

powertap

TARAUDUNIVERSEL

MADE BY

GÜHRING



EXCEPTIONNEL
POUR TOUS
LES MATERIAUX

LE TOP
FORME
TARAUD
rende
TARAUD
plus
PROC
FORME
TA F
rende
SUPER

GE
RS
RS
oe
SS
vie
BLE
TEN
D

PLUS JUDICIEUX
POUR TOUS
LES MATERIAUX
TARAUD UNIVERSEL
e
D SUPERPRIX
ISUPERPRIX DIN 5156 plus
TAL UNC rende
UNIVERSEL
A U D filetage complètement
S E Lachevé UNF

Aciers à très haute
résistance

Aciers inoxydables
et aciers inaltérables
aux acides

Aluminium
et ses alliages

Aciers
communs

Fontes

POWERTAP –

DANS TOUS LES CAS « AU MIEUX APPROPRIÉS »

Choisir un PowerTap est toujours le **choix judicieux** ! Il s'agit vraiment d'un **taraud universel** avec un **champ d'applications multiples** afin d'obtenir les **meilleurs résultats d'usinages**. Mettez tout simplement sur un **produit « en or »** un produit de **Gühring**!

by **GÜHRING**

power



« OR » POUR UN RENDEMENT INEGALABLE

La conception des nouveaux PowerTaps Gühring apporte à la fois toutes ces propriétés: un excellent rendement, une bonne qualité, un prix avantageux ainsi qu'un domaine d'applications universel. Le programme PowerTaps Gühring vous offre toute une gamme de tarauds « hauts rendements » pour les filetages les plus usuels. Une technologie de fabrication ultramoderne garantit la plus haute qualité « made in Germany » à prix défiant toute concurrence. En outre, la géométrie spéciale des PowerTaps Gühring garantit un produit universel pour presque tous les matériaux.

La bague colorée « or » vous démontre: En choisissant un PowerTaps Gühring, vous faites toujours un choix judicieux !

by **GÜHRING**

RENDEMENT DE VOTRE FABRICATION CONSIDÉRABLEMENT AUGMENTÉ

PowerTaps – Super qualité, en provenance de l'Allemagne, à prix exceptionnel

VOS AVANTAGES:

- » RAPPORT « PRIX : QUALITÉ »
INÉGALABLE
- » HAUTE DISPONIBILITÉ EN STOCK
- » QUALITÉ SUPÉRIEURE
- » COURTS DÉLAIS DE LIVRAISON
- » TENUE DE COUPE TRÈS ÉLEVÉE
- » PARFAITE QUALITÉ DE FILETAGE
- » FIABILITÉ MAXIMALE DU PROCESSUS

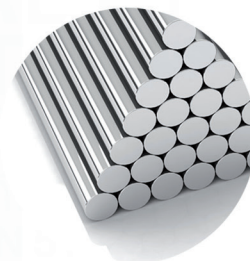
Géométrie optimisée afin d'obtenir
un rendement maximal !



Rectification de haute précision sur
machines spécialement conçues !



Matériaux de coupe: Aciers de
plus haute qualité !



Un programme complet pour
tous les filetages usuels !



TOURNE
UNIVERSAL
DEBOHRE
ngsst
nohe HSS
Standzeiten
SSSICHER
OLLENDETE
VERSAL
ngsstark
preis GEWINDEBOHRE
VERPREIS leistungsstark
DRING POWER TAP QUALITÄT
Powerpreis MAX. STANDMENGE

Pour vous, Gühring a bâti à Treuen / Saxe:
Superficie du bâtiment : 4000 m² et
technologie de fabrication ultramoderne !



Matière de coupe		HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	
Type/forme		NR40/C	NR40/C	NR40/C	NR40/E	NR50/C	N/B	N/B	
Version									
Lubrification intérieure									
		Trous borgnes	Trous borgnes	Trous borgnes	Trous borgnes	Trous borgnes	Trous débouchants	Trous débouchants	
Filetage	Classe de tolérance	Dim. selon DIN 2184-1	N° d'art. Capacité Ø Prix page						
M	ISO 2 6H	DIN 371	5734 M3 – M10 p. 8	5737 M2 – M10 p. 9		5721 M3 – M10 p. 13	5722 M3 – M10 p. 14	5733 M3 – M10 p. 16	5736 M2 – M10 p. 19
M	ISO 3 6G	DIN 371	5720 M3 – M10 p. 11					5719 M3 – M10 p. 18	
M	6HX	Norme usine (Plan de jauge allongé)		5718 M3 – M20 p. 15					
M	ISO 2 6H	DIN 376	5717 M3 – M20 p. 10				5722 M12 – M20 p. 14	5716 M3 – M20 p. 17	5736 M12 – M20 p. 19
M	6HX	DIN 376		5738 M3 – M24 p. 12					
MF	ISO 2 6H	DIN 374	5724 M4x0,5 – M20x1,5 p. 20		5740 M8x1 – M24x2 p. 21			5723 M4x0,5 – M20x1,5 p. 22	5739 M8x1 – M24x2 p. 23
UNC	2B	~ DIN 371	5726 Nr. 4-40 – 3/8 - 16 p. 24					5725 Nr. 4-40 – 3/8 - 16 p. 25	
UNC	2B	~ DIN 376	5726 7/16 - 14 – 3/4 - 10 p. 24					5725 7/16 - 14 – 3/4 - 10 p. 25	
UNF	2B	~ DIN 374	5728 Nr. 4-48 – 5/8 - 18 p. 26					5727 Nr. 4-48 – 5/8 - 18 p. 27	
G BSP	–	DIN 5156	5732 G 1/8 – G 1 p. 28					5731 G 1/8 – G 1 p. 29	

