

TALAS

Punches & Dies



KINGSLAND 2020

TALAS

Paardenkerkhofstraat 56 B-2800 Mechelen
Tel. +32(0)15.61.60.07 Fax. +32(0)15.61.75.27
Email. info@talas.be www.talas.be

Stempel/Poinçon - Matrijs/Matrice

PONS NOOIT EEN Ø MINDER DAN DE PLAATDIKTE
NE JAMAIS POINÇONNER UN Ø INFÉRIEUR À L'ÉPAISSEUR

TONNAGE BEREKENING DIE NODIG IS OM TE PONSSEN :

CALCUL DE PUISSANCE NÉCESSAIRE AU POINÇONNAGE :

Snijperimeter x dikte x weerstand/Périmètre de coupe x Epaisseur x Résistance (kg/mm²)

Ø Voorbeeld/Exemple : Ø 30 plaatdikte/tôle épaisseur 15 mm - R 45 kg : (30 x 3,14) x 15 x 45 = 63,5 T

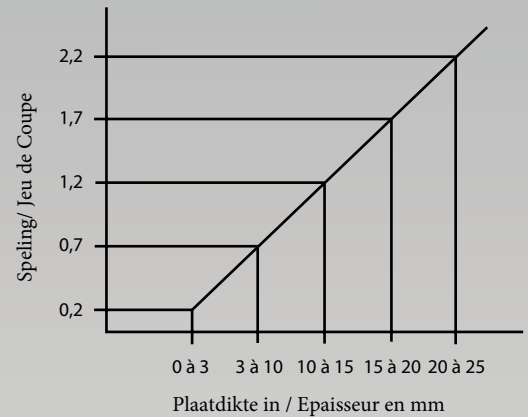
Ø Voorbeeld/Exemple : 10 x 20 plaatdikte/tôle épaisseur 10 mm - R 45 kg : (10 x 3,14) + ((20 - 10) x 2) = 51,40 x R 45 x 10 = 23,1 T

JUISTE SPELING TUSSEN STEMPEL/MATRIJS - JEU CORRECT ENTRE POINÇON / MATRICE

R : 45 kg = ~ 10 % van de plaatdikte/de l'épaisseur. R : 60 kg = ~ 6 % van de plaatdikte/de l'épaisseur.

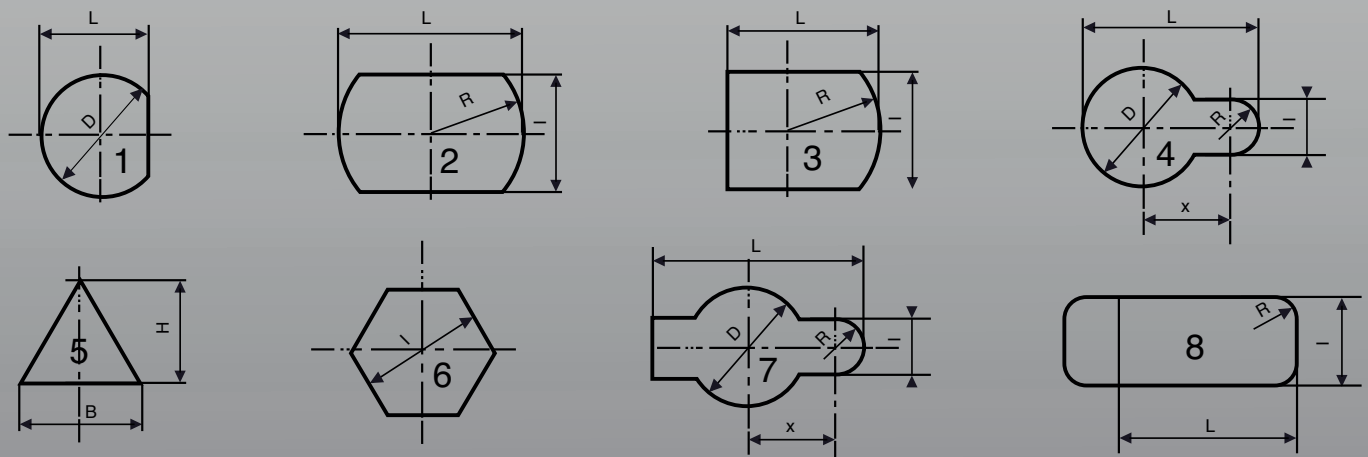
Gebruik onze matrijzen; speling 0,2 voor plaat 1-3 mm & speling 0,7 voor plaat 3-10 mm
Utiliser nos matrices; jeu 0,2 pour tôle de 1-3 mm & jeu 0,7 pour tôle de 3-10 mm

- Een te grote speling creëert braam/Un jeu trop important créé de la bavure.
- Een te kleine speling verzwakt de stempel bij de extractie/Un jeu trop réduit fragilise le poinçon à l'extraction.
- De maat van het gat wordt bepaald door de pons/La cote du trou est donnée par le poinçon.
- Juiste penetratie van de stempel in de matrijs; ca. 3 mm/Pénétration correcte du poinçon dans la matrice : env 3mm.



