

**EMUGE**  
**FRANKEN**

■ Made  
■ in  
■ Germany



**InnoForm-STEEL-M**

**EMUGE**

Gewindeformer für mittelfeste Stahlwerkstoffe  
Cold-Forming Tap for Medium Strength Steels



### Anwendung

- Durchgangs- oder Grundlochgewinde bis zu einer Tiefe von 3 x D
- Mittelfeste Stahlwerkstoffe mit einer Zugfestigkeit von 600-1400 N/mm<sup>2</sup> (Bau- und Automatenstähle, Kaltfließpresstähle, Einsatz- und Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle)

### Application

- Through hole or blind hole threads, up to 3 x D depth
- Medium strength steels with a tensile strength of 600-1400 N/mm<sup>2</sup> (construction and free-cutting steels, cold-extrusion steels, cementation steels, heat-treatable steels, cold work steels, nitriding steels)

### Produktvorteile

#### Neuartige Geometrie Newly developed geometry

Hervorragende Prozesssicherheit durch mehr Schmiernuten.  
Excellent process reliability thanks to more lubrication grooves.

#### Schneidstoff HSSE-PM Cutting material HSSE-PM

Bei höherer Festigkeit des zu formenden Materials ergeben sich durch den PM-Schneidstoff Standwertvorteile.  
In high tensile materials the PM base material achieves higher tool life.

#### Optimiertes Schichtsystem TIN-66 Optimised coating system TIN-66

Neu entwickelte Beschichtung mit erhöhter Härte, geringerer Reibung und verbesserten Verschleißigenschaften.  
New developed coating with increased hardness, less friction and better wear resistance.

#### Innere Kühlschmierstoff-Zufuhr Internal coolant supply

Auch mit innerer Kühlschmierstoff-Zufuhr mit axialem Austritt (IKZ) oder mit Austritt in den Nuten (IKZN) verfügbar.  
Also available with internal coolant supply with axial exit (IKZ) or exit in the flutes (IKZN).

### Technische Merkmale

- Regelgewinde von M3 bis M36
- Feingewinde von M8 x 1 bis M36 x 3
- Toleranz 6HX
- Anformkegelform C/2-3 Gänge und E/1,5-2 Gänge

### Technical features

- Coarse threads from M3 to M36
- Fine threads from M8 x 1 to M36 x 3
- Tolerance 6HX
- Lead taper form C/2-3 threads and E 1.5-2 threads



# Wegweiser und Schnittwerte

**Bitte beachten:**

Die in den jeweiligen Spalten angegebenen Umfangsgeschwindigkeiten ( $v_c$  in m/min) sind Richtwerte, welche je nach Einsatzbedingungen (Material, Schmierung, Maschine, usw.) angepasst werden müssen.

 = DIN-Form / Gänge (Anformkegellänge)

# Product finder and cutting data












**Please note:**

The circumferential speeds ( $v_c$  in m/min) listed in the respective columns are standard values which have to be adjusted to individual work conditions (material, lubrication, machine etc.).

 = DIN form / threads (lead taper length)