Versions de queue

DIN 371


 d_1 0,9 ... 2,6 mm

DIN 376 / DIN 374 / DIN 5156


 d_1 > 2,6 ... 10 mm

Définition

NR40= Type N, filet. à droite 40°

NR50= Type N, filet. à droite 50°

Norme	Type	Forme	Tolérance	Présentation	Matière de coupe	Version	d1	N° d'article	Codification remise	Dim., page
-------	------	-------	-----------	--------------	------------------	---------	----	--------------	---------------------	------------

Tarauds pour filetage métrique ISO

DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 - M 10	5734	203	8
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 2 - M 10	5737	203	9
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 - M 20	5717	203	10
DIN 371	N R40	C	ISO 3 / 6G			HSS-E		M 3 - M 10	5720	203	11
DIN 376	N R40	C	6HX			HSS-E		M 3 - M 24	5738	203	12
DIN 371	N R40	E	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 - M 10	5721	203	13
DIN 371 / 376	N R50	C	ISO 2 / 6H			HSS-E-PM		M 3 - M 20	5722	203	14
Norme usine	N R40	C	6HX			HSS-E		M 3 - M 20	5718	203	15
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 - M 10	5733	203	16
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E		M 3 - M 20	5716	203	17
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G			HSS-E		M 3 - M 10	5719	203	18
DIN 371 / 376	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E-PM		M 2 - M 20	5736	203	19

Vue d'ensemble Powertap

6



Trous borgnes



traité vapeur



Trous débouchants











Revêtement TiN







Lubrification
extérieure

Norme	Type	Forme	Tolérance	Présentation	Matière de coupe	Version	d1	N° d'article	Codification remise	Dim., page
-------	------	-------	-----------	--------------	------------------	---------	----	--------------	---------------------	------------





Tarauds pour filetage métrique ISO fin

DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E	●	M4 x 0,5 - M20 x 1,5	5724	203	20
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H			HSS-E-PM	● S	M8 x 1 - M24 x 2	5740	203	21
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E	●	M4 x 0,5 - M20 x 1,5	5723	203	22
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H			HSS-E-PM	● S	M8 x 1 - M24 x 2	5739	203	23





Tarauds pour filetage UNC

~ DIN 371/376	N R40	C	2B			HSS-E	●	Nr. 4-40 - 3/4-10	5726	203	24
~ DIN 371/376	N	B	2B			HSS-E	●	Nr. 4-40 - 3/4-10	5725	203	25

Tarauds pour filetage UNF

~ DIN 374	N R40	C	2B			HSS-E	●	Nr. 4-48 - 5/8-18	5728	203	26
~ DIN 374	N	B	2B			HSS-E	●	Nr. 4-48 - 5/8-18	5727	203	27

Tarauds pour filetage BSP

DIN 5156	N R40	C	-			HSS-E	●	G 1/8 - G1	5732	203	28
DIN 5156	N	B	-			HSS-E	●	G 1/8 - G1	5731	203	29



Trous borgnes



traité vapeur



Lubrification extérieure

N° d'article

5734

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 371

Matière de coupe

HSS-E

Type

N R40

Forme

C

Tolérance

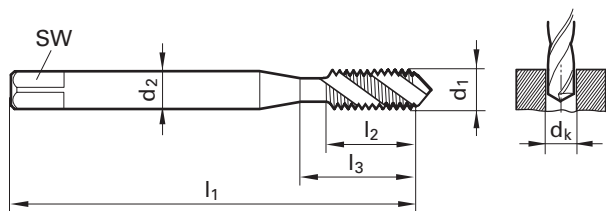
ISO 2 / 6H

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes

8

N° d'article	5737
Norme	DIN 2184-1
Norme	DIN 371
Matière de coupe	HSS-E
Type	N R40
Forme	C
Tolérance	ISO 2 / 6H
Sens de coupe	à droite
Codification remise	203



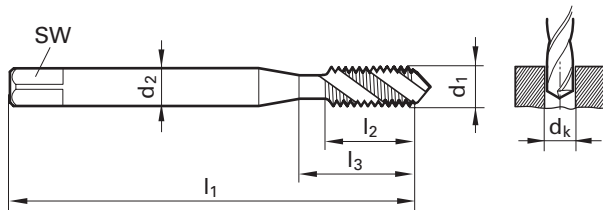
Trous borgnes



Revêtement TiN



Lubrification extérieure



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	4,50	13,50	2,000
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes





Trous borgnes



traité vapeur



Lubrification extérieure

N° d'article

5717

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 376

Matière de coupe

HSS-E

Type

N R40

Forme

C

Tolérance

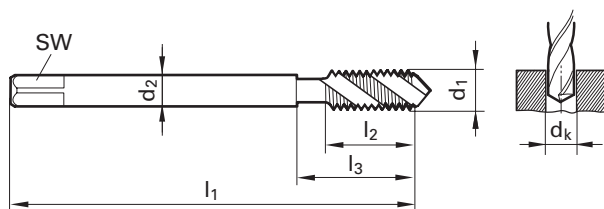
ISO 2 / 6H

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
M 3	0,50	2,200		2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50	49,00	12,000
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00	54,00	16,000
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00	62,00	20,000

Disponibilité



pour trous borgnes

10

N° d'article	5720
Norme	DIN 2184-1
Norme	DIN 371
Matière de coupe	HSS-E
Type	N R40
Forme	C
Tolérance	ISO 3 / 6G
Sens de coupe	à droite
Codification remise	203



