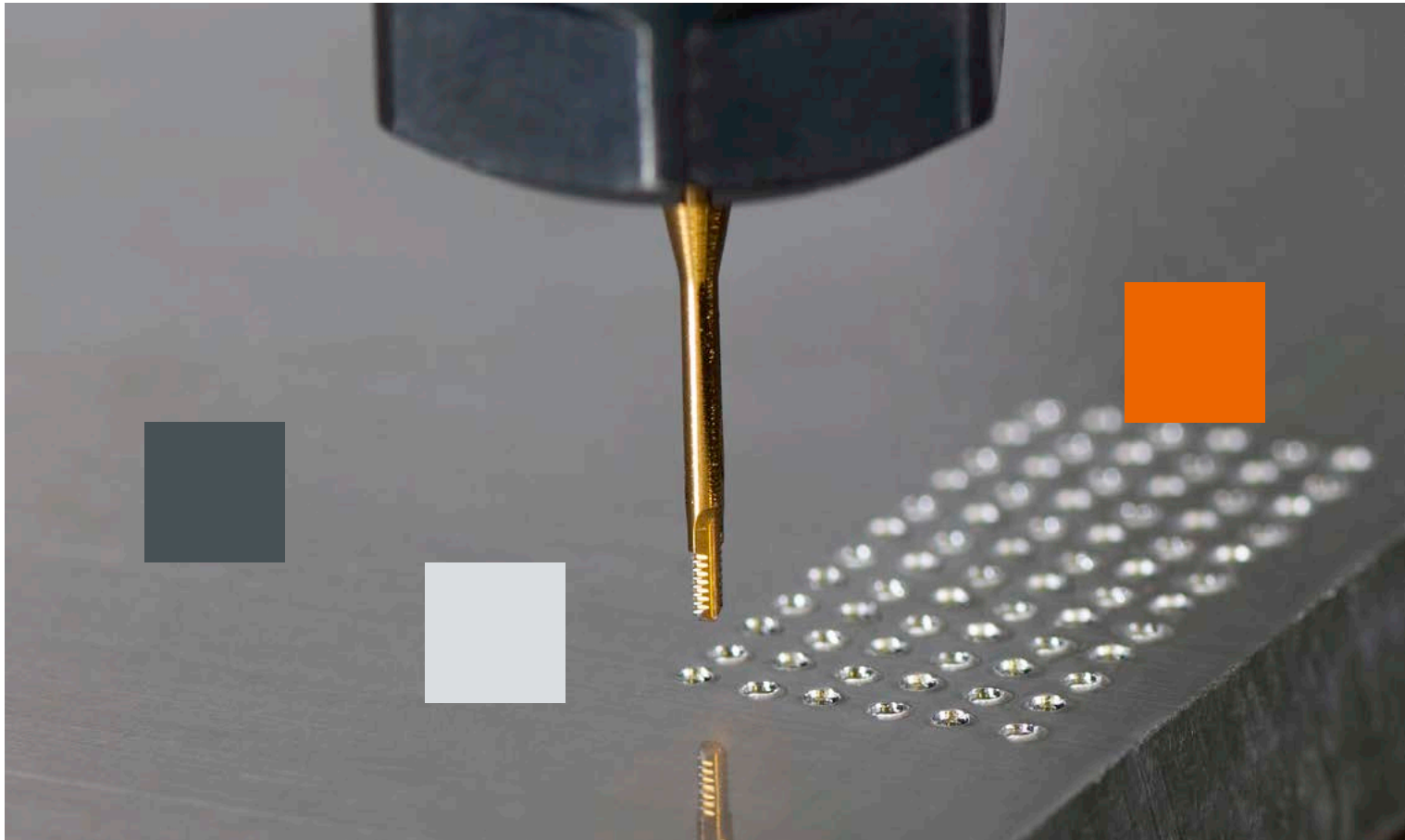




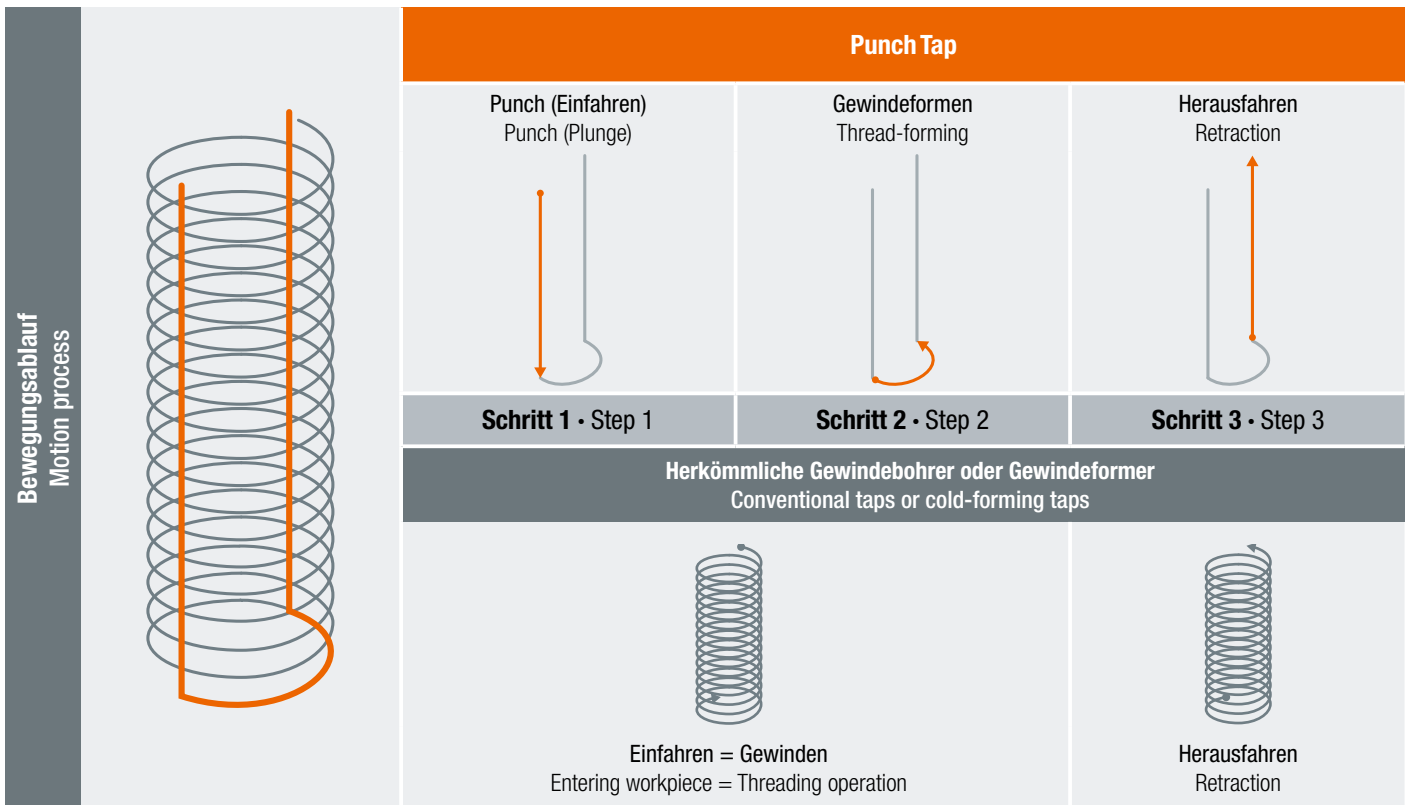
■ Made
■ in
■ Germany



Der kurze Weg | The Shortest Way

EMUGE
«G» Punch Tap

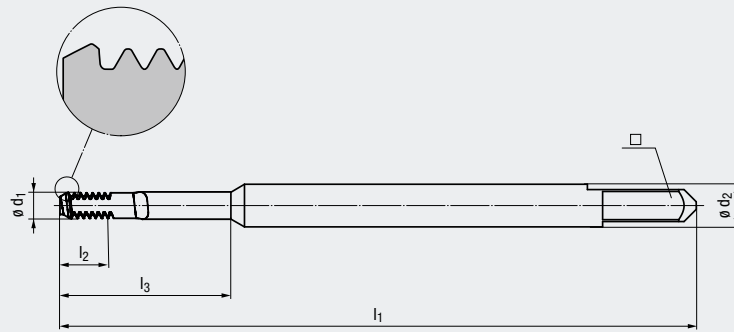
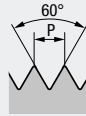
Neue Abmessungen für Kleinstgewinde
New Dimensions for Micro Threads



Resultat Result	Die Zeiteinsparung durch den EMUGE Punch Tap beträgt bis zu 75% im Gewindezyklus durch verkürzte Werkzeugwege.	The EMUGE Punch Tap achieves a time saving of up to 75% in a threading cycle thanks to its shorter tool paths.
---------------------------	---	---

Anwendungshinweise Application remarks	<p>Gewindezyklus</p> <p>Die bereits am Markt verfügbaren Gewindezyklen für Punch Tap können weiterhin verwendet werden.