

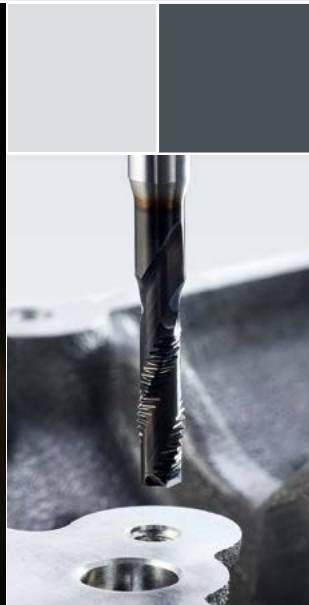
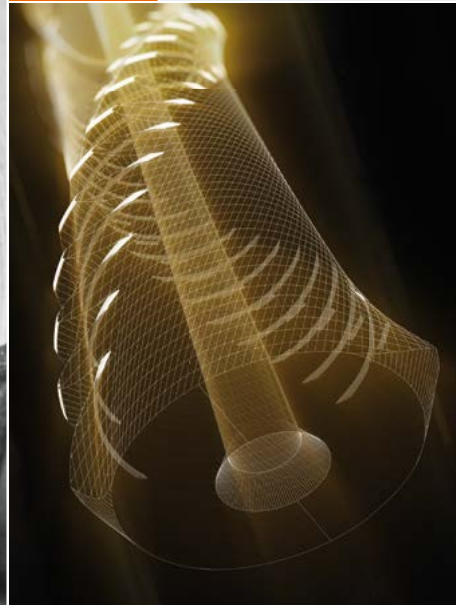
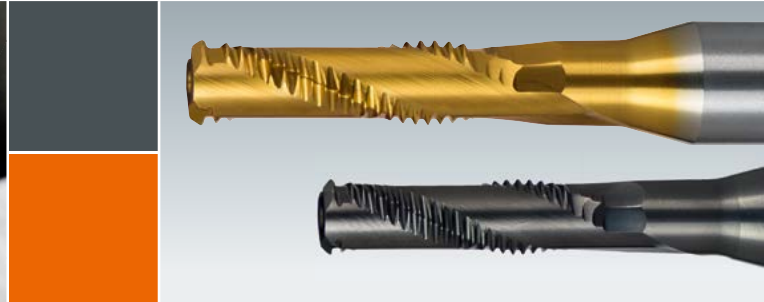


COMPLETE  
METALWORKING  
SOLUTIONS

(800) 991-4225  
www.ahbinc.com  
ISO Certified  
customerservice@ahbinc.com



■ Made  
■ in  
■ Germany



# Der kurze Weg | The Shortest Way

**EMUGE**  
*«G» Punch Tap*

Neue Technologie des helikalen Gewindeformens  
New Technology Helical Thread-Forming

Die EMUGE PunchTap-Technologie stellt neben Gewindebohren, Gewindeformen und Gewindefräsen eine weitere Technologie zur Gewindeherstellung dar.

Mit ihrem innovativen, sehr kurzen Bewegungsablauf eröffnet sie eine völlig neue Dimension der Produktivität.

Vergleicht man den Werkzeugweg des EMUGE Punch Tap mit dem Werkzeugweg herkömmlicher Gewindebohrer oder Gewindeformer, so fällt dieser bei einem Gewinde M6 mit 15 mm nutzbarer Gewindetiefe ca. 15 mal kürzer aus.

