



GÜHRING

Gühring Schweiz AG 

SÉLECTION D'OUTILS DE FILETAGE HAUT DE GAMME

valable jusqu'au 31.12.2026

Optimisés pour une nette
amélioration des performances

new



Tarauds
trous borgnes & débouchants

Performance maximale pour les filetages borgnes et débouchants

Durée de vie prolongée. Moins d'efforts de coupe. Sécurité maximale du filetage.

Deux spécialistes complémentaires pour les filetages borgnes et débouchants, développés avec une géométrie optimisée et des revêtements performants. Résultat : jusqu'à 30% de durée de vie en plus, des efforts de coupe réduits et une qualité de filetage impeccable dans tous les matériaux.



8330 – Trou borgne

- Évacuation fiable des copeaux
- Filetages jusqu'au fond du trou
- Revêtement Slidur résistant à l'usure



8354 – Trou débouchant

- Formation de copeaux régulière et contrôlée
- Réduction des efforts de coupe et de l'usure
- Revêtement Sirius pour un usage universel

X Avantages pour votre production :

Moins de changements d'outils, moins de rebuts, stabilité maximale des processus, qu'il s'agisse de trous borgnes ou débouchants.

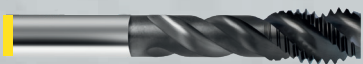
TOUT POUR LE FILETAGE

UN SEUL FOURNISSEUR, TOUTES LES SOLUTIONS



8354 | Taraud pour filetages métriques ISO

Fiable dans les trous débouchants avec un résultat propre.
Géométrie innovante pour des filetages précis sans retouche.
Jusqu'à 20% de durée de vie en plus, réduisant les coûts d'outillage.



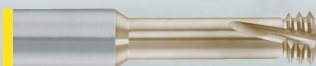
8330 | Taraud pour filetages métriques ISO

Jusqu'à 20% de durée de vie en plus pour plus de productivité.
Formation de copeaux optimisée, réduisant les efforts de coupe.
Utilisation universelle : idéal pour matériaux variés.



4487 | Taraud pour filetages métriques ISO

Filetage sans copeaux pour une durée de vie maximale.
Aucun bris de copeaux – process fiable et continu.
Idéal pour matériaux à haute résistance et alliages difficiles.



4226 | Micro-fraise à fileter pour filetages métriques ISO

Précision maximale pour les plus petits filetages jusqu'à 55 HRC.
Process stable, sans vibrations, pour une sécurité maximale.
Filetages de haute qualité même dans les applications exigeantes.



6497 | Micro-foret avec canaux de refroidissement

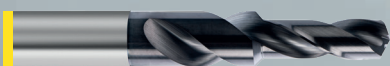
Nouveau : perçages précis à partir de Ø 1,0 mm.
Refroidissement interne garantissant longévité et stabilité du process.
Précision maximale même dans les matériaux difficiles.

NEW



5510 | Foret Ratio avec canaux de refroidissement

Perçage efficace avec refroidissement optimal.
Longue durée de vie grâce à une géométrie et un revêtement modernes.
Qualité de trou parfaite réduisant la retouche au minimum.



6407 | Foret Ratio étagé avec canaux de refroidissement

Nouveau : perçage et fraisage 90° en une seule opération.
Qualité de surface optimale sans marques de vibration.
Gain de temps et de coûts – plus besoin d'outils spéciaux.

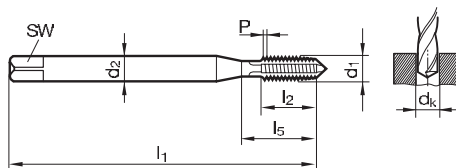
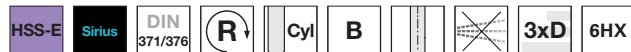
NEW