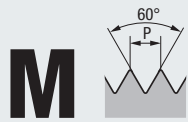
Einsatzgebiete – Material Applications – material		Material-Beispiele Material examples	Material-Nummern Material numbers	
<b>P</b>	<b>Stahlwerkstoffe</b> Steel materials			
	1.1 Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	Cold-extrusion steels, Construction steels, Free-cutting steels, etc.	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	Cq15 S235JR (St37-2) 10SPb20 1.1132 1.0037 1.0722
	2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	Construction steels, Cementation steels, Steel castings, etc.	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	E360 (St70-2) 16MnCr5 GS-25CrMo4 1.0070 1.7131 1.7218
	3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	Cementation steels, Heat-treatable steels, Cold work steels, etc.	≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	20MoCr3 42CrMo4 102Cr6 1.7320 1.7225 1.2067
	4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	Heat-treatable steels, Cold work steels, Nitriding steels, etc.	≤ 1200 N/mm <sup>2</sup>	50CrMo4 X45NiCrMo4 31CrMo12 1.7228 1.2767 1.8515
	5.1 Hochlegierte Stähle, Kaltarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle, u.a.	High-alloyed steels, Cold work steels, Hot work steels, etc.	≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	X38CrMoV5-3 X100CrMoV8-1-1 X40CrMoV5-1 1.2367 1.2990 1.2344
	<b>Nichtrostende Stahlwerkstoffe</b> Stainless steel materials			
	1.1 Ferritisch, martensitisch	Ferritic, martensitic	≤ 950 N/mm <sup>2</sup>	X2CrTi12 1.4512
	2.1 Austenitisch	Austenitic	≤ 950 N/mm <sup>2</sup>	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571
	3.1 Austenitisch-ferritisch (Duplex)	Austenitic-ferritic (Duplex)	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462
4.1 Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	Austenitic-ferritic heat-resistant (Super Duplex)	≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	X2CrNiMoN25-7-4 1.4410	
<b>K</b>	<b>Gusswerkstoffe</b> Cast materials			
	1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	Cast iron with lamellar graphite (GJL)	100-250 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJL-200 (GG20) EN-JL-1030
	1.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	Cast iron with nodular graphite (GJS)	250-450 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJL-300 (GG30) EN-JL-1050
	2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	Cast iron with nodular graphite (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJS-400-15 (GGG40) EN-JS-1030
	2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	Cast iron with nodular graphite (GJS)	500-900 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJS-700-2 (GGG70) EN-JS-1070
	3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	Cast iron with vermicular graphite (GJV)	300-400 N/mm <sup>2</sup>	GJV 300
	3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	Cast iron with vermicular graphite (GJV)	400-500 N/mm <sup>2</sup>	GJV 450
4.1 Temperguss (GTMW, GTMB)	Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJMW-350-4 (GTW-35) EN-JM-1010	
4.2 Temperguss (GTMW, GTMB)	Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJMB-450-6 (GTS-45) EN-JM-1140	
<b>N</b>	<b>Nichteisenwerkstoffe</b> Non ferrous materials			
	<b>Aluminium-Legierungen</b> Aluminium alloys			
	1.1 Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	≤ 200 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AiMn1 EN AW-3103
	1.2 Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AiMgSi EN AW-6060
	1.3 Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AlZn5Mg3Cu EN AW-7022
	1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	Si ≤ 7%	EN AC-AiMg5 EN AC-51300
	1.5 Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	7% < Si ≤ 12%	EN AC-AiSi9Cu3 EN AC-46500
	1.6 Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	12% < Si ≤ 17%	GD-AiSi17Cu4FeMg
	<b>Kupfer-Legierungen</b> Copper alloys			
	2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	Pure copper, low-alloyed copper	≤ 400 N/mm <sup>2</sup>	E-Cu 57 EN CW 004 A
	2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	CuZn37 (Ms63) EN CW 508 L
	2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	CuZn36Pb3 (Ms58) EN CW 603 N
	2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	Copper-aluminium alloys (alu bronze, long-chipping)	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	CuAl10Ni5Fe4 EN CW 307 G
	2.5 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, long-chipping)	≤ 700 N/mm <sup>2</sup>	CuSn8P EN CW 459 K
	2.6 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping)	≤ 400 N/mm <sup>2</sup>	CuSn7ZnPb (Rg7) 2.1090
	2.7 Kupfer-Sonderlegierungen	Special copper alloys	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	(AMPACO® 8)
	2.8 Kupfer-Sonderlegierungen	Special copper alloys	≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	(AMPACO® 45)
	<b>Magnesium-Legierungen</b> Magnesium alloys			
	3.1 Magnesium-Knetlegierungen	Magnesium wrought alloys	≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	MgAl6Zn 3.5612
	3.2 Magnesium-Gusslegierungen	Magnesium cast alloys	≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	EN-MCMgAl9Zn1 EN-MC21120
<b>Kunststoffe</b> Synthetics				
4.1 Duroplaste (kurzspanend)	Duroplastics (short-chipping)		Bakelit, Pertinax	
4.2 Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastics (long-chipping)		PMMA, POM, PVC	
4.3 Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil ≤ 30%)	Fibre-reinforced synthetics (fibre content ≤ 30%)		GFK, CFK, AFK	
4.4 Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil > 30%)	Fibre-reinforced synthetics (fibre content > 30%)		GFK, CFK, AFK	
<b>Besondere Werkstoffe</b> Special materials				
5.1 Grafit	Graphite		C 8000	
5.2 Wolfram-Kupfer-Legierungen	Tungsten-copper alloys		W-Cu 80/20	
5.3 Verbundwerkstoffe	Composite materials		Hylite, Alucobond	
<b>S</b>	<b>Spezialwerkstoffe</b> Special materials			
	<b>Titan-Legierungen</b> Titanium alloys			
	1.1 Reintitan	Pure titanium	≤ 450 N/mm <sup>2</sup>	Ti1 3.7025
	1.2 Titan-Legierungen	Titanium alloys	≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	TiAl6V4 3.7165
	1.3 Titan-Legierungen	Titanium alloys	≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	TiAl4Mo4Sn2 3.7185
	<b>Nickel-, Kobalt- und Eisen-Legierungen</b> Nickel alloys, cobalt alloys and iron alloys			
	2.1 Reinnickel	Pure nickel	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	Ni 99.6 2.4060
	2.2 Nickel-Basis-Legierungen	Nickel-base alloys	≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Monel 400 2.4360
	2.3 Nickel-Basis-Legierungen	Nickel-base alloys	≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	Inconel 718 2.4668
	2.4 Nickel-Basis-Legierungen	Nickel-base alloys	≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Udimet 605
2.5 Kobalt-Basis-Legierungen	Cobalt-base alloys	≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	Haynes 25 2.4964	
2.6 Eisen-Basis-Legierungen	Iron-base alloys	≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	Incoloy 800 1.4958	
<b>H</b>	<b>Harte Werkstoffe</b> Hard materials			
	1.1 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	44 - 50 HRC	Weldox 1100
	1.2 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	50 - 55 HRC	Hardox 550
	1.3 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	55 - 60 HRC	Armox 600T
	1.4 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	60 - 63 HRC	Ferro-Titanit
	1.5 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	63 - 66 HRC	HSSE

