

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

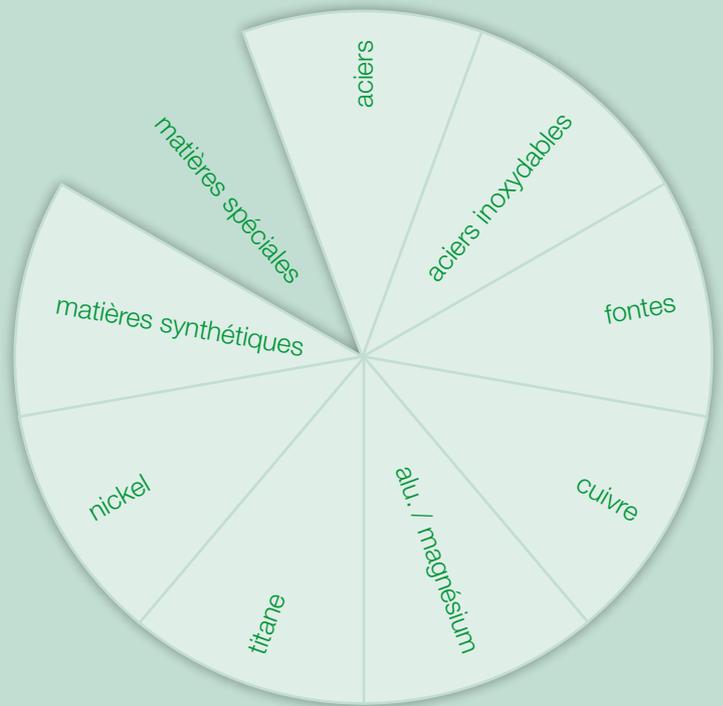
ALLROUNDER

TARAUDS MACHINE

ALLROUNDER

Nos tarauds **Allrounder** excellent dans l'usinage d'une large palette de matières, des aciers jusqu'aux matières plastiques, avec une grande fiabilité.

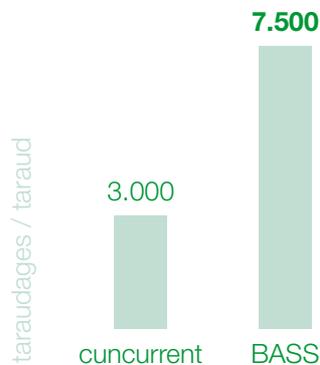
Votre avantage : un seul outil pour de nombreuses applications, donc pas de changement d'outils et une réduction drastique de la diversité d'outils à stocker.



3xD

VARIANT VA

Taraud machine pour trous débouchants.



exemple d'application

dimension	M10 ISO2/6H
revêtement	HL
matière	1.4301 V2A
profondeur de taraudage	24 mm
machine	CU
lubrifiant	émulsion 6%
v_c	10 m/min

avantages

- un seul type d'outil pour de nombreuses matières et applications
- réduction de la diversité des outils à stocker
- moins de changements d'outils
- vitesses de coupe élevées
- durées de vie élevées

caractéristiques

- tolérance queue h9
- HSSE-PM
- également disponible avec queue extra-longue
- sur demande: lubrification interne avec sorties radiales (KR)



lubrification

lubrification interne axiale (KA) pour un meilleur acheminement du fluide sur la zone de travail et une meilleure évacuation des copeaux en trou borgne

revêtement / surface

VAP pour un usinage conventionnel à faible vitesse de coupe



TIN pour des vitesses de coupe et des durées de vie élevées

HL pour des vitesses de coupe élevées et pour l'usinage de trous profonds jusqu'à 3xD



HSSE-PM

pour des durées de vie jusqu'à 30 % plus élevées, une meilleure qualité de surface et une fiabilité accrue par rapport à HSSE



queue extra-longue (SL)

pour trous difficiles d'accès



tolérances

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

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

D'autres tolérances sur demande.

formes d'entrées

selon DIN 2197

B / 3,5-5,5 filets
pour trous débouchants
avec coupe GUN

C / 2-3 filets
pour applications standards

E / 1,5-2 filets
pour trous borgnes
avec dégagement court en
fond de trou

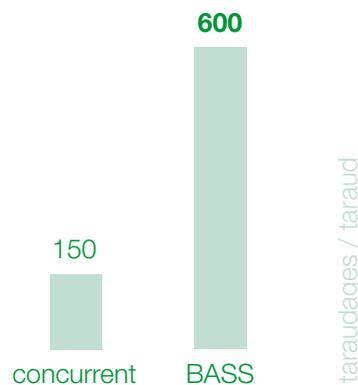


DOMINANT VA45

Taraud machine
pour trous borgnes.