</p> <p>Um das axiale Ein- und Ausfahren zu erzeugen, sollte die programmierte Drallsteigung P_D auf Werte größer 9999 mm gesetzt werden.</p>	<p>Thread cycle</p> <p>The thread cycles already available on the market for Punch Tap can still be used.</p> <p>To generate axial entering and retraction, the programmed helical pitch P_D should be set to values greater than 9999 mm.</p>
	<p>Werkzeug-Aufnahme</p> <p>Es können handelsübliche Werkzeug-Aufnahmen ohne Minimallängenausgleich verwendet werden.</p>	<p>Tool holder</p> <p>Commercially available tool holders without minimum length compensation can be used.</p>

M Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13
ISO Metric coarse thread DIN 13

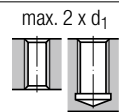


Technische Informationen
Technical information

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating
Schneidstoff · Cutting material

- 6HX
- TIN-T26
- HSSE
- F / 1-1,5 1)
- E / O / M

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type



Einsatzgebiete – Material
Application – material

N 1.1-6

M	ϕd_1 mm	P mm	l_1	l_2	l_3	ϕd_2	□	2)	Punch Tap Form F TIN-T26
	1	0,25	42	2	11	2,8	2,1	0,9	○ *)
	1,2	0,25	42	2,3	11	2,8	2,1	1,1	○ *)
	1,4	0,3	42	3,3	11	2,8	2,1	1,28	○ *)
	1,6	0,35	42	3,9	11	2,8	2,1	1,47	○
	1,8	0,35	42	4,2	12	2,8	2,1	1,67	○
	2	0,4	42	5,2	12	2,8	2,1	1,83	○
	2,5	0,45	42	6,3	12	2,8	2,1	2,31	○

1) Punchzahnbereich, besteht aus einem Freistich vergleichbar mit einem Anschnitt
Punch tooth area, consists of an undercut similar to a chamfer