**EMUGE**  
-STEEL-

<b>EMUGE</b> -STEEL-					
					
InnoForm STEEL-M-SN PM-TiN-66	InnoForm STEEL-M-SN IKZ-PM-TiN-66	InnoForm STEEL-M-SN IKZN-PM-TiN-66	InnoForm STEEL-M/E-SN IKZ-PM-TiN-66	InnoForm STEEL-M/E-SN IKZN-PM-TiN-66	
C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	E / 1,5-2	
max. 3 x d <sub>1</sub> 	max. 3 x d <sub>1</sub> 	max. 3 x d <sub>1</sub> 	max. 3 x d <sub>1</sub> 	max. 3 x d <sub>1</sub> 	Gewindetiefe und Lochform Thread depth and hole type
6 7	6 7	6 7	6 7	6 7	<b>M</b> <b>MF</b> Seite Page
min. empf. max. rec.	min. empf. max. rec.	min. empf. max. rec.	min. empf. max. rec.	min. empf. max. rec.	v <sub>c</sub> [m/min]
					1.1
10 <b>20</b> 40	10 <b>20</b> 40	10 <b>20</b> 40	10 <b>20</b> 40	10 <b>20</b> 40	2.1
10 <b>15</b> 25	10 <b>15</b> 25	10 <b>15</b> 25	10 <b>15</b> 25	10 <b>15</b> 25	3.1
5 <b>10</b> 20	5 <b>10</b> 20	5 <b>10</b> 20	5 <b>10</b> 20	5 <b>10</b> 20	4.1
5 <b>10</b> 15	5 <b>10</b> 15	5 <b>10</b> 20 <sup>2)</sup>	5 <b>10</b> 15	5 <b>10</b> 20 <sup>2)</sup>	5.1
					1.1
					2.1
					3.1
					4.1
					1.1
					1.2
					2.1
					2.2
					3.1
					3.2
					4.1
					4.2
					1.1
					1.2
					1.3
					1.4
					1.5
					1.6
					2.1
					2.2
					2.3
					2.4
					2.5
					2.6
					2.7
					2.8
					3.1
					3.2
					4.1
					4.2
					4.3
					4.4
					5.1
					5.2
					5.3
					1.1
					1.2
					1.3
					2.1
					2.2
					2.3
					2.4
					2.5
					2.6
					1.1
					1.2
					1.3
					1.4
					1.5