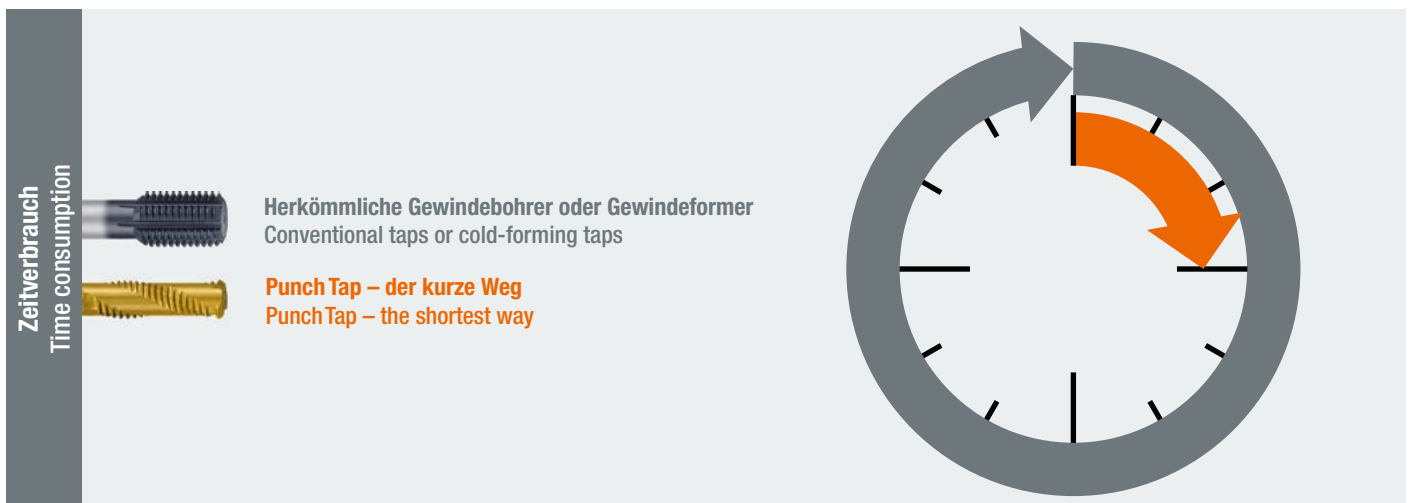
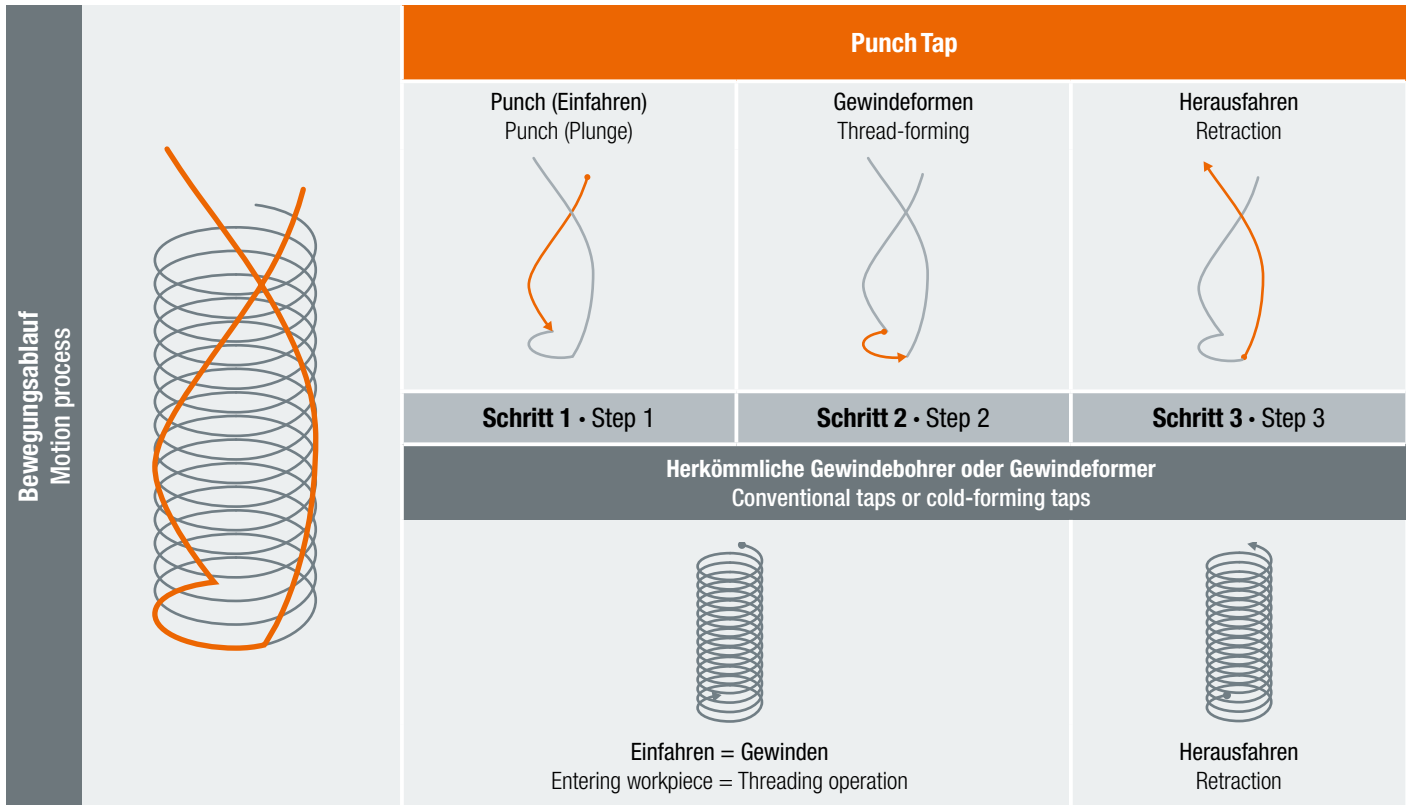
**Ergebnis ist eine deutliche Zeiteinsparung im Gewindezyklus von bis zu 75%.**