exemple d'application

dimension	M16 ISO2/6H
revêtement	HL
matière	1.4408
profondeur de taraudage	30 mm
machine	CU
lubrifiant	émulsion 5%
v_c	10 m/min



applications

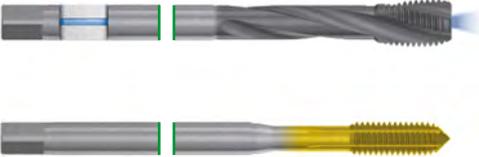
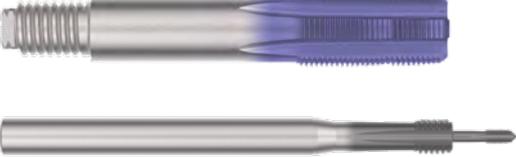
- machines conventionnelles
- centres d'usinage modernes
- optimisation de l'évacuation des copeaux avec revêtement HL même en microlubrification (MQL)

matières à usiner

- aciers jusqu'à 1.250 N/mm²
- inox
- fonte
- aluminium
- alliages de cuivre



	VARIANT VA	VARIANT VA	VARIANT VA	VARIANT VA	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45			
exécution	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			
entrée	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			
type de filetage	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			
tolérance du filetage	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			
application	exemples de matières	N/mm²	HB										
1	aciers												
1.1	fer doux magnétique	C	> 100 < 450	10 - 15	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 15	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.2	aciers de construction et de cimentation	S235JRG2	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.3	aciers au carbone	AF65	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.4	aciers alliés / aciers pour traitement thermique	42CD4	> 450 < 950	10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 35	10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35
1.5	aciers alliés	Z160CDV12	> 800 < 1250 > 235 < 370		10 - 20	10 - 20	10 - 20	5 - 10	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20
1.6	aciers alliés	42CD4	> 1100 < 1400 > 325 < 410						5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8
2	aciers inoxydables												
2.1	aciers ferritiques, martensitiques	Z30C13	> 450 < 1200	4 - 6	6 - 12	6 - 12	6 - 12	4 - 6	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
2.2	aciers austénitiques	Z6CNDT17-12	> 400 < 950	3 - 8	6 - 12	6 - 12	6 - 12	4 - 8	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
2.3	aciers réfractaires	Z9CNA17-07	> 850 < 1550 > 250 < 455	1 - 4	3 - 8	3 - 8	3 - 8		3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6
3	fontes												
3.1	fonte grise	EN-GJL-200	> 150 < 1000 > 100 < 300						20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
3.2	fonte à graphite sphéroïdal	FGS400-15	> 350 < 1000 > 100 < 350		8 - 20	8 - 20	8 - 20		10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25
3.3	fonte malléable	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700 > 100 < 200		15 - 25	15 - 25	15 - 25		15 - 25	15 - 25	15 - 25	15 - 25	15 - 25
3.4	fonte vermiculaire	EN-GJV-300	> 700 < 1000 > 200 < 300		5 - 15	5 - 15	5 - 15		5 - 15	5 - 15	5 - 15	5 - 15	5 - 15
4	cuivre												
4.1	cuivre pur / électrolytique	Cu-a1	> 200 < 400 > 60 < 120		10 - 25	10 - 25	10 - 25		10 - 25				10 - 25
4.3	laiton (copeaux longs)	CuZn37	> 150 < 700 > 45 < 200		15 - 35	15 - 35	15 - 35		15 - 35				15 - 35
4.4	alliages Cu-Al-Ni (copeaux courts)	CW352H	> 150 < 700 > 45 < 200		10 - 20	10 - 20							
5	aluminium / magnésium												
5.1	alu non alliés / alliages corroyés d'alu / Si ≤ 0,5 %	1050A	> 100 < 700 > 30 < 200						15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35
5.2	fontes d'alu ≤ 6 % Si	A-S5U3	> 150 < 700 > 45 < 200		15 - 40	15 - 40	15 - 40		15 - 40				
5.3	fontes d'alu > 6 % Si	A-S10G	> 150 < 900 > 45 < 265		15 - 40	15 - 40	15 - 40		15 - 40				

nos produits	exemples
petites dimensions à partir de Ø 1,0 mm	
outils à queue extra-longue	
carbure monobloc	
outils MQL (micro lubrification)	
outils spéciaux pour tous les groupes de produits	
systèmes de fraises à fileter à plaquettes	
mandrins de taraudage et accessoires	

certifié: ISO 9001, VDA 6.4, ISO 14001, ISO 50001



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

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

PDF DOWNLOAD