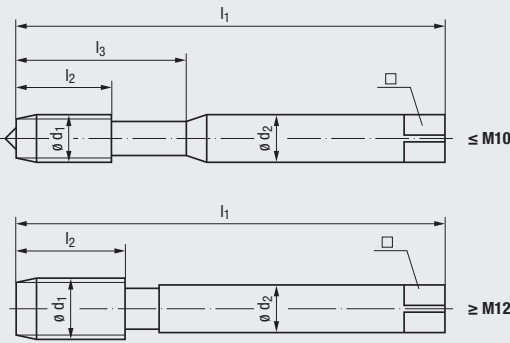
1) Gewindeformen in Durchgangslöcher nur mit externer Kühlschmierung möglich  
Cold-forming in through holes is possible only with external cooling/lubrication

2) IKZN-Ausführung < M10 nur geeignet für Materialgruppen P2.1-4.1  
IKZN design < M10 only suitable for material groups P2.1-4.1



DIN 13

DIN 2174



EMUGE  
-STEEL-



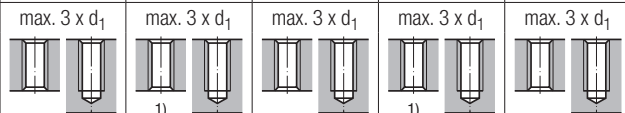
Toleranz · Tolerance  
Beschichtung · Coating  
Schneidstoff · Cutting material

Technische Informationen  
Technical information



6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
TIN-66	TIN-66	TIN-66	TIN-66	TIN-66
HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	E / 1,5-2
E / O / P	E / O	E / O	E / O	E / O

Gewindetiefe und Lochform  
Thread depth and hole type



Einsatzgebiete – Material  
Application – material



P 2.1-5.1	P 2.1-5.1	P 2.1-5.1 <sup>2)</sup>	P 2.1-5.1	P 2.1-5.1 <sup>2)</sup>
-----------	-----------	-------------------------	-----------	-------------------------

Werkzeug-Ident · Tool ident

M	∅ d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	∅ d <sub>2</sub>	□	Image	Dimens.- Ident	B5217F00	B5237F00	B5267F00	B5317F00	B5337F00
										InnoForm 1-STEEL-M SN-PM TIN-66	InnoForm 1-STEEL-M SN-IKZ-PM TIN-66	InnoForm 1-STEEL-M SN-IKZN PM-TIN-66	InnoForm 1-STEEL-M/E SN-IKZ-PM TIN-66	InnoForm 1-STEEL-M/E SN-IKZN PM-TIN-66
	3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,8	.0030	●	●	●	●	●
	4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,7	.0040	●	●	●	●	●
	5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,65	.0050	●	●	●	●	●
	6	1	80	10	30	6	4,9	5,6	.0060	●	●	●	●	●
	8	1,25	90	14	35	8	6,2	7,45	.0080	●	●	●	●	●
	10	1,5	100	16	39	10	8	9,35	.0100	●	●	●	●	●

Werkzeug-Ident · Tool ident

M	∅ d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	∅ d <sub>2</sub>	□	Image	Dimens.- Ident	C5217F00	C5267F00	C5337F00
									InnoForm 2-STEEL-M SN-PM TIN-66	InnoForm 2-STEEL-M SN-IKZN PM-TIN-66	InnoForm 2-STEEL-M/E SN-IKZN PM-TIN-66
	12	1,75	110	18	9	7	11,25	.0112	●	●	●
	14	2	110	20	11	9	13,1	.0114	●	●	●
	16	2	110	22	12	9	15,1	.0116	●	●	●
	20	2,5	140	25	16	12	18,85	.0120	●	●	●
	24	3	160	30	18	14,5	22,6	.0124	●	●	●
	27	3	160	30	20	16	25,6	.0127	●	●	●
	30	3,5	180	35	22	18	28,35	.0130	●	●	●
	36	4	200	40	28	22	34,1	.0136	●	●	●