		GEWICHT IN TON / FORCE EN TONNES																	
PLAATDIKTE / ÉPAISSEURS	12	-	-	-	-	18	24	30	36	42	48	60	72	84	97	108	121	136	
	10	-	-	-	-	15	20	25	30	35	40	50	60	70	80	91	101	113	
	8	-	-	-	8,0	12	16	20	24	28	32	40	48	56	64	72	80	91	
	6	-	-	4,5	6,0	9,0	12	15	18	21	24	30	36	42	48	54	60	68	
	5	-	-	3,8	5,0	7,5	10	13	15	18	20	25	30	35	40	45	50	57	
	4	-	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10	12	14	16	20	24	28	32	36	40	45	
	3	-	1,5	2,3	3,0	4,5	6,0	7,5	9,0	11	12	15	18	21	24	27	30	34	
	2	0,5	1,0	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10	12	14	16	18	20	23	
	1	0,3	0,5	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10	11	
		2	4	6	8	12	16	20	24	28	32	40	48	56	64	72	80	90	
		DIAMETER IN mm / DIAMETRE EN mm																	

VOORBEELDEN VAN VORMEN / EXEMPLE DE FORMES



Alle afmetingen van onze stempels-matrijzen op de pagina's zijn standaard fabrikant en voorraad.

Al onze stempels-matrijzen worden vervaardigd in hoogwaardig staal met geschikte warmtebehandeling.

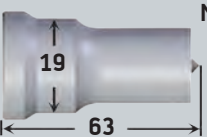
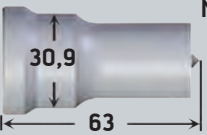
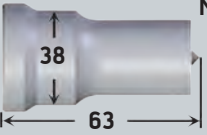
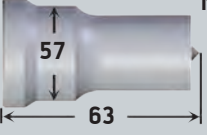
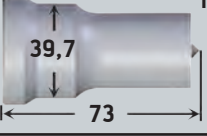
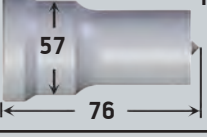
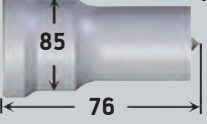
Toutes les dimensions de poinçons-matrices présentent sur les pages sont standard constructeur et en stock.

Tous nos poinçons-matrices sont fabriqués en acier haute qualité, avec traitement thermique adapté.

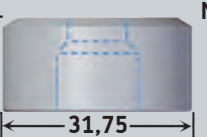
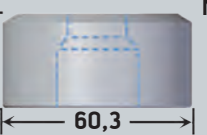


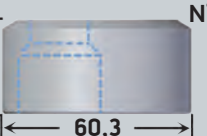


KINGSLAND

Punch - Die

Punch

 N° 9000 19 63	Ø 4 - 19				
 N° 9001 30,9 63	Ø 4 - 30	6x12 7x14 8x 6 9x18 10x20 11x22 12x24 13x26 14x28 15x30	9184	11 - 21	9171
 N° 9004 38 63	Ø 31 - 38	All dimensions	9185	20 - 26	9172
 N° 9007 57 63	Ø 39 - 57	All dimensions	9188	27 - 40	9175
 N° 9006 39,7 73	Ø 5 - 39	All dimensions	9187	19 - 28	9174
 N° 9009 57 76	Ø 39 - 57	All dimensions	9190	27 - 40	9177
 N° 9010 85 76	Ø 58 - 85	All dimensions	9191	41 - 60	9178

Die

 N° 9020 19 31,75	Ø 4 - 19				
 N° 9023 31,8 60,3	Ø 4 - 38 0,2 - 0,7	6x12 7x14 8x16 9x18 10x20 11x22 12x24 13x26 14x28 15x30 0,2 - 0,7	9221	4 - 26 0,7	9213
 N° 9024 31,8 93,6	Ø 39 - 57 0,2 - 0,7		9222	27 - 40 0,7	9214
 N° 9025 31,8 114	Ø 58 - 85 0,2 - 0,7		9223	41 - 60 0,7	9115
 N° 9023E 31,8 60,3 Offset dies	Ø 4 - 22 0,7	1  // 2  Lg max. 30			

TAALAS

Paardenkerkhofstraat 56

B-2800 Mechelen

Tel. 015/61.60.07

Fax. 015/61.75.27

E-mail. info@talas.be