The EMUGE PunchTap technology constitutes besides tapping, cold-forming of threads and thread milling another technology for thread production. Thanks to its innovative, very short motion process, it establishes an entirely new dimension of productivity.

A comparison between the tool path of the EMUGE Punch Tap with the tool path of conventional taps or cold-forming taps shows that the path of the Punch Tap is approximately 15 times shorter for a thread M6 with thread depth of 15 mm.

**The result is a significant time savings of up to 75% in a threading cycle.**





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.
--------------------	--	--



**Verstärkter Punch-Zahn**  
Reinforced punch tooth

Erzeugung der Helikalnut und Materialführung vor dem Gewinden

Production of the helical groove and material guidance prior to actual threading

**Gewindeteil**  
Threaded part

Die spezielle Zahngeometrie erzeugt das Gewinde in einem Schritt

The special geometry of the teeth produces the thread in one step

**Markierung**  
Marking

Für lageorientierte Montage des Werkzeugs im Halter, passend zur schrägen Anzugsfläche

For assembly of the tool with the tool holder in the correct position, fits the inclined clamping flat

**Kühlung / Schmierung**  
Coolant / lubricant

Innere Kühlschmierstoff-Zufuhr (IKZ) und Minimalmengenschmierung (MMS) möglich

Internal coolant supply (IKZ) and minimum quantity lubrication (MQL) possible

### Verstärkter Präzisionsschaft Reinforced precision shank

Für hohe Rundlaufgenauigkeit und hohe Drehmomentübertragung

For optimum run-out accuracy and high torque transmission

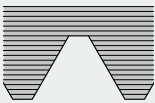
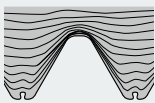
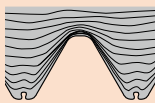



### Vierkant und schräge Anzugsfläche Square and inclined clamping flat

Auszugs- und Verdrehsicherung des Werkzeugs  
Pull-out protection and antirotation lock of the tool

### Punch Tap-Aufnahme Punch Tap Holder

- Kraftschlüssige, starre Spannung über zylindrische ER-Spannzange ermöglicht hohes Anzugsmoment, hohe Spannkraft und hervorragende Rundlaufgenauigkeit
- Vierkantaufnahme im Halter (eingeschränkte Toleranzen)
- Auszugssicherung durch Spannschraube radial auf schräger Spannfläche
- Axiale Einstellschrauben, konfigurierbar für Nass- oder Minimalmengenschmierung (MMS)
- The force-locked rigid clamping via a cylindrical ER collet enables a high torque, an increased clamping force as well as an excellent run-out accuracy
- Square integrated in holder (narrowed tolerances)
- Clamping screw positioned radially on inclined clamping flat serves as pull-out protection
- Axial adjustment screw, configurable for emulsion / oil / minimum quantity lubrication (MQL)