<sup>1)</sup> Gewindeformen in Durchgangslöchern nur mit externer Kühlschmierung möglich  
Cold-forming in through holes is possible only with external cooling/lubrication

Zum Patent angemeldet  
Patent pending

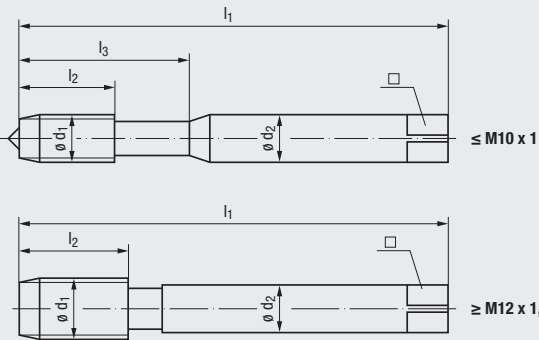
<sup>2)</sup> IKZN-Ausführung < M10 nur geeignet für Materialgruppen P2.1-4.1  
IKZN design < M10 only suitable for material groups P2.1-4.1

**MF**



DIN 13

DIN 2174



**EMUGE**  
-STEEL-



Technische Informationen Technical information	Toleranz · Tolerance	6HX	6HX	6HX
	Beschichtung · Coating	TIN-66	TIN-66	TIN-66
Schneidstoff · Cutting material		HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
		C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2
		E / 0	E / 0	E / 0

Gewindetiefe und Lochform Thread depth and hole type		max. 3 x d <sub>1</sub>	max. 3 x d <sub>1</sub>	max. 3 x d <sub>1</sub>

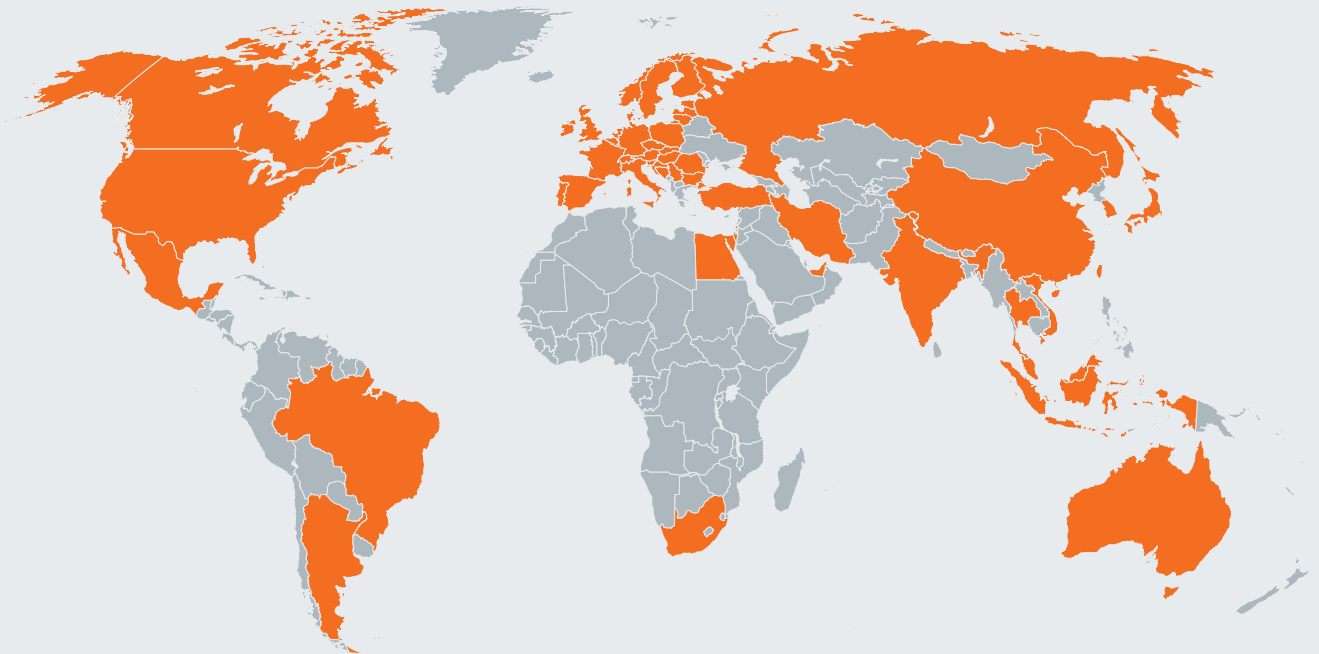
Einsatzgebiete – Material Application – material		P 2.1-5.1	P 2.1-5.1 <sup>2)</sup>	P 2.1-5.1 <sup>2)</sup>
	» 4			