TOP SÉLECTION

OUTILS DE FILETAGE : OPTIMISÉS POUR UNE NETTE AMÉLIORATION DES PERFORMANCES

Tarauds pour filetages métriques ISO | Trous débouchants

Art-Nr. 8354



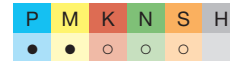
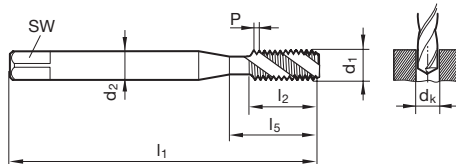
Art-Nr. 8354										Prix net CHF
d1	P mm	d2 mm	SW mm	dk mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	DIN	Référence	
M2	0.40	2.80	2.10	1.60	45.00	8.00	13.50	DIN 371	8354 2.00	•
M2.5	0.45	2.80	2.10	2.05	50.00	9.00	14.50	DIN 371	8354 2.50	•
M3	0.50	3.50	2.70	2.50	56.00	10.00	18.00	DIN 371	8354 3.00	•
M4	0.70	4.50	3.40	3.30	63.00	12.00	21.00	DIN 371	8354 4.00	•
M5	0.80	6.00	4.90	4.20	70.00	14.00	25.00	DIN 371	8354 5.00	•
M6	1.00	6.00	4.90	5.00	80.00	16.00	30.00	DIN 371	8354 6.00	•
M8	1.25	8.00	6.20	6.80	90.00	17.00	35.00	DIN 371	8354 8.00	•
M10	1.50	10.00	8.00	8.50	100.00	20.00	39.00	DIN 371	8354 10.00	•
M12	1.75	9.00	7.00	10.20	110.00	24.00	49.00	DIN 376	8354 12.00	•
M16	2.00	12.00	9.00	14.00	110.00	26.00	54.00	DIN 376	8354 16.00	•

Tarauds pour filetages métriques ISO | Trous borgnes

Art-Nr. 8330



performance maximale • pour une utilisation universelle



Art-Nr. 8330										Prix net CHF
d1	P mm	d2 mm	SW mm	dk mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	DIN	Référence	
M2	0.400	2.80	2.10	1.60	45.00	4.50	13.50	DIN 371	8330 2.000	•
M2.5	0.450	2.80	2.10	2.05	50.00	5.00	14.50	DIN 371	8330 2.500	•
M3	0.500	3.50	2.70	2.50	56.00	6.00	18.00	DIN 371	8330 3.000	•
M4	0.700	4.50	3.40	3.30	63.00	7.50	21.00	DIN 371	8330 4.000	•
M5	0.800	6.00	4.90	4.20	70.00	8.50	25.00	DIN 371	8330 5.000	•
M6	1.000	6.00	4.90	5.00	80.00	11.00	30.00	DIN 371	8330 6.000	•
M8	1.250	8.00	6.20	6.80	90.00	14.00	35.00	DIN 371	8330 8.000	•
M10	1.500	10.00	8.00	8.50	100.00	16.00	39.00	DIN 371	8330 10.000	•
M12	1.750	9.00	7.00	10.20	110.00	18.50	49.00	DIN 376	8330 12.000	•
M16	2.000	12.00	9.00	14.00	110.00	20.00	54.00	DIN 376	8330 16.000	•

TOP SÉLECTION

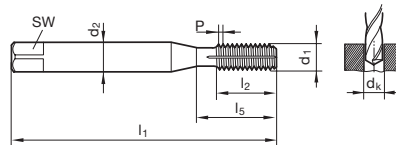
OUTILS DE FILETAGE : OPTIMISÉS POUR UNE NETTE AMÉLIORATION DES PERFORMANCES

Tarauds à refouler pour filetages métriques ISO | Trous borgnes et débouchants

Art-Nr. 4487



avec rainures de lubrification à partir de M2



N ≥ 7% Si

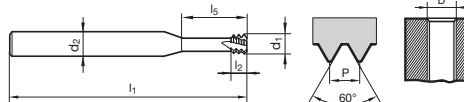
Art-Nr.

4487

d1	P mm	d2 mm	SW mm	dk mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	DIN	Référence	Prix net CHF
M2	0.40	2.80	2.10	1.85	45.00	8.00	13.50	~DIN 371	4487 2.00	•
M2.5	0.45	2.80	2.10	2.30	50.00	9.00	14.50	~DIN 371	4487 2.50	•
M3	0.50	3.50	2.70	2.80	56.00	10.00	18.00	~DIN 371	4487 3.00	•
M4	0.70	4.50	3.40	3.70	63.00	12.00	21.00	~DIN 371	4487 4.00	•
M5	0.80	6.00	4.90	4.65	70.00	14.00	25.00	~DIN 371	4487 5.00	•
M6	1.00	6.00	4.90	5.55	80.00	16.00	30.00	~DIN 371	4487 6.00	•
M8	1.25	8.00	6.20	7.40	90.00	17.00	35.00	~DIN 371	4487 8.00	•
M10	1.50	10.00	8.00	9.30	100.00	20.00	39.00	~DIN 371	4487 10.00	•
M12	1.75	9.00	7.00	11.20	110.00	24.00	49.00	~DIN 376	4487 12.00	•
M16	2.00	12.00	9.00	15.10	110.00	26.00	54.00	~DIN 376	4487 16.00	•

Micro-fraises à fileter pour filetages métriques ISO | Trous borgnes et débouchants

Art-Nr. 4226



H = 55 HRC

Art-Nr.