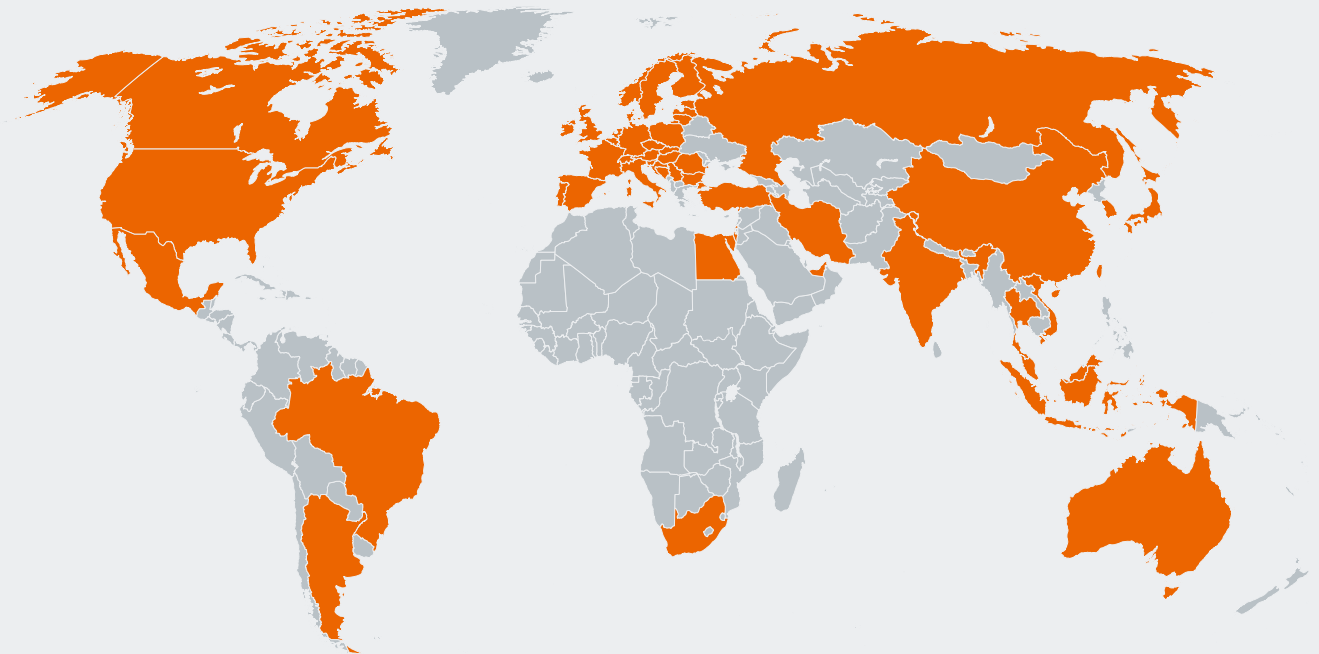
Weitere Ausführungen (z.B. Feingewinde, Sonderbaumaße, usw.) auf Anfrage
Further designs (e.g. fine threads, special dimensions, etc.) upon request

2) Vorfertigungsdurchmesser kann materialabhängig variieren
Preparatory diameter may vary depending on material

*) ≤ M1,4 Tol. 4HX/5HX

Kühlschmierstoffe: / Coolant-lubricants:
E = Emulsion / Emulsion
O = Öl / Oil
M = MMS / MQL

Einsatzgebiete – Material Applications – material			Material-Beispiele Material examples	Material-Nummern Material numbers
N	Nichteisenwerkstoffe Aluminium-Legierungen		Non-ferrous materials Aluminium alloys	
	1.1	Aluminium-Knetlegierungen	Wrought aluminium alloys	≤ 200 N/mm ² EN AW-AIMn1 EN AW-3103
	1.2			≤ 350 N/mm ² EN AW-AIMgSi EN AW-6060
	1.3			≤ 550 N/mm ² EN AW-AlZn5Mg3Cu EN AW-7022
	1.4	Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	Si ≤ 7% EN AC-AIMg5 EN AC-51300
	1.5			7% < Si ≤ 12% EN AC-AISi9Cu3 EN AC-46500
1.6	12% < Si ≤ 17% GD-AISi17Cu4FeMg			



EMUGE-FRANKEN Vertriebspartner finden Sie auf www.emuge-franken.com/vertrieb
EMUGE-FRANKEN sales partners, please see 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 🌐 www.emuge-franken.com