Werkzeug-Ident · Tool ident										B5217F00	B5267F00	B5337F00
Ø d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Ø d <sub>2</sub>	□		Dimens.- Ident	InnoForm 1-STEEL-M SN-PM TIN-66	InnoForm 1-STEEL-M SN-IKZN PM-TIN-66	InnoForm 1-STEEL-M/E SN-IKZN PM-TIN-66	
M 8	x 1	90	10	35	8	6,2	7,6	.0251	●	●	●	
10	x 1	90	10	35	10	8	9,6	.0276	●	●	●	

Werkzeug-Ident · Tool ident										C5217F00	C5267F00	C5337F00
Ø d <sub>1</sub> mm	P mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Ø d <sub>2</sub>	□		Dimens.- Ident	InnoForm 2-STEEL-M SN-PM TIN-66	InnoForm 2-STEEL-M SN-IKZN PM-TIN-66	InnoForm 2-STEEL-M/E SN-IKZN PM-TIN-66		
M 10	x 1,25	100	16	7	5,5	9,45	.0277		●			
12	x 1	100	11	9	7	11,6	.0301		●			
12	x 1,25	100	15	9	7	11,45	.0302		●			
12	x 1,5	100	15	9	7	11,35	.0303	●	●	●		
14	x 1	100	11	11	9	13,6	.0329		●			
14	x 1,25	100	15	11	9	13,45	.0330		●			
14	x 1,5	100	15	11	9	13,35	.0331	●	●	●		
16	x 1,5	100	15	12	9	15,35	.0359	●	●	●		
18	x 1,5	110	17	14	11	17,35	.0390		●			
20	x 1,5	125	17	16	12	19,35	.0422		●			
20	x 2	140	20	16	12	19,1	.0423		●			
22	x 1,5	125	17	18	14,5	21,35	.0438		●			
22	x 2	140	20	18	14,5	21,1	.0439		●			
24	x 1,5	140	20	18	14,5	23,35	.0452		●			
24	x 2	140	20	18	14,5	23,1	.0453		●			
27	x 2	140	20	20	16	26,1	.0471		●			
30	x 2	150	22	22	18	29,1	.0491		●			
33	x 1,5	160	24	25	20	32,35	.0511		●			
33	x 2	160	24	25	20	32,1	.0512		●			
36	x 1,5	170	24	28	22	35,35	.0532		●			
36	x 3	200	30	28	22	34,6	.0534		●			

2) IKZN-Ausführung < M10 nur geeignet für Materialgruppen P2.1-4.1  
IKZN design < M10 only suitable for material groups P2.1-4.1

Zum Patent angemeldet  
Patent pending



EMUGE-FRANKEN Vertriebspartner finden Sie auf [www.emuge-franken.com/vertrieb](http://www.emuge-franken.com/vertrieb)  
EMUGE-FRANKEN sales partners, please see [www.emuge-franken.com/sales](http://www.emuge-franken.com/sales)

**EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG**  
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Nürnberger Straße 96-100  
91207 Lauf  
GERMANY

☎ +49 9123 186-0  
📠 +49 9123 14313

**FRANKEN GmbH & Co. KG**  
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Frankenstraße 7/9a  
90607 Rückersdorf  
GERMANY

☎ +49 911 9575-5  
📠 +49 911 9575-327

✉ [info@emuge-franken.com](mailto:info@emuge-franken.com) 🌐 [www.emuge-franken.com](http://www.emuge-franken.com)