



BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

ALLROUNDER
GEWINDEBOHRER

ALLROUNDER

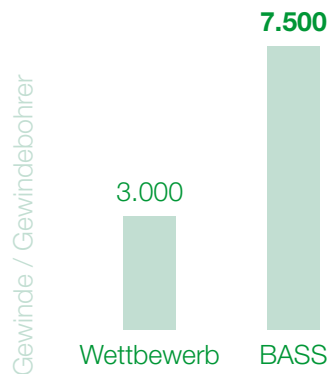
Unsere **Allrounder**-Gewindebohrer decken ein umfangreiches Werkstoffspektrum ab. Von Stahlwerkstoffen bis hin zu Kunststoffen können sie in den verschiedensten Materialien prozesssicher eingesetzt werden.

Ihr Nutzen: ein Werkzeug für viele Anwendungen. Das Umrüsten entfällt und auch die Lagervielfalt wird mit dem Allrounder drastisch reduziert.



VARIANT VA

Der Gewindebohrer für Durchgangslöcher.



Anwendungsbeispiel

Abmessung	M10 ISO2/6H
Beschichtung	HL
Werkstoff	1.4301 V2A
Gewindetiefe	24 mm
Maschine	BAZ
Kühlung	Emulsion 6%
v_c	10 m/min

Kundennutzen

- ein Werkzeug für viele Werkstoffe und Anwendungen
- reduzierte Lagervielfalt
- seltener Werkzeugwechsel
- hohe Schnittgeschwindigkeit
- hohe Werkzeugstandzeiten

Ausführungen

- h9-Schafttoleranz
- HSSE-PM
- auch mit verlängertem Schaft verfügbar
- auf Anfrage mit radialem Kühlkanal (KR)



Kühlmittelzufuhr

axiale Kühlmittelzufuhr (KA) für bessere Kühlschmierung und Spänetransport in Sacklöchern

Beschichtung / Oberfläche

VAP für den konventionellen Einsatz bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten



TIN für hohe Schnittgeschwindigkeiten und Standzeiten

HL für hohe Schnittgeschwindigkeiten und tiefe Gewinde bis 3xD



HSSE-PM

bis zu 30% höhere Standzeiten, bessere Gewindeoberfläche und größere Prozesssicherheit gegenüber HSSE



langer Schaft (SL)

für tiefliegende Gewinde



Toleranzen

VARIANT VA:
ISO2/6H, ISO3/6G und 2B.

DOMINANT VA45:
ISO2/6H, ISO3/6G, 7G,
6H+0,1, 6H mod, 2B und 3B.

Andere Toleranzen auf Anfrage.

Anschnittformen

nach DIN 2197

B / 3,5-5,5 Gang
für Durchgangslochgewinde
mit Schälanschnitt

C / 2-3 Gang
für Standardanwendungen

E / 1,5-2 Gang
für Sacklochgewinde
mit kurzem Auslauf

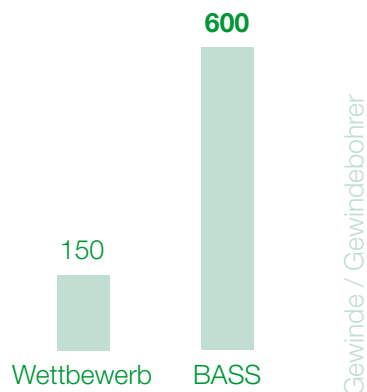


DOMINANT VA45

Der Gewindebohrer
für Sacklöcher.

Anwendungsbeispiel

Abmessung	M16 ISO2/6H
Beschichtung	HL
Werkstoff	1.4408
Gewindetiefe	30 mm
Maschine	BAZ
Kühlung	Emulsion 5%
v_c	10 m/min



Einsatzgebiet

- konventionelle Maschinen
- moderne Bearbeitungszentren
- optimierter Spänetransport durch HL-Beschichtung selbst bei Minimalmengenschmierung (MMS)

Werkstoffe

- Stahlwerkstoffe bis 1.250 N/mm²
- VA-Edelstähle
- Gusseisen
- Aluminium
- Kupferlegierungen