Trous borgnes

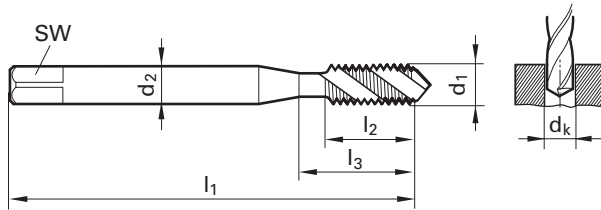


Revêtement TiN



Lubrification extérieure

**TOLÉRANCE
ISO 3/6G**



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes





Trous borgnes



Revêtement TiN



Lubrification extérieure

N° d'article

5738

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 376

Matière de coupe

HSS-E

Type

N R40

Forme

C

Tolérance

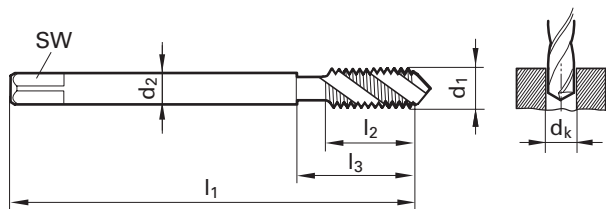
6HX

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	2,200		2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000
M12	1,75	9,000	7,00	10,20	110,00	18,50	49,00	12,000
M14	2,00	11,000	9,00	12,00	110,00	20,00	53,00	14,000
M16	2,00	12,000	9,00	14,00	110,00	20,00	54,00	16,000
M20	2,50	16,000	12,00	17,50	140,00	25,00	62,00	20,000
M24	3,00	18,000	14,50	21,00	160,00	30,00	73,00	24,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes



Trous borgnes



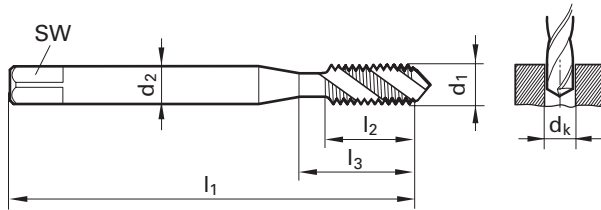
traité vapeur



Lubrification extérieure

N° d'article	5721
Norme	DIN 2184-1
Norme	DIN 371
Matière de coupe	HSS-E
Type	N R40
Forme	E
Tolérance	ISO 2 / 6H
Sens de coupe	à droite
Codification remise	203

**FORME E
AVEC ENTREE
COURTE**



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes





Trous borgnes



Revêtement TiN



Lubrification extérieure

N° d'article

5722

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 371 / DIN 376

Matière de coupe

HSS-E-PM

Type

N R50

Forme

C

Tolérance

ISO 2 / 6H

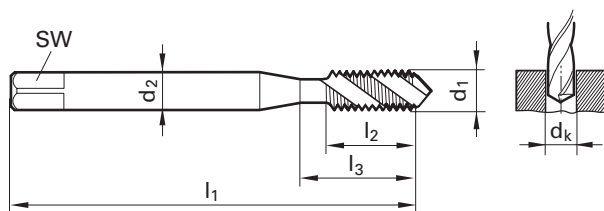
Sens de coupe

à droite

Codification remise

203

**HSS-E-PM + TiN
+ GOIJURES A 50°
TENUE DE COUPE
MAXIMALE**



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	mm	mm		mm	mm	mm	mm	N°
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00	35,00	8,000
M 10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00	39,00	10,000
M 12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50	49,00	12,000
M 14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	20,00	53,00	14,000
M 16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00	54,00	16,000
M 20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00	62,00	20,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes

	N° d'article	5718
	Norme	
	Norme	Norme usine
	Matière de coupe	HSS-E
	Type	N R40
	Forme	C
	Tolérance	6HX
	Sens de coupe	à droite
	Codification remise	203



Trous borgnes

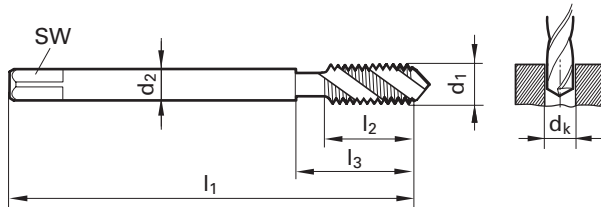


Revêtement TiN



Lubrification extérieure

PLAN DE JAUGE ALLONGE



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	112,00	6,00	18,00	3,000
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	112,00	7,50	77,00	4,000
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	125,00	8,50	90,00	5,000
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	125,00	11,00	90,00	6,000
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	140,00	14,00	97,00	8,000
M 10	1,50	7,000	5,50	8,500	160,00	16,00	117,00	10,000
M 12	1,75	9,000	7,00	10,200	180,00	18,50	133,00	12,000
M 16	2,00	12,000	9,00	14,000	220,00	20,00	168,00	16,000
M 20	2,50	16,000	12,00	17,500	280,00	25,00	225,00	20,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes





Trous débouchants



traité vapeur



Lubrification extérieure

N° d'article

5733

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 371

Matière de coupe

HSS-E

Type

N

Forme

B

Tolérance

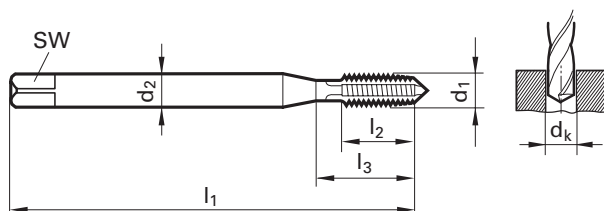
ISO 2 / 6H

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00	35,00	8,000
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00	39,00	10,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous débouchants

N° d'article	5716
Norme	DIN 2184-1
Norme	DIN 376
Matière de coupe	HSS-E
Type	N
Forme	B
Tolérance	ISO 2 / 6H
Sens de coupe	à droite
Codification remise	203