4226

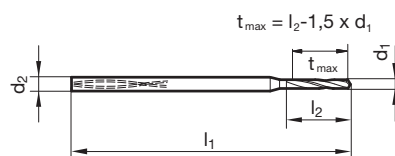
D	P mm	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	Z	Référence	Prix net CHF
M2	0.40	1.55	3.00	39.00	1.20	6.00	4.00	4226 2.00	•
M2.5	0.45	1.95	3.00	39.00	1.40	7.50	4.00	4226 2.50	•
M3	0.50	2.40	6.00	58.00	1.50	9.50	4.00	4226 3.00	•
M4	0.70	3.20	6.00	58.00	2.10	12.50	4.00	4226 4.00	•
M5	0.80	4.00	6.00	58.00	2.40	16.00	4.00	4226 5.00	•
M6	1.00	4.80	6.00	58.00	3.00	20.00	4.00	4226 6.00	•
M8	1.25	5.95	6.00	58.00	3.80	24.00	4.00	4226 8.00	•
M10	1.50	7.80	8.00	73.00	4.50	33.00	4.00	4226 10.00	•
M12	1.75	9.00	10.00	84.00	5.30	38.00	4.00	4226 12.00	•
M16	2.00	11.80	12.00	84.00	6.00	35.00	5.00	4226 16.00	•

Micro-foret avec canaux de refroidissement

Art-Nr. 6497



amincissement de l'âme $\geq \varnothing 1,000$ • affûtage en pente • arête de coupe principale droite



$$t_{\max} = l_2 - 1,5 \times d_1$$

P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	○

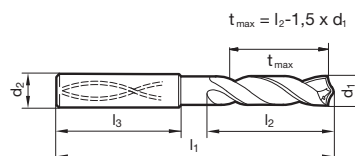
						Art-Nr.	6497
Filetage		d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	Référence	Prix net CHF
M2	Coupant	1.600	4.00	52.00	13.00	6497 1.600	•
M2	Par déformation	1.850	4.00	56.00	15.00	6497 1.850	•
M2.5	Coupant	2.050	4.00	56.00	16.00	6497 2.050	•
M2.5	Par déformation	2.300	4.00	62.00	18.00	6497 2.300	•
M3	Coupant	2.500	4.00	62.00	20.00	6497 2.500	•
M3	Par déformation	2.800	4.00	66.00	22.00	6497 2.800	•

Forets Ratio avec canaux de refroidissement

Art-Nr. 5510



amincissement de l'âme $\geq \varnothing 3,000$ • affûtage en pente • arête de coupe principale droite



$$t_{\max} = l_2 - 1,5 \times d_1$$

P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	○

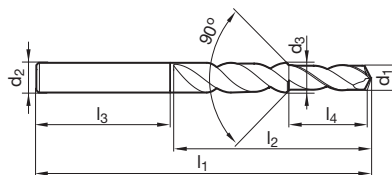
Art-Nr.							5510
Filetage	d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Référence	Prix net CHF
M4 Coupant	3.30	6.00	62.00	20.00	36.00	5510 3.30	•
M4 Par déformation	3.70	6.00	62.00	20.00	36.00	5510 3.70	•
M5 Coupant	4.20	6.00	66.00	24.00	36.00	5510 4.20	•
M5 Par déformation	4.65	6.00	66.00	24.00	36.00	5510 4.65	•
M6 Coupant	5.00	6.00	66.00	28.00	36.00	5510 5.00	•
M6 Par déformation	5.55	6.00	66.00	28.00	36.00	5510 5.55	•
M8 Coupant	6.80	8.00	79.00	34.00	36.00	5510 6.80	•
M8 Par déformation	7.40	8.00	79.00	41.00	36.00	5510 7.40	•
M10 Coupant	8.50	10.00	89.00	47.00	40.00	5510 8.50	•
M10 Par déformation	9.30	10.00	89.00	47.00	40.00	5510 9.30	•
M12 Coupant	10.20	12.00	102.00	55.00	45.00	5510 10.20	•
M12 Par déformation	11.20	12.00	102.00	55.00	45.00	5510 11.20	•
M16 Coupant	14.00	14.00	107.00	60.00	45.00	5510 14.00	•
M16 Par déformation	15.10	16.00	115.00	65.00	48.00	5510 15.10	•

Forets Ratio étagés avec canaux de refroidissement

Art-Nr. 6407



foret étagé 90° pour avant-trou 3xD • diamètre avant-trou pour le taraudage selon DIN336 et pour le filetage par déformation inclus • affûtage en pente • arête de coupe principale droite • géométrie de coupe optimisée • Ø nominal d3 pour le chanfreinage, non adapté au perçage en pleine matière



