

**BASS**  
TECHNIK FÜR GEWINDE

Belső menetmegmunkálás  
szerszám- és készülékgyártás-  
ban a nehezen megmunkálható  
anyagokhoz



|                      | <b>AVANT<br/>H15</b> | <b>AVANT<br/>HVA15</b> | <b>AVANT<br/>TIH13</b>  | <b>AVANT<br/>NI13</b> |
|----------------------|----------------------|------------------------|-------------------------|-----------------------|
| Kialakítás & Bevonat | TICN<br>KA TICN      | KA BT                  | TICN                    | TICN                  |
| Alapanyag            | HSSE-PM              | HSSE-PM                | HSSE-PM                 | HSSE-PM               |
| Bekezdés             | C / 2-3<br>E / 1,5-2 | C / 2-3<br>E / 1,5-2   | C / 2-3                 | C / 2-3               |
| Menettípus           | M, MF                | M                      | M, MF<br>MJ, UNJC, UNJF | M<br>MJ, UNJC, UNJF   |
| Túrés                | ISO2/6H<br>ISO3/6G   | 6HX                    | 4HX, 6HX, 3BX           | 4HX, 6HX, 3BX         |
| Szár túrése          | h9                   | h9                     | h6                      | h6                    |

### Alkalmazási terület

|   | v <sub>c</sub> m/min |             |              |            |
|---|----------------------|-------------|--------------|------------|
| Acélötvözetek<br>1250 N/mm <sup>2</sup> -ig                             | <b>10-20</b>         |             |              |            |
| Acélötvözetek<br>1000 N/mm <sup>2</sup> -től 1400 N/mm <sup>2</sup> -ig | 4-10                 |             | <b>3-10</b>  |            |
| Acélötvözetek<br>1200 N/mm <sup>2</sup> -től 1550 N/mm <sup>2</sup> -ig |                      |             |              | 2-4        |
| Rozsdamentes acélok   |                      | <b>3-15</b> |              |            |
| Öntvények   | <b>10-25</b>         |             | <b>15-25</b> |            |
| Rézötvözetek  | <b>15-35</b>         |             | <b>10-20</b> |            |
| Magnéziumötvözetek  | <b>25-35</b>         | 20-30       | <b>25-35</b> |            |
| Titánötvözetek  |                      |             | <b>2-10</b>  |            |
| Nikkelötvözetek   |                      |             | 2-3          | <b>2-3</b> |
| Wolframötvözetek  |                      |             |              | <b>2-3</b> |

|                      | <b>DOMINANT<br/>HZ38</b> | <b>DOMINANT<br/>MHST45</b> | <b>DOMINANT<br/>HVA45</b> |
|----------------------|--------------------------|----------------------------|---------------------------|
|                      |                          |                            |                           |
| Kialakítás & Bevonat | TICN<br>HL, KA HL        | HL<br>KA HL                | BT                        |
| Alapanyag            | HSSE-PM                  | HSSE-PM                    | HSSE-PM                   |
| Bekezdés             | C / 2-3<br>E / 1,5-2     | C / 2-3<br>E / 1,5-2       | C / 2-3<br>E / 1,5-2      |
| Menettípus           | M, MF,<br>UNC, UNF, G    | M                          | M                         |
| Tűrés                | ISO2/6H<br>2B            | 6HX                        | 6HX                       |
| Szár tűrése          | h9                       | h6                         | h9                        |