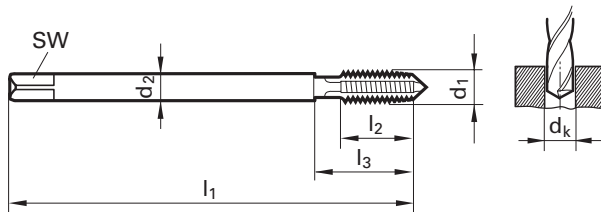
Trous débouchants



traité vapeur



Lubrification extérieure



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	2,200		2,500	56,00	10,00	18,00	3,000
M 4	0,70	2,800	2,10	3,300	63,00	12,00	21,00	4,000
M 5	0,80	3,500	2,70	4,200	70,00	14,00	25,00	5,000
M 6	1,00	4,500	3,40	5,000	80,00	16,00	30,00	6,000
M 8	1,25	6,000	4,90	6,800	90,00	17,00	35,00	8,000
M10	1,50	7,000	5,50	8,500	100,00	20,00	39,00	10,000
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00	49,00	12,000
M14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	26,00	53,00	14,000
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00	54,00	16,000
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00	62,00	20,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous débouchants





Trous débouchants



traité vapeur



Lubrification extérieure

N° d'article

5719

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 371

Matière de coupe

HSS-E

Type

N

Forme

B

Tolérance

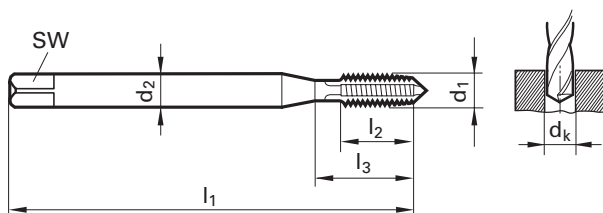
ISO 3 / 6G

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00	35,00	8,000
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00	39,00	10,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous débouchants



Trous débouchants



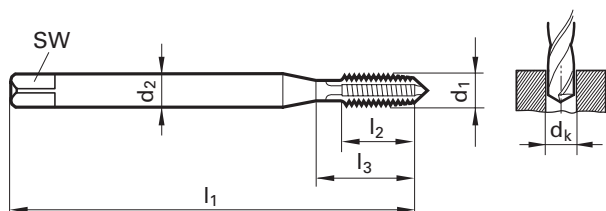
Revêtement TiN



Lubrification extérieure

N° d'article	5736
Norme	DIN 2184-1
Norme	DIN 371 / DIN 376
Matière de coupe	HSS-E-PM
Type	N
Forme	B
Tolérance	ISO 2 / 6H
Sens de coupe	à droite
Codification remise	203

**HSS-E-PM + TiN
TENUE DE
COUPE
MAXIMALE**



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	
M 2	0,40	2,800	2,10	1,600	45,00	8,00	13,50	2,000
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00	18,00	3,000
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00	21,00	4,000
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00	25,00	5,000
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00	30,00	6,000
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	17,00	35,00	8,000
M 10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00	39,00	10,000
M 12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00	49,00	12,000
M 14	2,00	11,000	9,00	12,000	110,00	26,00	53,00	14,000
M 16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00	54,00	16,000
M 18	2,50	14,000	11,00	15,500	125,00	30,00	62,00	18,000
M 20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00	62,00	20,000

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous débouchants



Trous borgnes



traité vapeur



Lubrification extérieure

N° d'article

5724

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 374

Matière de coupe

HSS-E

Type

N R40

Forme

C

Tolérance

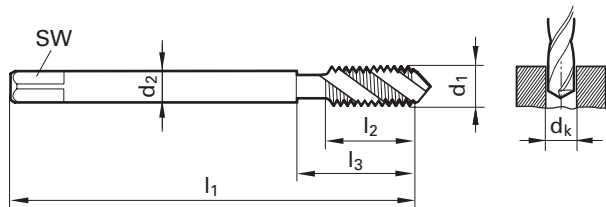
ISO 2 / 6H

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	mm		mm	mm	mm	mm	N°
M 4 X 0,5	2,800	2,10	3,500	63,00	5,00	21,00	4,003
M 5 X 0,5	3,500	2,70	4,500	70,00	5,00	25,00	5,003
M 6 X 0,75	4,500	3,40	5,200	80,00	8,00	30,00	6,004
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	11,00	35,00	8,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	11,00	35,00	10,005
M10 X1,25	7,000	5,50	8,800	100,00	14,00	39,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	11,00	40,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	10,800	100,00	16,00	40,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	16,00	40,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,000	100,00	11,00	40,00	14,005
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	15,00	40,00	14,007
M16 X1	12,000	9,00	15,000	100,00	11,00	44,00	16,005
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	15,00	44,00	16,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	16,00	44,00	20,007

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes



20



Trous borgnes



Revêtement TiN



Lubrification extérieure

N° d'article

5740

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 374

Matière de coupe

HSS-E-PM

Type

N R40

Forme

C

Tolérance

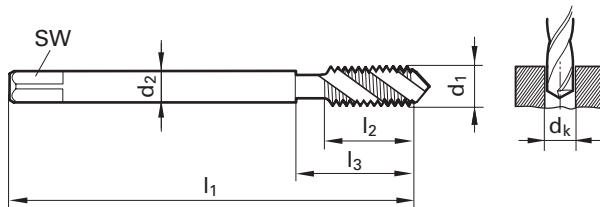
ISO 2 / 6H

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	mm		mm	mm	mm	mm	N°
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	11,00	35,00	8,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	11,00	35,00	10,005
M10 X1,25	7,000	5,50	8,800	100,00	14,00	39,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	11,00	40,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	10,800	100,00	16,00	40,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	16,00	40,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,000	100,00	11,00	40,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	15,00	40,00	14,007
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	15,00	44,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	16,00	44,00	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	16,00	44,00	20,007
M22 X1,5	18,000	14,50	20,500	125,00	16,00	44,00	22,007
M24 X1,5	18,000	14,50	22,500	140,00	16,00	48,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	22,000	140,00	22,00	48,00	24,008