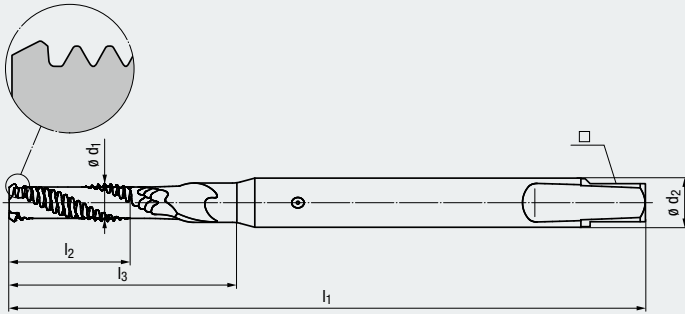
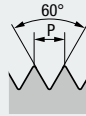
	Spanende Verfahren Cutting chipping technology		Formende Verfahren Cold-forming technology		
Verfahren Process	Gewindebohren Tapping	Gewindefräsen Thread milling	Gewindeformen Cold-forming of thread	Helikales Gewindeformen Helical thread-forming Punch Tap	
Faserverlauf Grain structure					
Gewindeoptik Visual characteristics of threads					
Eigenschaften Properties	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zerschneiden der Werkstoffasern</li> <li>• Winkelfehler am Gewindeprofil können auftreten</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cutting of workpiece material fibres</li> <li>• Thread profile angle errors can occur</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Durchgehender Faserverlauf</li> <li>• Kaltverfestigter Werkstoff</li> <li>• Unausgeformter Kern</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Continuous fibre structure</li> <li>• Work hardened workpiece material</li> <li>• Unformed core</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Durchgehender Faserverlauf</li> <li>• Kaltverfestigter Werkstoff</li> <li>• Unausgeformter Kern</li> <li>• Helikalnuten</li> <li>• Ausformung in einer halben Umdrehung</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Continuous fibre structure</li> <li>• Work hardened workpiece material</li> <li>• Unformed core</li> <li>• Helical grooves</li> <li>• Cold-forming completed with half a turn</li> </ul>
Auswirkung Consequences	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Belastungsgrenze wird reduziert</li> <li>• Ungünstige Spannungsverteilung</li> <li>• Trageteil wird reduziert</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stress limit is reduced</li> <li>• Unfavorable distribution of stress</li> <li>• Contact area ratio is reduced</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Höhere Festigkeit</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Higher strength</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Festigkeit ähnlich dem Gewindeformen (Quelle: TU-Dortmund)</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Strength comparable to cold-forming of threads (source: TU Dortmund)</li> </ul>
Besonderheit Special feature	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Keine</li> <li>• None</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Keine</li> <li>• None</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nut im Gewinde</li> <li>• Groove in thread</li> </ul>

**Beschichtungs- und Abmessungsvarianten**

**Variants of coatings and dimensions**



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



**Technische Informationen**  
Technical information

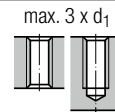
**Toleranz · Tolerance**  
**Beschichtung · Coating**  
**Schneidstoff · Cutting material**



- 6HX
- TIN-T26
- HSSE-PM
- E / 1,5-2 1)
- E / O / M

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

**Gewindetiefe und Lochform**  
Thread depth and hole type



**Einsatzgebiete – Material**  
Application – material

N 1.1-6

N 1.1-6

M	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>	□	2)	Punch Tap Form E-IKZ TIN-T26	Punch Tap Form F-IKZ TIN-T26
									○	○
	4	0,7	120	13	16	8	6,2	3,69	○	○
	5	0,8	120	16	20	8	6,2	4,64	○	○
	6	1	120	20	24	8	6,2	5,55	○	○
	7	1	130	23	27	12	9	6,55	○	○
	8	1,25	130	26	31	12	9	7,41	○	○

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

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

Kühlschmierstoffe:  
Coolant-lubricants:

E = Emulsion  
Emulsion

O = Gewindeschneidöl  
Thread cutting oil

M = Minimalmengenschmierung (MMS)  
Minimum-quantity lubrication (MQL)

