

# TALAS

## Punches & Dies



PEDDINGHAUS 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](mailto:info@talas.be) [www.talas.be](http://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/mm<sup>2</sup>)

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

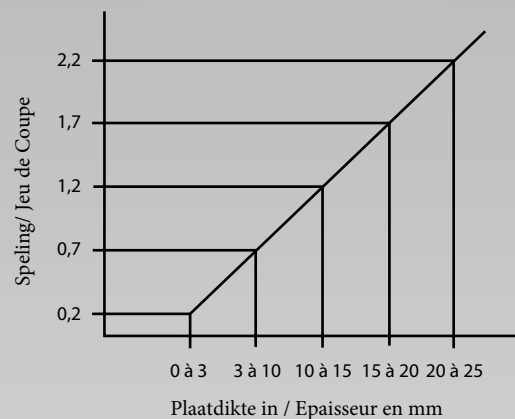
JUISTE SPELING TUSSEN STEMPEL/MATRIJS - JEU CORRECT ENTRE POINÇON / MATRICE

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

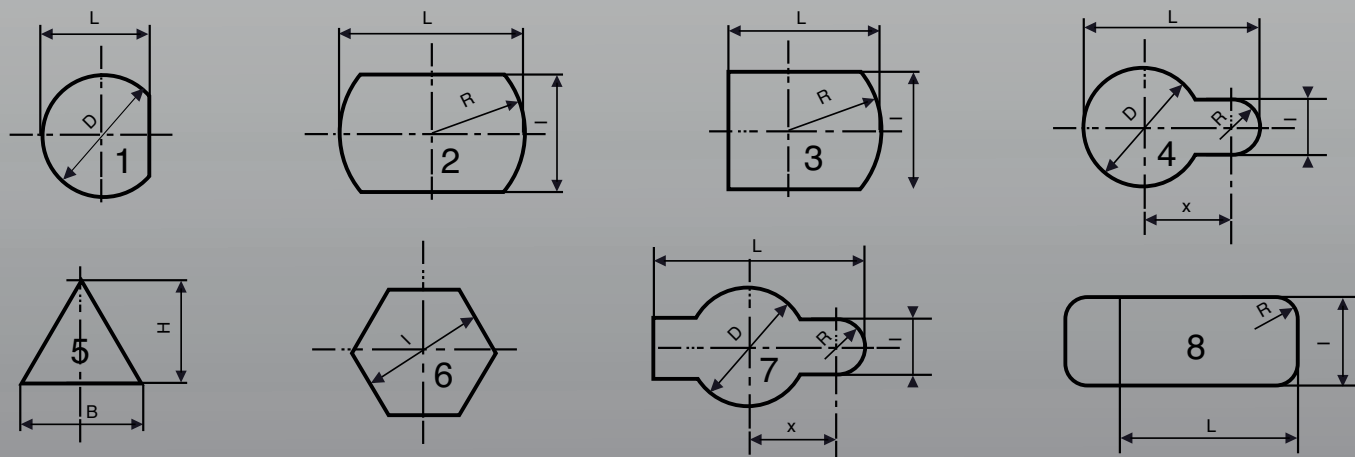
Utiliser nos matrices; jeu 0,2 pour tôle de 1-3 mm & jeu 0,7 pour tôle de 3-10 mm

- 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.

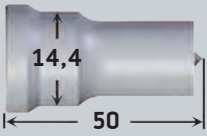
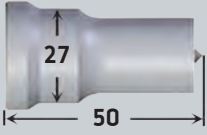

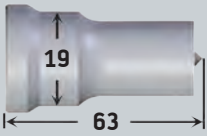
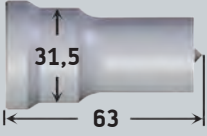
Toutes les dimensions de poinçons-matrices présentent sur les pages sont standard constructeur et en stock.

