCHIACCIA HEMMING TOOLS

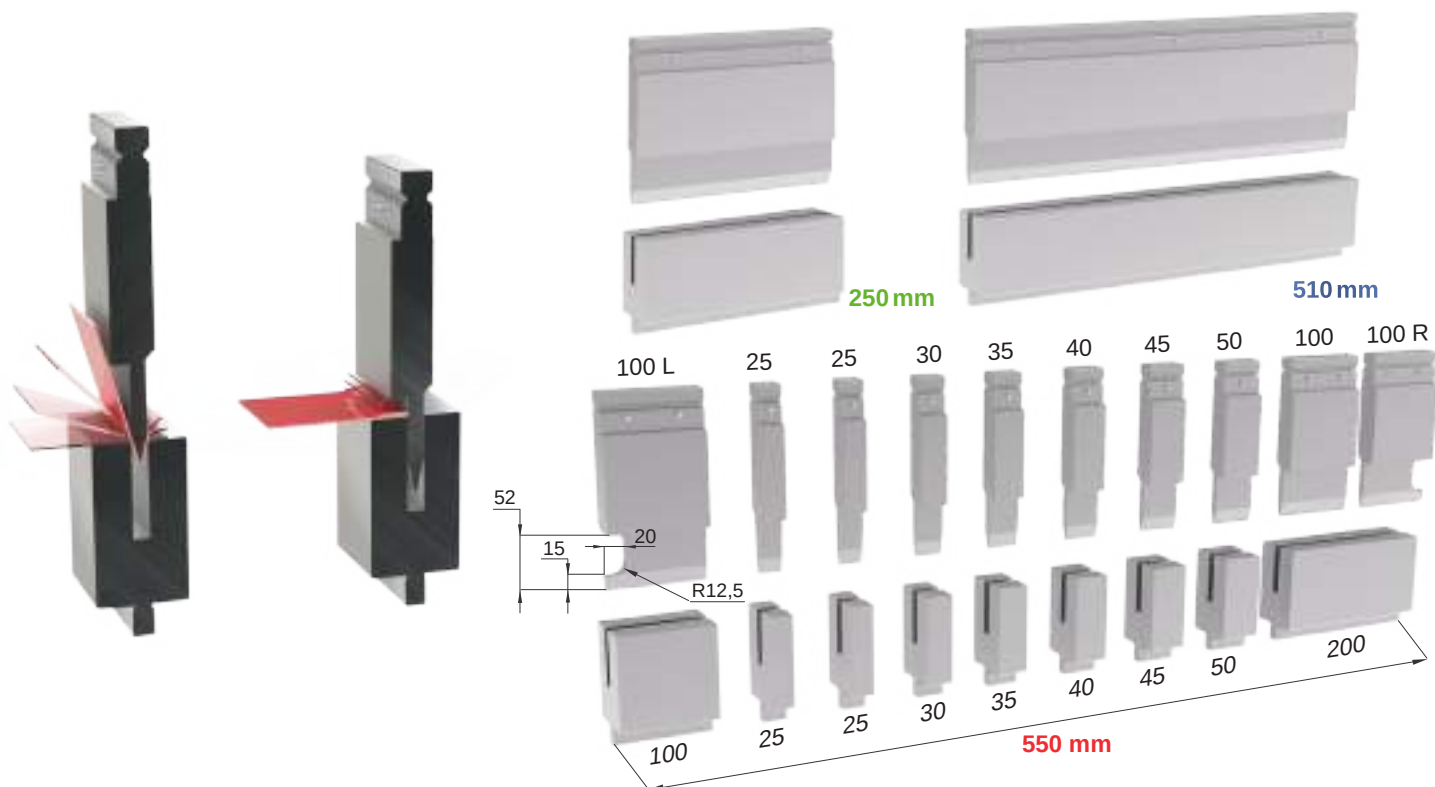


BLACK LINE

LVD STYLE



PIEGASCHIACCIA / HEMMING TOOLS LVD STYLE



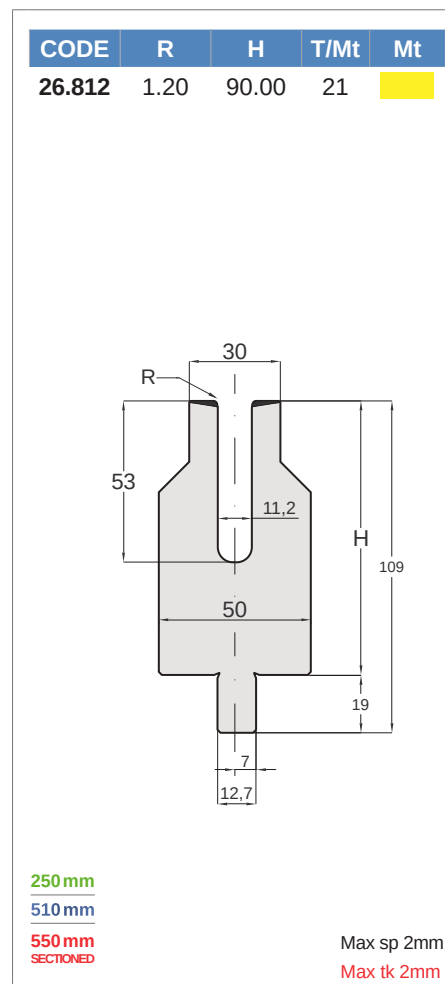
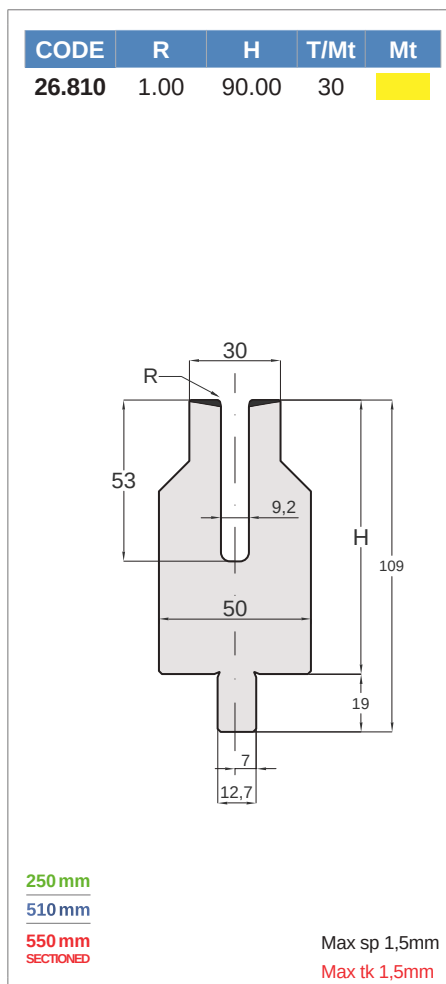
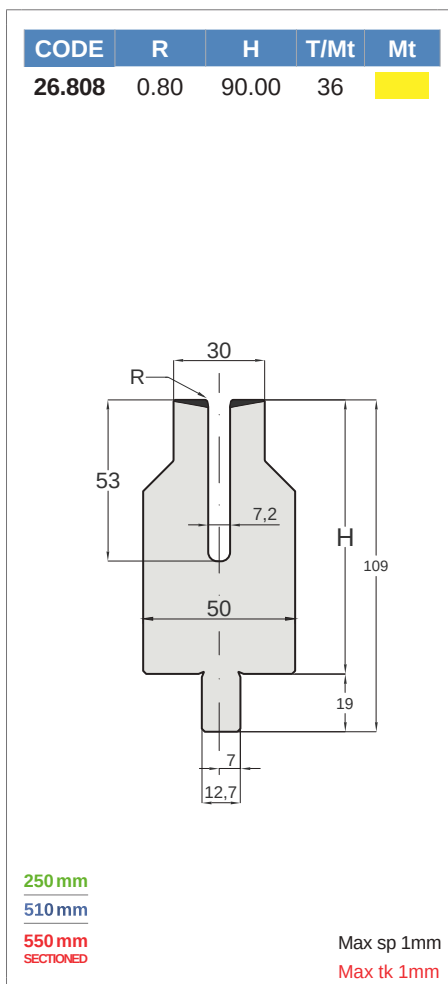
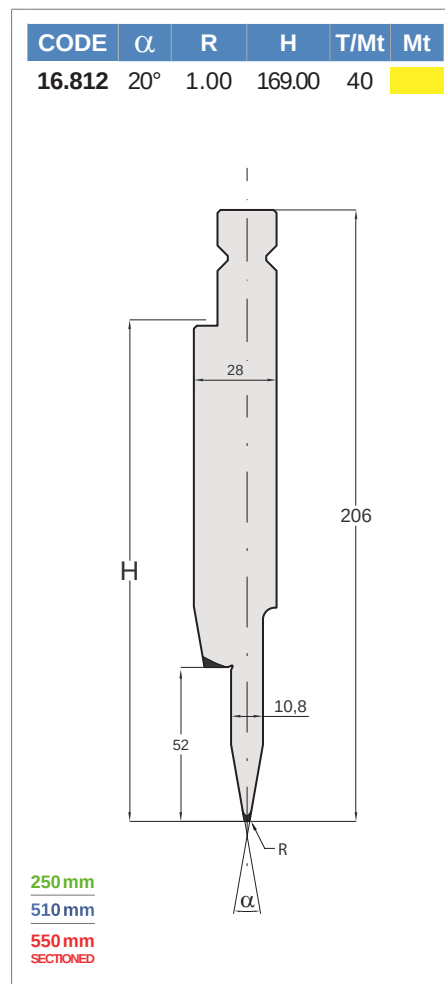
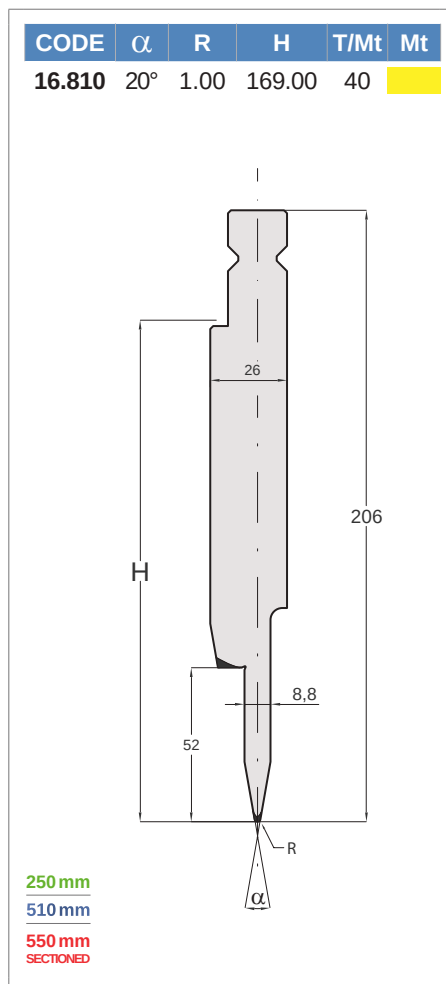