Disponibilité





Trous débouchants



traité vapeur



Lubrification extérieure

N° d'article

5723

Norme

DIN 2184-1

Norme

DIN 374

Matière de coupe

HSS-E

Type

N

Forme

B

Tolérance

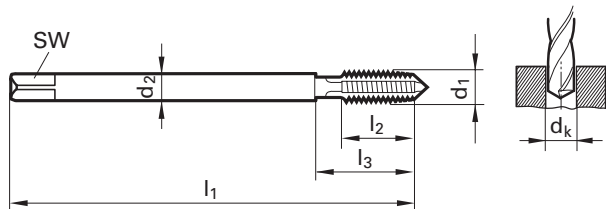
ISO 2 / 6H

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



pour trous débouchants



22

d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	mm		mm	mm	mm	mm	N°
M 4 X 0,5	2,800	2,10	3,500	63,00	8,00	21,00	4,003
M 5 X 0,5	3,500	2,70	4,500	70,00	10,00	25,00	5,003
M 6 X 0,75	4,500	3,40	5,200	80,00	13,00	30,00	6,004
M 8 X 1	6,000	4,90	7,000	90,00	17,00	35,00	8,005
M 10 X 1	7,000	5,50	9,000	90,00	17,00	35,00	10,005
M 12 X 1	9,000	7,00	11,000	100,00	20,00	40,00	12,005
M 12 X 1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	20,00	40,00	12,007
M 14 X 1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	20,00	40,00	14,007
M 16 X 1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	44,00	16,007
M 20 X 1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	25,00	44,00	20,007

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

	N° d'article	5739
	Norme	DIN 2184-1
	Norme	DIN 374
	Matière de coupe	HSS-E-PM
	Type	N
	Forme	B
	Tolérance	ISO 2 / 6H
	Sens de coupe	à droite
	Codification remise	203

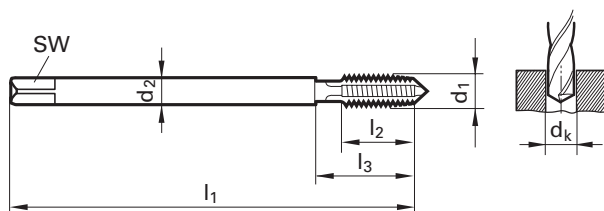


Trous débouchants

 Revêtement TiN

 Lubrification extérieure

HSS-E-PM + TiN
TENUE DE
COUPE
MAXIMALE



d1 X P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	mm		mm	mm	mm	mm	N°
M 8 X1	6,000	4,90	7,000	90,00	16,00	35,00	8,005
M10 X1	7,000	5,50	9,000	90,00	16,00	35,00	10,005
M10 X1,25	7,000	5,50	8,800	100,00	20,00	39,00	10,006
M12 X1	9,000	7,00	11,000	100,00	20,00	40,00	12,005
M12 X1,25	9,000	7,00	10,800	100,00	20,00	40,00	12,006
M12 X1,5	9,000	7,00	10,500	100,00	20,00	40,00	12,007
M14 X1	11,000	9,00	13,000	100,00	20,00	40,00	14,006
M14 X1,5	11,000	9,00	12,500	100,00	20,00	40,00	14,007
M16 X1,5	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	44,00	16,007
M18 X1,5	14,000	11,00	16,500	110,00	25,00	44,00	18,007
M20 X1,5	16,000	12,00	18,500	125,00	25,00	44,00	20,007
M22 X1,5	18,000	14,50	20,500	125,00	25,00	44,00	22,007
M24 X1,5	18,000	14,50	22,500	140,00	28,00	48,00	24,007
M24 X2	18,000	14,50	22,000	140,00	28,00	48,00	24,008

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous débouchants



Trous borgnes

● traité vapeur

☒ Lubrification extérieure

N° d'article

5726

Norme

DIN 2184-1

Norme

~ DIN 371 / ~ DIN 376

Matière de coupe

HSS-E

Type

N R40

Forme

C

Tolérance

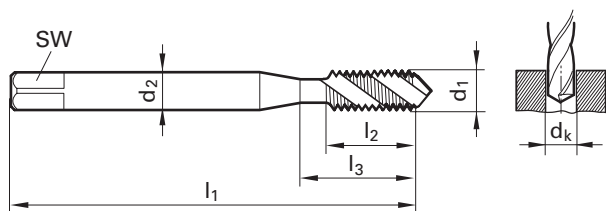
2B

Sens de coupe

à droite

Codification remise

203



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	mm		mm	mm	mm	mm	N°
NR. 4 -40	3,500	2,70	2,350	56,00	7,00	18,00	2,845
NR. 6 -32	4,000	3,00	2,850	56,00	8,00	20,00	3,505
NR. 8 -32	4,500	3,40	3,500	63,00	8,00	21,00	4,166
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	70,00	11,00	25,00	4,826
1/4 -20	7,000	5,50	5,100	80,00	13,00	30,00	6,350
5/16-18	8,000	6,20	6,600	90,00	14,00	35,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,000	100,00	16,00	39,00	9,525
7/16-14	8,000	6,20	9,400	100,00	18,00	42,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	10,800	110,00	20,00	49,00	12,700
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	110,00	24,00	53,00	15,875
3/4 -10	14,000	11,00	16,500	125,00	25,00	62,00	19,050

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes

24

N° d'article	5725
Norme	DIN 2184-1
Norme	~ DIN 371 / ~ DIN 376
Matière de coupe	HSS-E
Type	N
Forme	B
Tolérance	2B
Sens de coupe	à droite
Codification remise	203