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

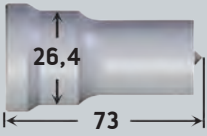
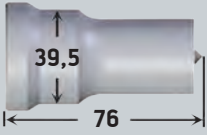
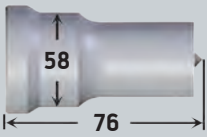
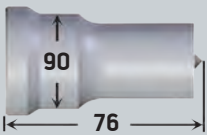
# PEDDINGHAUS

## Punch - Die

### Punch

 N° 1	Ø 3 - 14	5x10 5x14 5,5x10 5,5x14 6x12 6,5x12 7x14 - 7,5x14	4 - 10
 N° 4	Ø 8 - 27	5,5x19 5,5x25 6,5x18 6,5x26 7,5x21 7,5x26 8x16 9x18 9x26 10x20 10x26 10x30 11x22 11x26 12x24 13x26 14x26 14x28 15x30 16x26 18x26	11 - 19  20 - 21 *
 N° 4 B *	Ø 27,5 - 30		
 N° 2	Ø 3 - 19	5x10 5x14 5,5x10 5,5x14 6x12 6,5x12 6,5x18 7x14 7,5x14 8x16 9x14 9x18	4 - 13
 N° 5	Ø 17,5 - 31,5	5,5x25 6,5x26 6,5x30 7,5x21 7,5x26 7,5x30 9x26 9x30 10x20 10x26 10x30 11x22 11x26 11x30 12x24 12x30 13x26 14x26 14x28 15x30 16x26 16x31 18x26 18x31 20x31 22x31	14 - 22

Oversize punch, quick-change punch sleeve Ø 30,3 required

 N° 3	Ø 5 - 26	5x10 5x14 5,5x14 5,5x19 5,5x25 6,5x12 6,5x18 6,5x26 7,5x14 7,5x21 7,5x26 8x16 9x18 9x26 10x20 11x22 11x26 12x24 13x26 14x26 16x26 18x26	8 - 18
 N° 6	Ø 27 - 39,5	6,5x30 7,5x30 9x30 9x35 10x30 11x30 12x30 12x35 13x30 13x35 14x28 14x35 16x31 18x31 18x36 20x31 22x31	19 - 28
 N° 7	Ø 40 - 58	11x40 12x40 13x40 14x50 16x55 18x55 20x40 20x55 22x44 22x55	30 - 35 - 40
 N° 11	Ø 59 - 90	All dimensions	41 - 63

### Peddinghaus equipment

Punch	Die	Machines
N° 1, 4, 4B	N° 2, 13	Peddicat 360, Peddiworker 400, 500, 600 et 800. Peddmaster 450M, 28/40, 40/60, 60/80, 60/100 et 80/110. Hydraulic 28, 40, 60N, 300, 400, 500, 600, 210 Super/Standard 11 et 13. Forax 15, 25, 45, 65, 150, 250, 450, Stanzfix, 225 B/11, 13, 45, 60 et 225H/11, 13.
N° 2, 5	N° 3, 14	Peddicat 361 et 380 - Peddiworker 501, 502, 801, 802 et 1000G. Peddmaster 100/160, 110/170, 800/1100 et 1100/1700. Peddimax 600, 601, 602, 800, 801, 1002 et 110/140. Hydraulic 100, 280, 301, 501, 502, 800, 1000, 1001, 210 Super 16, 20 et 210 Standard 16. Forax 80, 100, 1000, 225 B/16, 20, 80, 100 et 225H/15, 20.
N° 3, 6, 7, 11	N° 4, 6, 20	According to oversize punching attachments

# PEDDINGHAUS

## Punch - Die

### Die

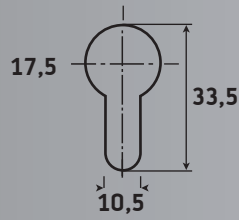
<p>N° 2</p>	<p>Ø 3 - 30</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>Same as punch N° 1 and 4</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>4 - 21</p> <p>0,2 - 0,7</p>
<p>N° 3</p>	<p>Ø 3 - 32</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>Same as punch N° 2 and 5</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>4 - 22</p> <p>0,2 - 0,7</p>
<p>N° 4</p>	<p>Ø 27 - 39,5</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>Same as punch N° 6</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>19 - 28</p> <p>0,2 - 0,7</p>
<p>N° 6</p>	<p>Ø 40 - 65</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>Same as punch N° 7</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>30 - 35 - 40 - 45</p> <p>0,2 - 0,7</p>
<p>N° 20</p>	<p>Ø 66 - 90</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>Same as punch N° 11</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>45 - 63</p> <p>0,2 - 0,7</p>