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

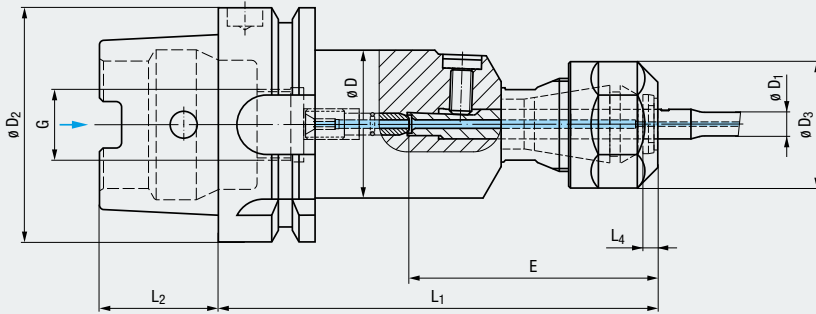
Einsatzgebiete – Material Applications – material			Material-Beispiele Material examples	Material-Nummern Material numbers		
N	Nichteisenwerkstoffe Non-ferrous materials					
	Aluminium-Legierungen Aluminium alloys					
	1.1	Aluminium-Knetlegierungen	Wrought aluminium alloys	≤ 200 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AIMn1	EN AW-3103
	1.2			≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AIMgSi	EN AW-6060
	1.3			≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AIZn5Mg3Cu	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		




# PT Synchro

## DIN 69893 A



Mit Bohrung für Datenträger DIN 69873  
With bore for data chip according to DIN 69873



Typ Type		$\varnothing D_1$			$\varnothing D_2$	$\varnothing D$	$\varnothing D_3$	$L_1$	$L_2$	E <sup>1)</sup>		
										min.	max.	
<b>PT Synchro 8</b>	M4 - M6	8	ER 20	Hi-Q/ERC 20	HSK-A63	40	34	121	32	68	71	○
										HSK-A100	40	34
<b>PT Synchro 12</b>	M7 - M8	12	ER 25	Hi-Q/ERC 25	HSK-A63	43	42	129	32	76	79	○

<sup>1)</sup> Einstecktiefen E  
Clamping depths E

Weitere Ausführungen auf Anfrage  
Further designs upon request

Spannmutter für Dichtscheiben ist im Lieferumfang enthalten  
Clamping nut for sealing disks is included in the delivery

Mit 1-Kanal-MMS-System oder 2-Kanal MMS-System auf Anfrage  
With 1-channel MQL system or 2-channel MQL system upon request

### Zubehör Accessories



**Spannzangen Typ ER**  
Collets type ER



**Dichtscheiben Typ DS/ER**  
Sealing disks type DS/ER



**Kühlschmierstoffrohre und Schlüssel**  
Coolant tubes and wrenches



**Drehmomentschlüssel TORCO-FIX**  
Torque wrenches TORCO-FIX

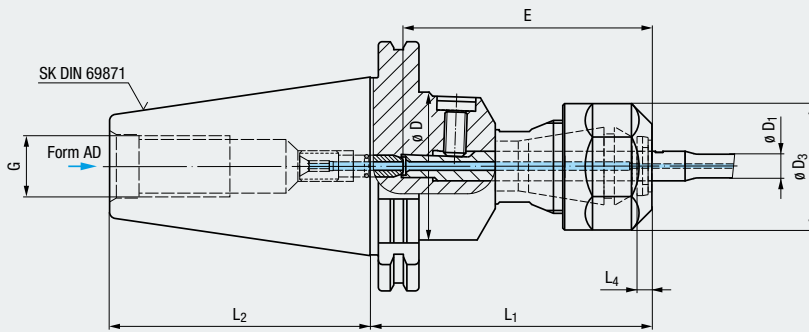





# PT Synchro

## DIN 69871 AD



Mit Bohrung für Datenträger DIN 69873  
With bore for data chip according to DIN 69873



Typ Type		ø D <sub>1</sub>			SK	ø D	ø D <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	E <sup>1)</sup>		○
										min.	max.	
<b>PT Synchro 8</b>	M4 - M6	8	ER 20	Hi-Q/ERC 20	SK 40 AD	40	34	85	68,4	68	71	○
					SK 50 AD	40	34	85	101,75	68	71	○
<b>PT Synchro 12</b>	M7 - M8	12	ER 25	Hi-Q/ERC 25	SK 40 AD	43	42	88	68,4	76	79	○

