

TALAS

Punches & Dies



MUBEA 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

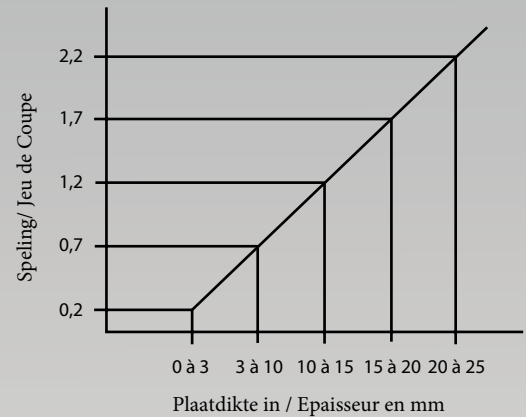
Ø Voorbeeld/Exemple : 10 x 20 plaatdikte/tôle épaisseur 10 mm - R 45 kg : (10 x 3,14) + ((20 - 10) x 2) = 51,40 x R 45 x 10 = 23,1 T

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.

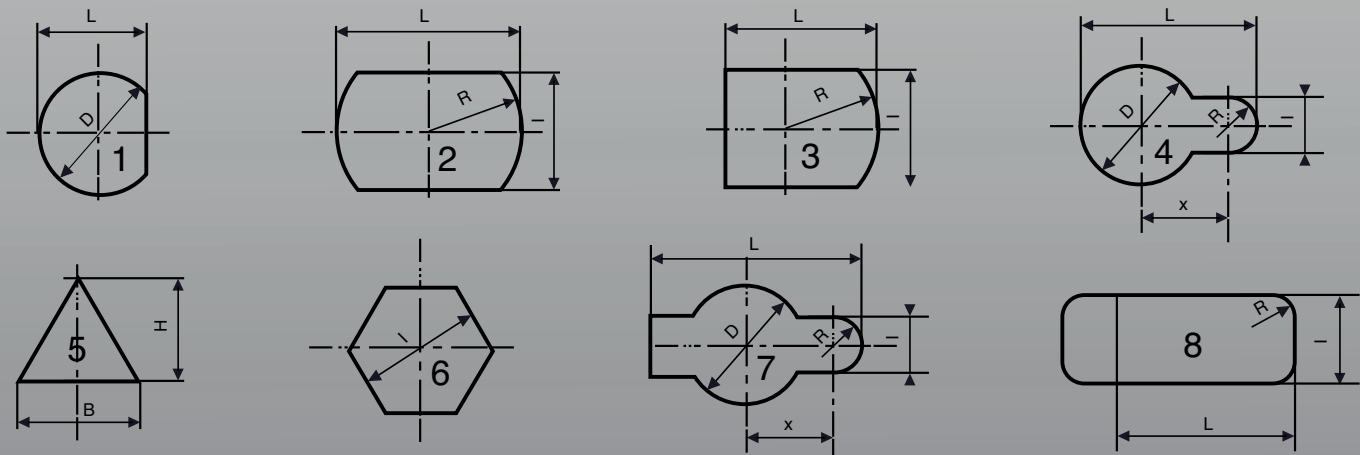
Gebruik onze matrijzen; speling 0,2 voor plaat 1-3 mm & speling 0,7 voor plaat 3-10 mm
Utiliser nos matrices; jeu 0,2 pour tôle de 1-3 mm & jeu 0,7 pour tôle de 3-10 mm

- 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.

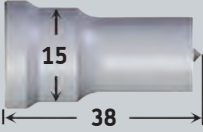
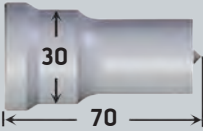
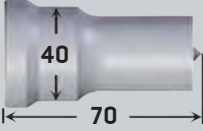
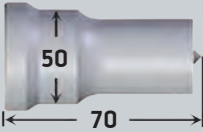
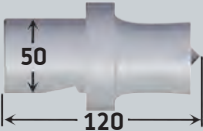
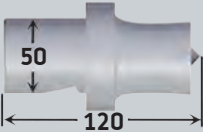
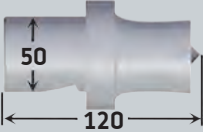
Toutes les dimensions de poinçons-matrices présentent sur les pages sont standard constructeur et en stock.

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

MUBEA - SUNRISE

Punch - Die

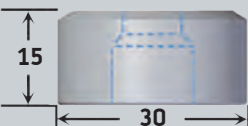
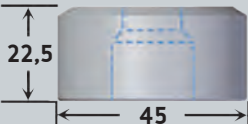
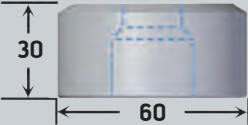
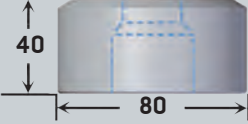