## Alkalmazási terület

|   | v <sub>c</sub> m/min |             |             |
|---|----------------------|-------------|-------------|
| Acélötvözetek<br>1250 N/mm <sup>2</sup> -ig                             | <b>4-10</b>          | <b>8-12</b> |             |
| Acélötvözetek<br>1000 N/mm <sup>2</sup> -tól 1400 N/mm <sup>2</sup> -ig | 2-4                  | <b>2-8</b>  |             |
| Acélötvözetek<br>1200 N/mm <sup>2</sup> -tól 1550 N/mm <sup>2</sup> -ig |                      | 2-8         |             |
| Rozsdamentes acélok   | 6-12                 | <b>8-15</b> | <b>3-15</b> |
| Öntvények   | 10-15                | 15-25       |             |
| Rézötvözetek  |                      |             |             |
| Magnéziumötvözetek  |                      |             |             |
| Titánötvözetek  |                      |             | 5-12        |
| Nikkelötvözetek   |                      |             |             |
| Wolframötvözetek  |                      |             |             |

|                      | <b>VARIO SH</b>   | <b>VARIO SH</b>  |  |
|----------------------|---|--|--|
|                      |  |  |  |
| Kialakítás & Bevonat | TICN SR   | TICN SR  |  |
| Alapanyag            | HSSE-PM   | VHM  |  |
| Bekezdés             | C / 2-3   | C / 2-3  |  |
| Menettípus           | M, MF, G  | M  |  |
| Tűrés                | 6HX   | 6HX  |  |
| Szár tűrése          | h9  | h6   |  |

### Alkalmazási terület

|                       |            | $v_c$ m/min |  |
|-----------------------|------------|-------------|--|
| Edzett acél 45-55 HRC | <b>2-4</b> |             |  |
| Edzett acél 52-63 HRC |            | <b>1-3</b>  |  |

|                      | VARIANT H   | VARIANT HVA  | VARIANT TIH   | VARIANT NI  |
|----------------------|---|--|---|---|
|                      |  |  |  |  |
| Kialakítás & Bevonat | TICN  | BT   | TICN  | TICN  |
| Alapanyag            | HSSE-PM   | HSSE-PM  | HSSE-PM   | HSSE-PM   |
| Bekezdés             | B / 3-5,5   | B / 3-5,5  | B / 3-5,5   | B / 3-5,5   |
| Menettípus           | M, MF   | M  | M, MF<br>MJ, UNJC, UNJF   | M<br>MJ, UNJC, UNJF   |
| Tűrés                | ISO2/6H   | 6HX  | 4HX, 6HX, 3BX   | 4HX, 6HX, 3BX   |
| Szár tűrése          | h9  | h9   | h6  | h6  |

## Alkalmazási terület

|   | v <sub>c</sub> m/min |             |              |            |
|---|----------------------|-------------|--------------|------------|
| Acélötvözetek<br>1250 N/mm <sup>2</sup> -ig                             | <b>10-20</b>         |             | 10-25        |            |
| Acélötvözetek<br>1000 N/mm <sup>2</sup> -től 1400 N/mm <sup>2</sup> -ig | 3-12                 |             | <b>3-8</b>   |            |
| Acélötvözetek<br>1200 N/mm <sup>2</sup> -től 1550 N/mm <sup>2</sup> -ig |                      |             | 3-10         | <b>2-4</b> |
| Rozsdamentes acélok   |                      | <b>3-15</b> |              |            |
| Öntvények   | <b>10-25</b>         |             | <b>15-25</b> |            |
| Rézötvözetek  |                      |             | <b>10-25</b> |            |
| Magnéziumötvözetek  |                      |             |              |            |
| Titánötvözetek  |                      | <b>5-12</b> | <b>2-12</b>  |            |
| Nikkelötvözetek   |                      |             | 4-8          | <b>2-3</b> |
| Wolframötvözetek  |                      |             |              | <b>2-3</b> |

|                      | <b>GFS<br/>N</b>                          | <b>GFD<br/>HZP</b>                | <b>GFD<br/>SH</b>                 | <b>ZBGF<br/>SH</b>   |
|----------------------|---|-----------------------------------|-----------------------------------|--|
| Kialakítás & Bevonat | KA<br>KA TiCN                             | BA<br>KA BA                       | BA                                | LH BA  |
| Alapanyag            | VHM                                       | VHM                               | VHM                               | VHM  |
| Bekezdés             | M, MF                                     | M, UNC, UNF                       | M                                 | M, MF  |
| Előnyök              | Süllyesztés és menetmarás egy szerszámmal | Menetmarás 3xD-ig egy szerszámmal | Menetmarás 3xD-ig egy szerszámmal | Alapfurat és menetmarás egy szerszámmal különböző méretekben |