1) Einstecktiefen E  
Clamping depths E

Weitere Ausführungen auf Anfrage  
Further designs upon request

Spannmutter für Dichtscheiben ist im Lieferumfang enthalten  
Clamping nut for sealing disks is included in the delivery

### Zubehör

Accessories



**Spannzangen Typ ER**  
Collets type ER



**Dichtscheiben Typ DS/ER**  
Sealing disks type DS/ER



**Drehmomentschlüssel TORCO-FIX**  
Torque wrenches TORCO-FIX

**Gewinde-Grenzlehndorne**  
zur Prüfung des Flankendurchmessers

**Thread plug gauges go/no-go**  
for inspection of the pitch diameter

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



Lehrenmaße nach DIN ISO 1502  
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



Toleranz · Tolerance

6H

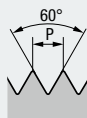
G-GR-LD

	Ø d <sub>1</sub> mm	P mm	
<b>M</b>	4	0,7	●
	5	0,8	●
	6	1	●
	7	1	●
	8	1,25	●

**Glatte Kernloch-Grenzlehndorne**  
zur Prüfung des Kerndurchmesser

**Smooth plug gauges go/no-go for thread holes**  
for inspection of the minor diameter

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



Lehrenmaße nach DIN ISO 1502  
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



Gemäß DIN 13-50 beträgt beim geformten Innengewinde die **Toleranz** für den Flankendurchmesser 6H, für den **Innengewinde-Kerndurchmesser 7H**.

According to DIN 13-50, in a cold-formed thread the **tolerance** for the pitch diameter is 6H, for the **minor diameter of the internal thread** it is 7H.

Toleranz · Tolerance

7H

Glatt-GR-LD

Metrische Gewinde Metric threads	Innengewinde-Kerndurchmesser Minor dia. of the internal thread			
	min.	max.		
<b>M</b>	4	3,242	3,466	●
	5	4,134	4,384	●
	6	4,917	5,217	●
	7	5,917	6,217	●
	8	6,647	6,982	●

Die Möglichkeit eines Einsatzes der Punch Tap-Technologie hängt von den Prozessbedingungen ab und wird individuell ermittelt. Abhängig von den Rahmenbedingungen stehen drei unterschiedliche Prozessvarianten zur Verfügung, welche zusätzlich modifiziert werden können.

The possibility of using the Punch Tap depends on the process conditions and is determined in each individual case. Three different process versions are available which can be additionally modified depending on the preconditions.

	Prozessvarianten Process variants		
	Performance PT1.0	Medium PT1.5	Soft PT2.0
<b>Zyklusbeschreibung</b> Description of cycle	Schnellster Prozess in nur 3 Schritten Fastest process in only 3 steps	Prozess mit weniger Zugkräften durch zusätzlichen Prozessschritt „Druckentgraten“ Process with less tensile forces thanks to additional process step “pressure deburring”	Prozess mit weniger Zugkräften für anspruchsvolle Materialien durch zusätzliche Prozessschritte „Druckentgraten“ und „Gewindenachformen“ Process with less tensile forces for demanding materials thanks to additional process steps “pressure deburring” and postforming of threads
<b>Zeiteinsparung</b> Time savings	75% <sup>1)</sup>	72% <sup>1)</sup>	65% <sup>1)</sup>
<b>Benötigte Bauteilstabilität</b> Required stability of workpiece	Hoch High	Mittel bis hoch Medium to high	Mittel bis hoch Medium to high
<b>Maschinenbelastung</b> Machine load	hohe Zugbelastung High tensile load	Zugkräfte um bis zu 90% reduziert <sup>2)</sup> Tensile forces reduced by up to 90% <sup>2)</sup>	Zugkräfte um bis zu 90% reduziert <sup>2)</sup> Tensile forces reduced by up to 90% <sup>2)</sup>
<b>Werkstoffbearbeitung</b> Machining of workpiece	Normal Regular	Normal Regular	Geeignet für anspruchsvolle, zähe Werkstoffe Suitable for demanding tough materials
<b>Werkstückaufspannung</b> Clamping of workpiece	Sehr stabil Very stable	Sehr stabil Very stable	Stabil Stable