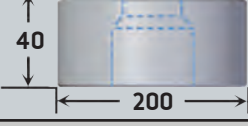
Punch

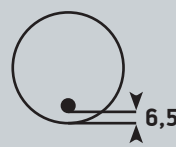
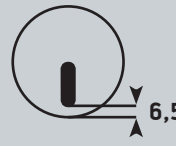
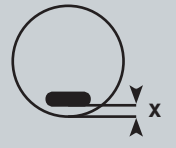
 <p>N° PM1 Ø 3 - 15</p>			
 <p>N° PM2 Ø 15,5 - 30</p>		5,0x10 5,0x13 5,0x15 5,0x20 5,0x25 5,5x11 5,5x13 5,5x15 5,5x20 5,5x25 6,5x13 6,5x15 6,5x20 6,5x25 6,5x30 7,0x15 7,0x20 7,0x25 7,0x30 8,0x13 8,0x16 8,0x20 8,0x25 8,0x30 9,0x13 9,5x13 9,5x15 9,5x20 9,5x25 9,5x30 10,5x15 10,5x21 10,5x25 10,5x30 11,0x15 11,0x20 11,0x25 11,0x30 12,0x20 12,0x25 12,0x30 13,0x20 13,0x25 13,0x30 13,5x20 13,5x25 13,5x30 14,0x20 14,0x25 14,0x30 15,0x25 15,0x30 16,0x25 16,0x30 17,5x25 17,5x30 18,0x30 19,0x25 19,0x30 20,5x25 20,5x30 22,5x30 24,0x30 25,5x30	4 - 21
 <p>N° PM3 Ø 30,5 - 40</p>		11,0x35 11,0x40 13,5x35 13,5x25 14,0x35 14,0x40 15,0x35 15,0x40 16,0x35 16,0x40 17,5x35 17,5x40 18,0x35 18,0x40 19,0x35 19,0x40 20,5x35 20,5x40 22,5x35 22,5x40 24,0x40 25,5x40 26,0x40 27,0x40	21,5 - 28
 <p>N° PM4 Ø 40,5 - 50</p>		11,0x45 11,0x50 13,5x50 17,5x50 20,5x50 22,5x50 24,0x50 25,5x50 26,0x50 27,0x50	28,5 - 35
 <p>N° PM5 Ø 50,5 - 70</p>		Oval max. 70	36 - 50
 <p>N° PM6 Ø 71 - 100</p>		Oval max. 100	51 - 70
 <p>N° PM7 Ø 101 - 150</p>		Oval max. 150	71 - 105

MUBEA - SUNRISE

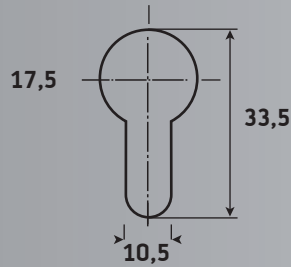
Punch - Die

Die

 15 30	MM 30 Ø 3 - 15 0,2 - 0,7		
 22,5 45	MM 45 Ø 15,5 - 30 0,2 - 0,7	Same as punch N°PM2 0,3 - 1	4 - 21 0,2 - 0,7
 30 60	MM 60 Ø 30,5 - 40 0,2 - 0,7	Same as punch N°PM3 0,3 - 1	21,5 - 28
 40 80	MM 80 Ø 40,5 - 50 0,2 - 0,7	Same as punch N°PM4 0,3 - 1	28,5 - 35 0,2 - 0,7
 40 150	MM 150 Ø 50,5 - 100	Oval max. 100	36 - 70
 40 200	MM 200 Ø 101 - 150	Oval max. 150	71 - 105

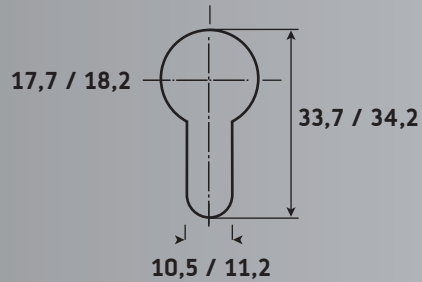
Offset dies MM45D	 Ø 3 - 20 0,7 6,5
Offset dies MM45DOB // parallel	 Same as punch N° PM2 0,7 6,5
Offset dies MM45DOB ⊥ perpendicular	 Same as punch n° PM2 0,7 x

European lock



Punch N° PM3

Ø 40 - Lg 70



Die N° MM 60

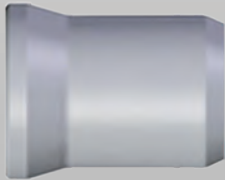
Ø 60 - Lg 30

0,2 - 0,7

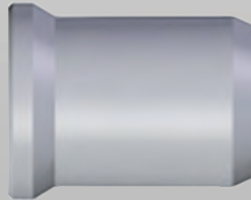
Machines

KBL OPTIMA 900, KBL 20,
KBL OPTIMA 20, KBL OPTIMA 100-50,
KBL OPTIMA 1000, KBL 25,
KBL OPTIMA 25, KBL OPTIMA 130-70,
KBL OPTIMA 1300, KL OPTIMA 900,
KL 20, KL OPTIMA 100,
KL OPTIMA 1100, KL 25,
KL OPTIMA 130, KL OPTIMA 1300,
KL 100, KL 160, KLS 1100, HIW 1000,
KLSH 900, KLSH 1100, KBLH 1000,
HP 1000/760.

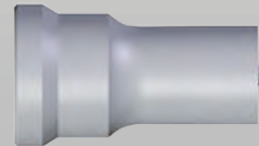
Punch reducer



Punch iller



Punch reducer PM2/PM1



Punch PM1

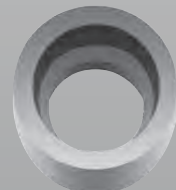
Die reducer



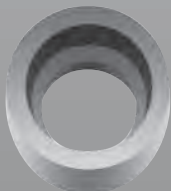
MM 45 / MM 30



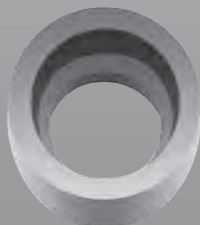
MM 60 / MM 45



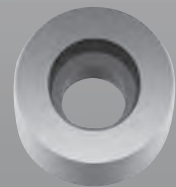
MM 60 / MM 45



MM 80 / MM 60



MM 80 / MM 45



MM 80 / MM 30