### Alkalmazási terület

|   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|
| Acélötvözetek<br>1250 N/mm <sup>2</sup> -ig                             |   | ✓ |   | ✓ |
| Acélötvözetek<br>1000 N/mm <sup>2</sup> -tól 1400 N/mm <sup>2</sup> -ig | ✓ | ✓ |   | ✓ |
| Acélötvözetek<br>1200 N/mm <sup>2</sup> -tól 1550 N/mm <sup>2</sup> -ig | ✓ | ✓ |   | ✓ |
| Edzett acél 48-63 HRC   |   |   | ✓ | ✓ |
| Rozsdamentes acélok   | ✓ | ✓ |   | ✓ |
| Ötvények  | ✓ | ✓ |   | ✓ |
| Rézötvözetek  | ✓ | ✓ |   |   |
| Magnéziumötvözetek  | ✓ | ✓ |   |   |
| Titánötvözetek  | ✓ | ✓ |   | ✓ |
| Nikkelötvözetek   | ✓ | ✓ |   |   |
| Wolframötvözetek  | ✓ |   |   |   |

Részletes információk és forgácsolási paraméterek a Alkalmazási táblázatban találhatóak.

✓ jól alkalmazható

✓ alkalmazható

Nagyobb méretű menetek megmunkálásához a váltólapkás menetmarókat ajánljuk.

## BFW

- » Alaptartó keményfém váltólapkákkal MF20x1,5 és M24-es mérettől
- » Menetemelkedés 0,75-6,0mm, ill. 32-4 Gang/1"
- » Profilszög  $\approx 60^\circ / 55^\circ$
- » Minden anyagban alkalmazható, belső hűtéssel és DIN 1835 B szárral



## GFK

- » Alaptartó keményfém váltólapkákkal MF24x1,5 és M27-es mérettől
- » Menetemelkedés 1,5-6,0mm, ill. 32-4 Gang/1"
- » Profilszög  $\approx 60^\circ / 55^\circ$
- » Minden anyagban alkalmazható, belső hűtéssel, menetes szárú felfogással



## AFK

- » Feltűzhető fej keményfém váltólapkákkal MF54x1,5 és M60-as mérettől
- » Menetemelkedés 0,75-6,0mm, ill. 32-4 Gang/1"
- » Profilszög  $\approx 60^\circ / 55^\circ$
- » Minden anyagban alkalmazható, belső hűtéssel



## BEFOGÓK

### HST SYNCHRO

Kiegyenlíti a főorsó és az előtoló gépegységek közötti szinkronizációs hibákat, minimálisra csökkenve az ebből származó, szerszámra ható súrlódási erőket. A minimális hosszkompenzáció  $\pm 0,5$  mm, mely egy szabadalmaztatott acél rugóelemmel történik, a versenytársakhoz képest hosszabb élettartamot garantál

A HST SYNCHRO-befogó standard alkalmazásokhoz hengeres szárral és HSK csatlakozással is elérhető. A szerszámmegfogást különböző méretekben a megfelelő tartozékokkal biztosítjuk.

#### Jellemzők

- » akár 96%-kal csökken az axiális erő
- » akár 78%-kal csökken a nyomaték a forgásirányváltáskor
- » 30%-kal magasabb élettartam a kisebb súrlódásoknak köszönhetően
- » jobb felületi minőség a menetprofilon
- » a szerszámtörés kockázata csökken
- » nagyon jó kalibrezhetőség







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](mailto:info@bass-tools.com)  
Web: [www.bass-tools.com](http://www.bass-tools.com)

PDF DOWNLOAD

