

TALAS

Punches & Dies



GEKA 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

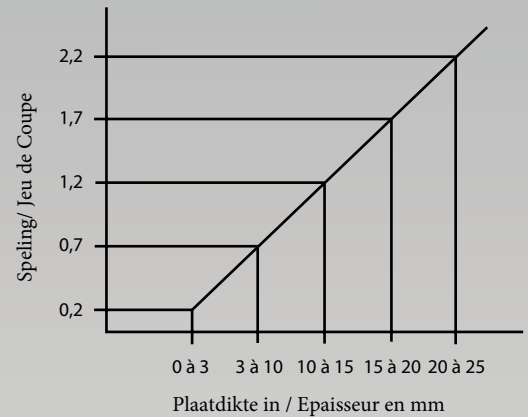
Ø Voorbeeld/Exemple : 10 x 20 plaatdikte/tôle épaisseur 10 mm - R 45 kg : (10 x 3,14) + ((20 - 10) x 2) = 51,40 x R 45 x 10 = 23,1 T

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.

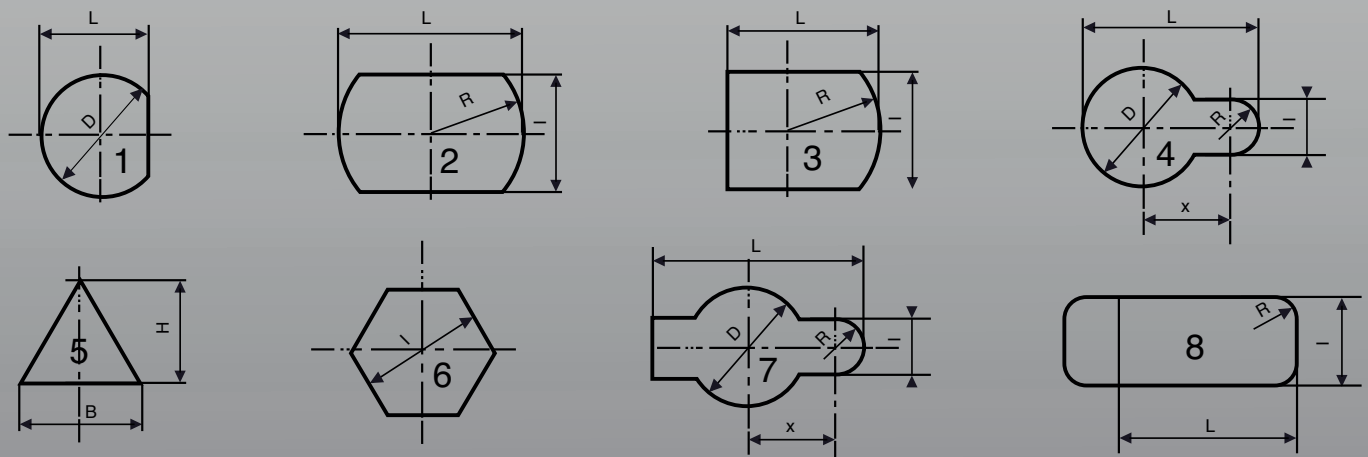
Gebruik onze matrijzen; speling 0,2 voor plaat 1-3 mm & speling 0,7 voor plaat 3-10 mm
Utiliser nos matrices; jeu 0,2 pour tôle de 1-3 mm & jeu 0,7 pour tôle de 3-10 mm

- 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.

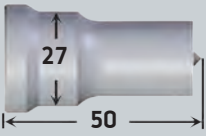
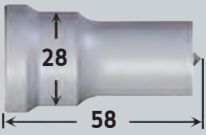
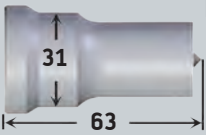
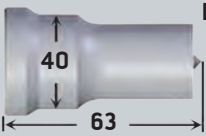
Toutes les dimensions de poinçons-matrices présentent sur les pages sont standard constructeur et en stock.

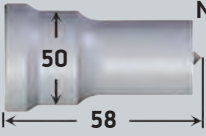
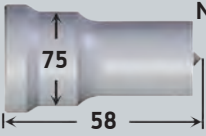
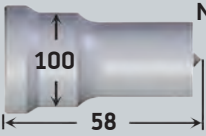
Tous nos poinçons-matrices sont fabriqués en acier haute qualité, avec traitement thermique adapté.

GEKA

Punch - Die

Punch

 <p>N° 5/27 27 50</p>	$\varnothing 3 - 27$	5x10 6,5x12 6,5x26 7,5x26 9x18 9x20 9x26 10x14 10x20 10x26 13x25 14x25 16x26 17x25 17x26 18x25 18x26 19x26 19x27	4 - 19
 <p>N° 6 28 58</p>	$\varnothing 3 - 28$	All dimensions	4 - 19
 <p>N° 8/31 31 63</p>	$\varnothing 3 - 31$	5x10 5,5x14 5,5x19 5,5x25 6x12 6,5x26 7x18 7,5x21 7,5x26 7,5x30 8x16 9x14 9x18 9x26 9x30 10x14 10x20 10x26 10x30 11x22 11x26 11x30 12x24 12x30 13x20 13x26 14x26 14x31 15x31 16x25 16x26 16x31 18x26 19x31 20x31 21x31 22x31	4 - 21
 <p>N° 8/40 40 63</p>	$\varnothing 32,5 - 40$	11x40 13x40 (9x40) 16x40 17x40 18x40 18x40 20x40 22x40 24x40 26x40	23 - 28