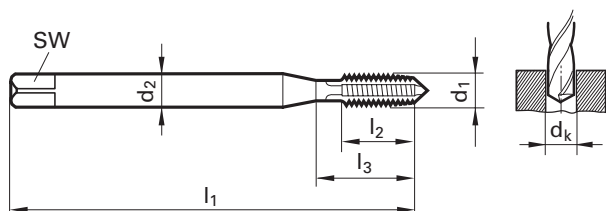
Trous débouchants



traité vapeur



Lubrification extérieure



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	mm		mm	mm	mm	mm	N°
NR. 4 -40	3,500	2,70	2,350	56,00	11,00	18,00	2,845
NR. 6 -32	4,000	3,00	2,850	56,00	12,00	20,00	3,505
NR. 8 -32	4,500	3,40	3,500	63,00	13,00	21,00	4,166
NR.10 -24	6,000	4,90	3,900	70,00	14,00	25,00	4,826
1/4 -20	7,000	5,50	5,100	80,00	16,00	30,00	6,350
5/16-18	8,000	6,20	6,600	90,00	18,00	35,00	7,938
3/8 -16	10,000	8,00	8,000	100,00	20,00	39,00	9,525
7/16-14	8,000	6,20	9,400	100,00	22,00	42,00	11,113
1/2 -13	9,000	7,00	10,800	110,00	25,00	49,00	12,700
5/8 -11	12,000	9,00	13,500	110,00	30,00	53,00	15,875
3/4 -10	14,000	11,00	16,500	125,00	33,00	62,00	19,050

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous débouchants



	N° d'article	5728
	Norme	DIN 2184-1
	Norme	~ DIN 374
	Matière de coupe	HSS-E
	Type	N R40
	Forme	C
	Tolérance	2B
	Sens de coupe	à droite
	Codification remise	203



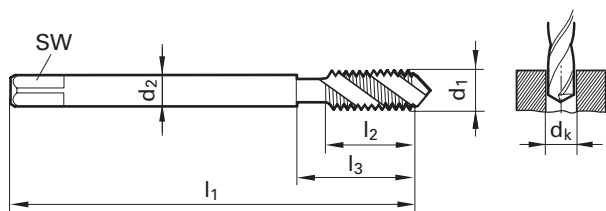
Trous borgnes



traité vapeur



Lubrification extérieure



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code N°
	mm		mm	mm	mm	mm	
NR. 4 -48	2,200		2,400	56,00	6,00	18,00	2,845
NR. 6 -40	2,500	2,10	2,950	56,00	6,50	20,00	3,505
NR.10 -32	3,500	2,70	4,100	70,00	8,50	25,00	4,826
1/4 -28	4,500	3,40	5,500	80,00	9,00	30,00	6,350
3/8 -24	7,000	5,50	8,500	90,00	11,00	35,00	9,525
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	100,00	15,00	44,00	15,875

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes



N° d'article	5727
Norme	DIN 2184-1
Norme	~ DIN 374
Matière de coupe	HSS-E
Type	N
Forme	B
Tolérance	2B
Sens de coupe	à droite
Codification remise	203



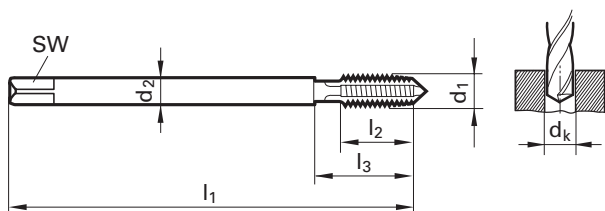
Trous débouchants



traité vapeur



Lubrification extérieure



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	mm		mm	mm	mm	mm	N°
NR. 4 -48	2,200		2,400	56,00	10,00	18,00	2,845
NR. 6 -40	2,500	2,10	2,950	56,00	11,00	20,00	3,505
NR.10 -32	3,500	2,70	4,100	70,00	14,00	25,00	4,826
1/4 -28	4,500	3,40	5,500	80,00	16,00	30,00	6,350
3/8 -24	7,000	5,50	8,500	90,00	18,00	35,00	9,525
5/8 -18	12,000	9,00	14,500	100,00	22,00	44,00	15,875

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous débouchants

	N° d'article	5732
	Norme	DIN 2184-1
	Norme	DIN 5156
	Matière de coupe	HSS-E
	Type	N R40
	Forme	C
	Tolérance	-
	Sens de coupe	à droite
	Codification remise	203



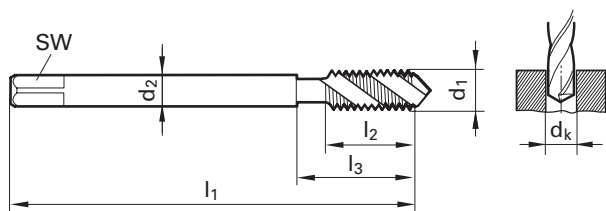
Trous borgnes



traité vapeur



Lubrification extérieure



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	F-pouce	mm		mm	mm	mm	mm	N°
G 1/8	28,00	7,00	5,50	8,800	90,00	11,00	35,00	9,728
G 1/4	19,00	11,00	9,00	11,800	100,00	14,00	40,00	13,157
G 3/8	19,00	12,00	9,00	15,250	100,00	14,00	44,00	16,662
G 1/2	14,00	16,00	12,00	19,000	125,00	18,00	44,00	20,955
G 3/4	14,00	20,00	16,00	24,500	140,00	20,00	53,00	26,441
G1	11,00	25,00	20,00	30,750	160,00	24,00	56,00	33,249

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous borgnes



28

N° d'article	5731
Norme	DIN 2184-1
Norme	DIN 5156
Matière de coupe	HSS-E
Type	N
Forme	B
Tolérance	-
Sens de coupe	à droite
Codification remise	203