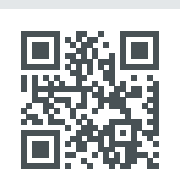
<sup>1)</sup> Im Vergleich mit Synchron-Gewindeformen  
Compared with synchronous thread-forming  
<sup>2)</sup> Im Vergleich mit Prozess „Performance PT1.0“  
Compared with process “Performance PT1.0”

**Zahlreiche Maschinenhersteller unterstützen bereits die Steuerung des Punch Tap-Prozesses.**

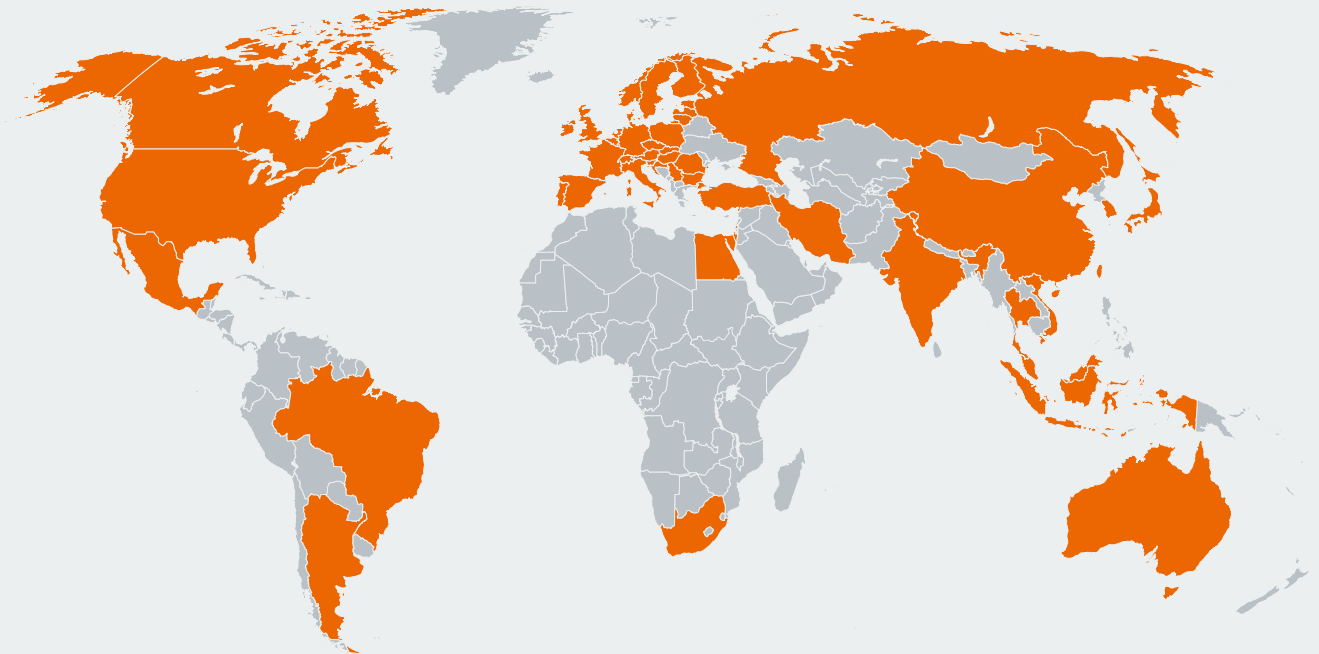
**Numerous manufacturers of machine tools already support the control unit of the Punch Tap process.**

**Wir unterstützen Sie gerne bei der Inbetriebnahme und beim Einsatz der Werkzeuge.**

**We look forward to supporting your initial set-up and the application of the tools.**



Bei Interesse kontaktieren Sie uns bitte.  
Weitere Informationen finden Sie unter [www.punchtap.com](http://www.punchtap.com)  
If interested, please contact us.  
For more information, see [www.punchtap.com](http://www.punchtap.com)



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