 <p>N° 11 GK 50 58</p>	$\varnothing 29 - 50$	All dimensions Oval max. 50	20 - 35
 <p>N° 12 GK 75 58</p>	$\varnothing 51 - 75$	All dimensions Oval max. 75	36 - 49
 <p>N° 13 GK 100 58</p>	$\varnothing 76 - 100$	All dimensions Oval max. 100	50 - 70

Punch
N° 5 / 27



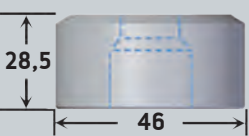

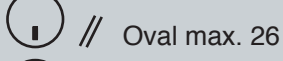

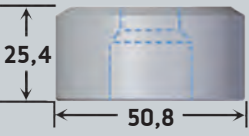
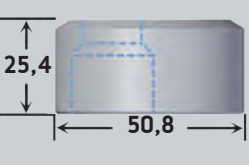
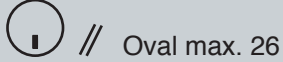

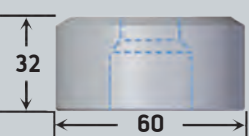
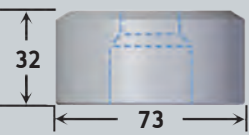
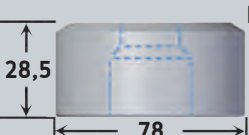
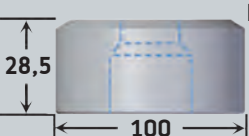

Punch
N° 8 / 31 8 / 40



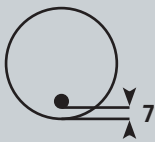
GEKA

Punch - Die

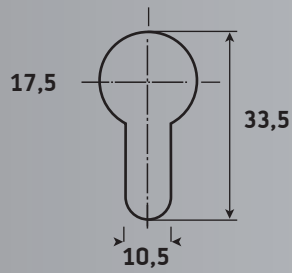
Die

	N° 6 Ø 3 - 30 0,2 - 0,7	Same as punch N° 5/27 0,2 - 0,7	4 - 21 0,2 - 0,7
	N° 13* Ø 3 - 20 0,7	1  2  0,7	
	N° 5 Ø 4 - 31 0,2 - 0,7	Same as punch N° 5/27 N° 8/31 0,2 - 0,7	4 - 22 0,2 - 0,7
	N° 14* Ø 3 - 20 0,7	1  2  0,7	
	N° 8 Ø 32 - 40 0,2 - 0,7	Same as punch N° 8/40 0,2 - 0,7	23 - 28 0,7
	N° 10 Ø 32,5 - 40 0,7	Same as punch N° 8/40 0,2 - 0,7	23 - 28
	N° 11 GK Ø 29 - 50	All dimensions Oval max. 50	20 - 35
	N° 12 GK Ø 51 - 75	All dimensions Oval max. 75	36 - 49
	N° 13 GK Ø 76 - 100	All dimensions Oval max. 100	50 - 70

*

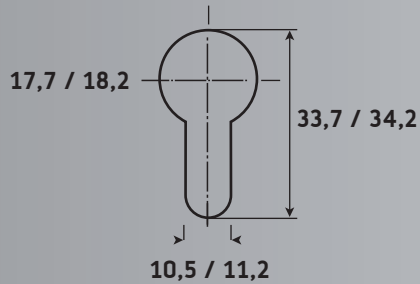
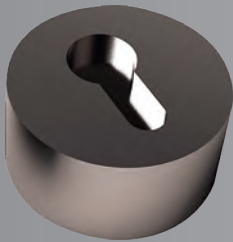
	N° 13 Ø 46	N° 14 Ø 50,8
	Ø 3 - 20 0,2 - 0,7	Ø 3 - 20 0,2 - 0,7

European lock



Punch N° 5/27*
 Punch N° 8/31*
 Punch N° 8/40

*Key-hole quick-change sleeve punch N° 5/27 and 8/31



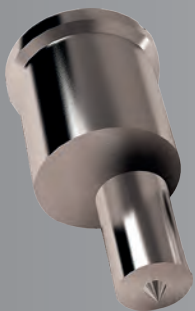
Die N° 6 Ø 46
 Die N° 5 Ø 50,8
 Die N° 8 Ø 60

0,2 - 0,7

Standard tools for machines :

- Microcrop, Minicrop, PP50.
- Puma 50 - 55 - 70 - 80 - 110.
- Hydracrop 50 - 55 - 70 - 80 - 110.
- Bendicrop 50 - 65 - 85.

Offset



Tangent to the body

Punch N° 5/27

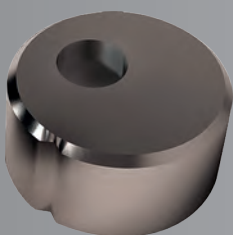
Ø 4 - 20

Punch N° 8/31

Ø 4 - 20

Punch N° 8/40

Ø 4 - 30



Same as the punch

Die N° 6

Ø 4 - 20

0,7

Die N° 5

Ø 4 - 20

0,7

Die N° 8

Ø 4 - 20

0,7