Art-Nr.									6407
Filetage	d1 m7 mm	d2 h6 mm	d3 +0,013 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm	Référence	Prix net CHF
M4 Coupant	3.30	6.00	6.00	66.00	28.00	36.00	11.40	6407 3.300	•
M4 Par déformation	3.70	6.00	6.00	66.00	28.00	36.00	11.40	6407 3.700	•
M5 Coupant	4.20	6.00	6.00	66.00	30.00	36.00	13.60	6407 4.200	•
M5 Par déformation	4.65	6.00	6.00	66.00	30.00	36.00	13.60	6407 4.650	•
M6 Coupant	5.00	8.00	8.00	79.00	30.00	36.00	16.50	6407 5.000	•
M6 Par déformation	5.55	8.00	8.00	79.00	30.00	36.00	16.50	6407 5.550	•
M8 Coupant	6.80	10.00	10.00	89.00	47.00	40.00	21.00	6407 6.800	•
M8 Par déformation	7.40	10.00	10.00	89.00	47.00	40.00	21.00	6407 7.400	•
M10 Coupant	8.50	12.00	12.00	102.00	55.00	45.00	25.50	6407 8.500	•
M10 Par déformation	9.30	12.00	12.00	102.00	55.00	45.00	25.50	6407 9.300	•
M12 Coupant	10.20	14.00	14.00	107.00	60.00	45.00	30.00	6407 10.200	•
M12 Par déformation	11.20	14.00	14.00	107.00	60.00	45.00	30.00	6407 11.200	•
M16 Coupant	14.00	18.00	18.00	123.00	73.00	48.00	38.50	6407 14.000	•
M16 Par déformation	15.10	18.00	18.00	123.00	73.00	48.00	38.50	6407 15.100	•

Paramètres de coupe et disponibilité en un clic

webshop.guehring.ch



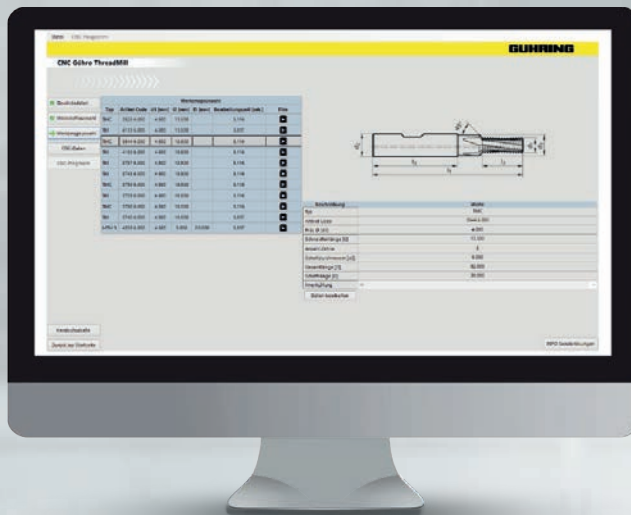
Créez votre compte dès maintenant



CNC Gühring ThreadMill

TROUVEZ LE PROGRAMME CNC OPTIMAL

POUR VOTRE FRAISE À FILETER.



Cinq étapes pour un programme CNC optimal

1. Définir les données de filetage

Sélection parmi toutes les normes de filetage courantes

2. Sélectionner le matériau

Les paramètres optimaux sont automatiquement attribués

3. Sélectionner l'outil

Les données techniques, dessins, temps d'usinage et vidéos vous facilitent le choix

4. Entrer les données CNC

Saisir la stratégie de fraisage et les paramètres souhaités

5. Recevoir le programme CNC avec le code et la fiche technique

Les données de programmation (compatibles avec Sinumerik, Heidenhain, Fanuc, Philips, Mazatrol ou Hurco) sont automatiquement reconnues

Télécharger maintenant

<https://guehring.com/service/digitale-services/cnc-guehro-threadmill>

GÜHRING

Gühring (Schweiz) AG | Grundstrasse 11 | CH-6343 Rotkreuz | Schweiz
Téléphone : +41 (0)41 798 20 80 | www.guehring.ch | info@guehring.ch

Prix valables jusqu'au 31.12.2026 pour les références listées dans ce document. Prix valables uniquement en Suisse. Tous les prix sont indiqués en CHF, TVA en sus. D'éventuelles erreurs d'impression ou modifications intervenues entre-temps ne donnent droit à aucune réclamation. Nous livrons exclusivement selon nos conditions de livraison et de paiement. Celles-ci peuvent être obtenues sur demande.