	N° 13 Ø 46	N° 14 Ø 50,8
	<p>Ø 3 - 20</p> <p>0,2 - 0,7</p>	<p>Ø 3 - 20</p> <p>0,2 - 0,7</p>
<p>// parallel</p>	<p>6x12 - 16x26</p> <p>0,7</p> <p>According to punch N° 1 or 4</p>	<p>Ø 3 - 32</p> <p>0,7</p> <p>According to punch N° 1 or 4</p>
<p>⊥ perpendicular</p>	<p>6x12 - 16x26</p> <p>0,7</p> <p>Value of x</p> <p>6,7 x 12,7 = 7,4    11,7 x 22,7 = 8,65</p> <p>7,7 x 14,7 = 7,55    11,7 x 26,7 = 10,35</p> <p>8,7 x 16,7 = 7,7    12,7 x 24,7 = 9,10</p> <p>9,7 x 18,7 = 7,95    13,7 x 26,7 = 9,75</p> <p>9,7 x 26,7 = 11    14,7 x 26,7 = 9,45</p> <p>10,7 x 20,7 = 8,3    16,7 x 26,7 = 8,9</p>	<p>6x12 - 16x26</p> <p>0,7</p> <p>Value of x</p> <p>6,7 x 12,7 = 7,35    11,7 x 22,7 = 8,3</p> <p>7,7 x 14,7 = 7,45    11,7 x 26,7 = 9,5</p> <p>8,7 x 16,7 = 7,6    12,7 x 24,7 = 8,65</p> <p>9,7 x 18,7 = 7,8    13,7 x 26,7 = 9,05</p> <p>9,7 x 26,7 = 10    14,7 x 26,7 = 8,8</p> <p>10,7 x 20,7 = 8,05    16,7 x 26,7 = 8,35</p>

# PEDDINGHAUS

## Punch - Die

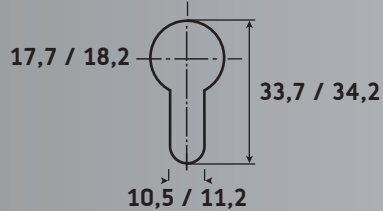
### European lock



Punch N° 4\*  
Punch N° 5\*  
Punch N° 6



\*Key-hole quick-change sleeve punch N° 4 and 5

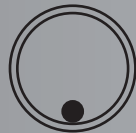
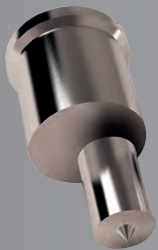


Die N° 2  
Die N° 3  
Die N° 4



0,2 - 0,7

### Offset



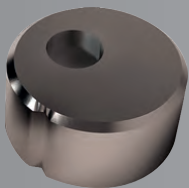
Tangent to the body

Punch N° 4

Ø 4 - 20

Punch N° 5

Ø 4 - 20



Same as the punch

Die N° 2

Ø 4 - 20

0,7

Die N° 3

Ø 4 - 20

0,7

### Punch - Die : Peddicat 275H - Peddy - 21/16 - 36RP10

#### Punch



<p>N° 55</p>	Ø 3 - 15	5x10 5,5x14 6,5x12 7,5x14	4 - 10
<p>N° 56</p>	Ø 15,5 - 30	6,5x18 7,5x21 9x18 10x20 11x22 12x24 13x26 14x28	11 - 15

#### Die

<p>N° 57</p>	Ø 3 - 22	Same as punch N° 55	Same as punch N° 55
<p>N° 3</p>	Ø 3 - 30	Same as punch N° 56	Same as punch N° 56