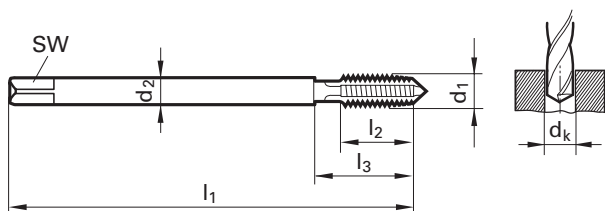
Trous débouchants



traité vapeur



Lubrification extérieure



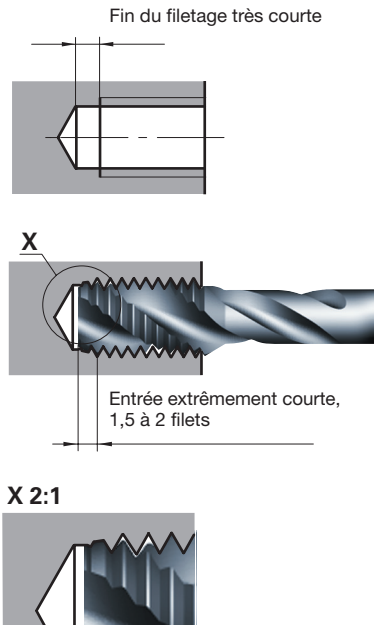
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l3	Code
	F-pouce	mm		mm	mm	mm	mm	N°
G 1/8	28,00	7,00	5,50	8,800	90,00	18,00	35,00	9,728
G 1/4	19,00	11,00	9,00	11,800	100,00	20,00	40,00	13,157
G 3/8	19,00	12,00	9,00	15,250	100,00	22,00	44,00	16,662
G 1/2	14,00	16,00	12,00	19,000	125,00	25,00	44,00	20,955
G 3/4	14,00	20,00	16,00	24,500	140,00	28,00	53,00	26,441
G1	11,00	25,00	20,00	30,750	160,00	30,00	56,00	33,249

Disponibilité
●
●
●
●
●
●
●
●
●

pour trous débouchants

Pourquoi Gühring offre de plus en plus de tarauds Forme E ?

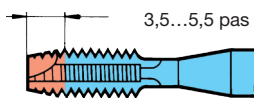
Effectivement, en plus des entrées de formes classiques, Forme B et C sur les tarauds machines, nous réalisons de plus en plus d'outils Forme E pour notre programme standard. Ainsi, cela nous permet de pouvoir répondre à l'accroissement des besoins et exigences lors du filetage des trous borgnes, surtout lorsqu'il faut réaliser le filetage jusqu'au fond du perçage ou lorsqu'il faut fileter le plus loin possible dans un perçage débouchant.



Les tarauds Forme E se distinguent par la longueur de leur entrée, extrêmement courte, avec seulement 1,5 à 2 filets. Par rapport aux tarauds de Forme B et C, pourvus d'une longue entrée, les propriétés d'excellent guidage de l'outil ne sont plus garanties. Toutefois, sur les machines modernes équipées de mandrins de taraudage très performants, le serrage de l'outil est si rigide que le taraud ne peut pas dévier. C'est pourquoi les tarauds Forme E sont toujours très avantageux puisqu'ils permettent de réaliser des filetages complètement achevés presque jusqu'au fond du perçage.

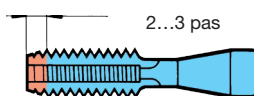
Les formes classiques, Forme B et Forme C sur les tarauds machines:

Forme B



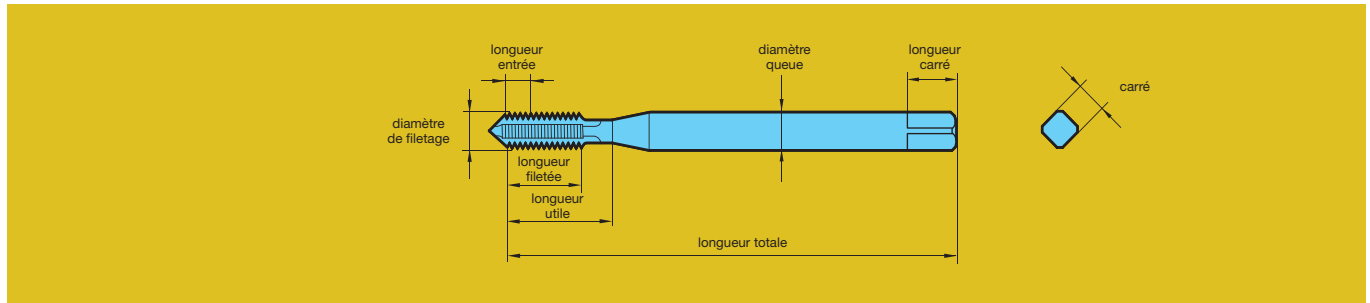
moyenne, 3,5 - 5 pas,
entrée hélicoïdale GUN,
pour trous débouchants