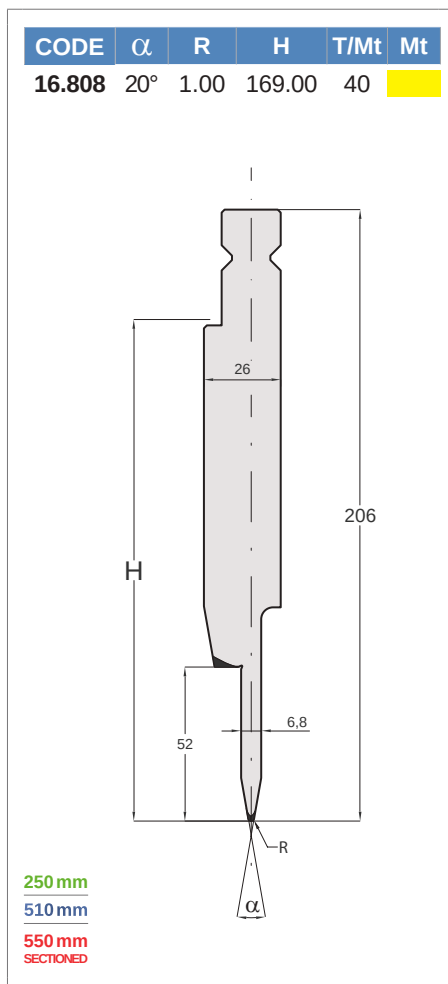
250 mm | 510 mm | 550 mm SECTIONED

IL CARICO MASSIMO DELLE SCARPETTE CORRISPONDE AL 50% DEL CARICO MASSIMO INDICATO SUL PUNZONE.
THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

MATERIAL ACC.R ~ 40 Kg/MM ²				
S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)
0,6	9	3	23	1,2
0,8	12	3	32	1,6
1,0	15	3,5	40	2,0
1,25	17	3,5	50	2,5
1,5	22	4,6	63	3,0
2,0	30	5,5	80	4,0
2,5	55	6,5	90	5,0
3,0	70	8,0	100	6,0

MATERIAL ACC.R ~ 70 Kg/MM ²				
S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)
0,6	15	3	35	1,2
0,8	20	3	50	1,6
1,0	25	3,5	60	2,0
1,25	26	3,5	80	2,5
1,5	38	4,6	95	3,0
2,0	50	5,5	130	4,0





PIEGASCHIACCIA / HEMMING TOOLS - H=130 LVD STYLE