	VARIANT VA	VARIANT VA	VARIANT VA	VARIANT VA	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45
Ausführung	VAP HSSE-PM	TIN HSSE-PM	TIN SL HSSE-PM	HL HSSE-PM	VAP HSSE-PM	TIN HSSE-PM	HL HSSE-PM	HL HSSE-PM	HL SL HSSE-PM	KA HL HSSE-PM
Anschnittform	B / 3,5-5,5	B / 3,5-5,5	B / 3,5-5,5	B / 3,5-5,5	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3
Gewindearten	M	M / MF UNC / UNF / G	M	M / MF UNC / UNF / G	M	M / MF UNC / UNF / G	M / MF UNC / UNF / G	M / EG-M / EG-MF EG-UNC / EG-UNF	M	M
Toleranzen	ISO2/6H	ISO2/6H ISO3/6G 2B	ISO2/6H	ISO2/6H 2B	ISO2/6H	ISO2/6H ISO3/6G 7G 6H+0,1 2B	ISO2/6H ISO3/6G 7G 6H+0,1 2B	ISO2/6H ISO3/6G 6H mod 3B	ISO2/6H	ISO2/6H

Einsatzgebiet	Werkstoffbeispiele	N/mm ²	HB									
1 Stahlwerkstoffe												
1.1 Baustahl unleg. / Weicheisen	DC01	> 100 < 450		10 - 15	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 15	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.2 Baustahl / Einsatzstahl	S235JR	> 300 < 700		10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl niedrigleg.	C45	> 400 < 950		10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.4 Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl niedrigleg. / Stahl hochleg.	42CrMo4	> 450 < 950		10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 35	10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35
1.5 Stahl legiert / hochlegiert	X153CrMoV12	> 800 < 1250	> 235 < 370		10 - 20	10 - 20	10 - 20	5 - 10	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20
1.6 Stahl legiert / hochlegiert	42CrMo4	> 1100 < 1400	> 325 < 410					5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8
2 Rostfreier Stahl												
2.1 Stahl-ferritisch u. martensitisch	X30Cr13	> 450 < 1200		4 - 6	6 - 12	6 - 12	6 - 12	4 - 6	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
2.2 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	X6CrNiMoTi17-12-2	> 400 < 950		3 - 8	6 - 12	6 - 12	6 - 12	4 - 8	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
2.3 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	X7CrNiAl17-7	> 850 < 1550	> 250 < 455	1 - 4	3 - 8	3 - 8	3 - 8	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6
3 Gusseisen												
3.1 Grauguss-lamellar	EN-GJL-200	> 150 < 1000	> 100 < 300						20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
3.2 Kugelgraphitguss	EN-GJS-400-15U	> 350 < 1000	> 100 < 350		8 - 20	8 - 20	8 - 20		10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25
3.3 Temperguss weiß / schwarz	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	> 100 < 200		15 - 25	15 - 25	15 - 25		15 - 25	15 - 25	15 - 25	15 - 25
3.4 Vermikularguss / ADI / Hartguss	EN-GJV-300	> 700 < 1000	> 200 < 300		5 - 15	5 - 15	5 - 15		5 - 15	5 - 15	5 - 15	5 - 15
4 Kupfer												
4.1 Reinkupfer	Cu-ETP	> 200 < 400	> 60 < 120		10 - 25	10 - 25	10 - 25		10 - 25			10 - 25
4.3 Kupfer Legierungen (langspanend)	CuZn37	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 35	15 - 35	15 - 35		15 - 35			15 - 35
4.4 Cu-Al-Ni-Legierungen (kurzspanend)	CuNi10Fe1Mn	> 150 < 700	> 45 < 200		10 - 20	10 - 20						
5 Aluminium / Magnesium												
5.1 Aluminium Si-Gehalt ≤0,5%	EN AW-Al99,0	> 100 < 700	> 30 < 200					15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35
5.2 Aluminium Si-Gehalt ≤6%	EN AC-AISi6Cu4	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40
5.3 Aluminium Si-Gehalt >6%	EN AC-AISi10Mg(a)	> 150 < 900	> 45 < 265		15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40

Unsere Produkte	Beispiele
Kleine Abmessungen ab Ø 1,0 mm	
Werkzeuge mit langem Schaft	
Vollhartmetall (VHM)	
MMS-Werkzeuge	
Sonderwerkzeuge für jede Produktgruppe	
Gewindefrässysteme mit VHM-Gewindefräsplatten	
HST SYNCHRO Gewindefräsdrehfutter und Zubehör	

Zertifiziert nach: ISO 9001, VDA 6.4, ISO 14001, ISO 50001



BASS GmbH
Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germany

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com

PDF DOWNLOAD