Forme C

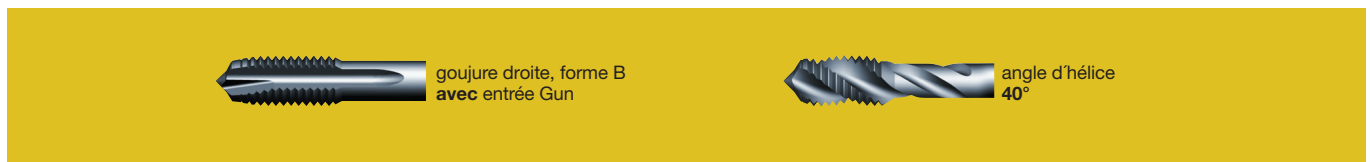


courte, 2 - 3 pas
pour trous borgnes

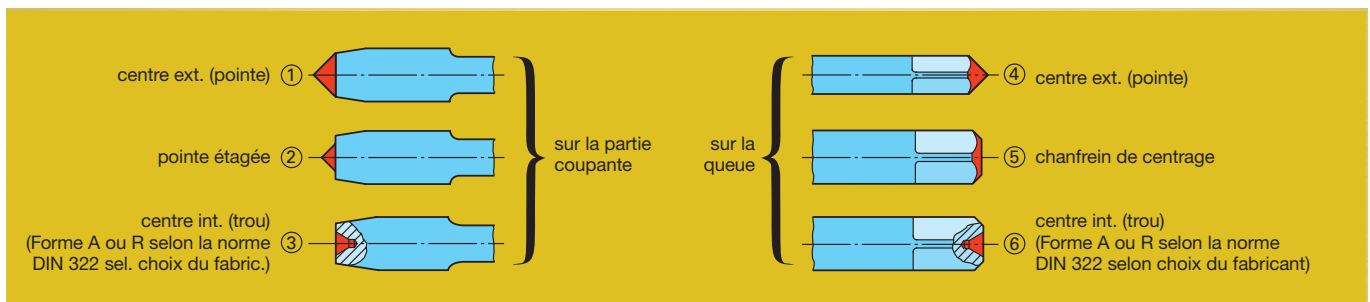
Définitions et valeurs angulaires



Types de goujures



Types de centres






Diamètre nominal du taraud mm	Centres sur la partie coupante		Centres sur la queue
	avec forme d'entrée C, E	avec forme d'entrée B	
≤ 4,2	①	①	④ ⑤ ⑥
> 4,2 ... 5,6	① ②	①	④ ⑤ ⑥
> 5,6 ... 10,0	① ② ③	① ② ③	④ ⑤ ⑥
> 10,0	③	③	⑥

Powertap éléments de base

	Résistance MPa (N/mm ²)	Dureté HB	Vitesse de coupe v _c m/mn*	
			HSS-E	HSS-E-PM
Aciers de construction	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Aciers de décolletage	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25
Aciers de cémentation non alliés	≤ 750	–	10 - 15	15 - 20
Aciers d'amélioration non alliés	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Aciers de cémentation alliés	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15
Aciers d'amélioration alliés	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15
Aciers à outils alliés	≤ 1000	–	6 - 10	8 - 12
Aciers rapides	≥ 650 ... 1000	–	6 - 10	8 - 12
Aciers inoxydables, sulfurés	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
austénitiques	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
martensitiques	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
Aluminium et alliages d'Al	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25
Alliages malléables d'Al	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25
Alliages d'Al d'inject. ≤ 10 % Si	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25
> 10 % Si	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25
Fontes	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25
Fontes à graphite sphéroïdal	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25
Fontes malléables	–	< 300	15 - 20	20 - 25

* Lorsque les outils sont revêtus, la vitesse de coupe V_c peut être augmentée jusqu'à 50%.



Dimensions du filetage métrique	Ø mm Diamètres des perçages	Outils de perçage, avant taraudage, recommandés	
M 2	1,600		Micro foret CW monobloc, 4 x D, sans c.l. , N° d'article 6400
	2,350		
	2,400		Micro foret CW monobloc, 5 x D, avec c.l. , N° d'article 6405
M 3	2,500		
	2,850		GU 500, Forets hélicoïdaux courts, HSCO, N° d'article 552
	2,950		
M 4	3,300		
	3,500		
	3,900		
	4,100		
M 5	4,200		
M 6	5,000		
	5,100		
M 6 X 0,75	5,200		
	5,500		
	6,600		
M 8	6,800		RT 100 U, 5 x D, avec c.l., N° d'article 5511
M 8 X1	7,000		
	8,000		RT 100 U, 5 x D, sans c.l., N° d'article 5515
M10	8,500		
M10 X1,25	8,800		GU 500, Forets hélicoïdaux courts, HSCO, N° d'article 5523
M10 X1	9,000		
	9,400		
M12	10,200		
M12 X1,5	10,500		
M12 X1,25	10,800		
M12 X1	11,000		
	11,800		
M14	12,000		
M14 X1,5	12,500		
M14 X1	13,000		
	13,500		
M16	14,000		
M16 X1,5	14,500		
M16 X1	15,000		
	15,250		RT 100 U, 5 x D, avec c.l., N° d'article 5511
M 18	15,500		
M18 X1,5	16,500		RT 100 U, 5 x D, sans c.l., N° d'article 5515
M20	17,500		
M20 X1,5	18,500		HT 800 Porte-outils 5 x D et plaquette interchangeable, N° d'article 4108 + 4112
	19,000		
M22 X1,5	20,500		
M24	21,000		
M24 X2	22,000		
M24 X1,5	22,500		HT 800 Porte-outils 5 x D et plaquette interchangeable, N° d'article 4108 + 4112
	24,500		
	30,750		



grâce à sa compensation minimale de $\pm 0,30$ mm: réduction des efforts axiaux de jusqu'à 75%

approprié pour la lubrification intérieure, périphérique ou MQL

pour des vitesses de rotation élevées, avec très haute précision de concentricité

éléments élastiques en polymère afin d'obtenir un amortisseur efficace contre les efforts axiaux et radiaux

maniement facile, rapide et forme élancée

bloc-ressort en métal, pour une longue durée de vie, avec courbe caractéristique « effort/course » progressive

haute précision de filetage et extrêmement longue durée de vie

Le nouveau mandrin de filetage **GÜHROSync**

Combinaison intelligente de la technicité de synchronisation et de la technicité de serrage hydraulique

A PRIX EGAL
PLUS DE RENDEMENT

GÜHROSYNC



by **GÜHRING**

SUNIVERSELL formvollendete

powertap

TARAUDUNIVERSEL

MADE BY

GÜHRING



Gühring oHG

Boîte Postale 100247 | D-72423 Albstadt
Herderstraße 50-54 | D-72458 Albstadt

Téléphone: +33 450 27 64 42
Télécopieur: +33 450 27 74 42

info@guehring.de
www.guehring.de

Les éventuelles fautes d'impression ou modifications récentes ne justifient aucune revendication. Nous livrons seulement selon nos conditions générales de livraison et de paiements. Sur demande, ces conditions seront mises à votre disposition.