

BASS – un forte partner per costruttori di utensili e stampi

L'esecuzione di maschiature per costruttori di utensili e stampi è una fase della produzione molto impegnativa.

In componenti singoli molto complessi o in produzioni di piccoli lotti; una lavorazione affidabile degli utensili per ma-

schiare è il fattore chiave per un ottimo risultato.

Qualsiasi tipo di filettatura o di dimensione: BASS ha l'utensile idoneo sia entrambi, in materiali temprati che forgiati o componenti standard.

Il maschiatore HST SYNCHRO è un altro vantaggio tra i nostri prodotti. Sta aprendo nuove opportunità nella tecnologia di bloccaggio utensile.

La prestazione unisce – la macchina all'utensile.

SISTEMA DI FRESATURA FILETTI CON INSERTI

La fresatura dei filetti con inserti è un'ottima scelta per filetti di grosse dimensioni.

BFW

Corpi fresa con attacco Weldon ed inserti in metallo duro sono disponibili per maschiature per MF M20x1,5 e metrico a partire da M24.

Gli inserti sono disponibili per maschiature con angolo di 60° o 55°.

Gli inserti hanno una gamma passo da 0,75 mm a 6,0 mm o da 32 a 4 filetti per pollice.

Il nostro sistema di fresatura filetti permette l'esecuzione di

differenti dimensioni e passi con lo stesso corpo fresa e gli stessi inserti garantendo così la massima flessibilità.

Gli inserti con profilo a 60° permettono l'esecuzione di maschiature metriche, metriche fini, UNC, UNF e UN.

Il sistema è utilizzabile per quasi tutti i materiali ed ha la lubrificazione radiale; il corpo fresa ha attacco secondo DIN 1835 B.



Vantaggi a prima vista

- Solo un utensile per diversi passi e dimensioni
- Foro cieco e passante
- Tolleranze diverse
- Adatto per filettare grandi profondità
- Filettature perfettamente cilindriche per grandi profondità di filetto
- Molto idoneo nelle piccole serie con passo intercambiabile

GFK

Le teste con filettatura di bloccaggio e gli inserti in metallo duro sono stati sviluppati per filettature metrico fine da M24x1,5 e filettature metriche da M27.

Gli inserti sono disponibili per maschiature con angolo di 60° o 55°.

Gli inserti hanno una gamma passo da 1,5 mm a 6 mm o da 32 a 4 filetti per pollice.

Il sistema è utilizzabile su quasi tutti i materiali ed ha la lubrificazione radiale.

Le nostre frese sono compatibili con i mandrini questo per mezzo di sistema di fissaggio.



AFK

Le teste fresa e gli inserti in metallo duro sono disponibili per filettature metrico fine da M54x1,5 e metrico da M60. Gli inserti hanno una gamma passo da 0,75 mm a 6,0 mm o 16 a 4 filetti per pollice.

Gli inserti sono disponibili per maschiature con angolo di 60° o 55°.

Le frese AFK sono utilizzabili su quasi tutti i materiali ed hanno la lubrificazione interna radiale.



Maschiatore HST SYNCHRO

Questo maschiatore compensa gli errori tra la rotazione e l'avanzamento del centro di lavoro, riducendo al minimo le forze su i fianchi del maschio. La micro-compensazione di ± 0,5 mm è garantita da una molla in acciaio – a differenza dei

nostri concorrenti – brevettata che garantisce una più lunga durata dei maschi.

Il maschiatore HST SYNCHRO è disponibile con attacco cilindrico ed HSK. Nel catalogo potrete vedere la gamma e gli accessori.



Vantaggi a prima vista

- Lubrificazione interna fino a 50 bar
- Riduzione sforzi assiali fino al 96%
- Riduzione del momento torcente durante l'inversione fino al 78%
- Aumento vita maschi del circa 30% grazie ai minori sforzi sui fianchi dei maschi
- Migliore qualità dei fianchi dei filetti
- Riduce il rischio della rottura del maschio
- Migliore tolleranza delle filettature

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE



www.bass-tools.com

BASS GmbH & Co. KG
Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Germania

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

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

Maschi per costruttori utensili e stampi

Le vostre richieste, le nostre soluzioni.

MASCHI A MACCHINA PER FORI CIECHI



AVANT TIH13 TICN

AVANT TIH13 TICN impressiona per la sua alta affidabilità nella maschiatura di acciai ad alte temperature con durezza da 38 a 45 HRC (1.200 – 1.450 N/mm²). Questo maschio grazie alla tolleranza h6 del gambo può anche essere usato con mandrini a calettamento a caldo. Grazie alla sua geometria spezzetta il truciolo che può così essere evacuato facilmente.



AVANT H15 TICN

AVANT H15 TICN ha dimostrato la sua affidabilità nella maschiatura di materiali particolarmente tenaci in fori ciechi fino a 1,5xD. Le scanalature a 15° danno al maschio il massimo della stabilità. Grazie alla sua geometria di taglio ed al rivestimento TICN AVANT H15 TICN garantisce una perfetta affidabilità anche su macchine utensili tradizionali.



AVANT H25 HL

Anche in condizioni non stabili AVANT H 25 HL garantisce risultati ottimali nella maschiatura di fori ciechi fino a 2xD. Grazie all'imbocco ridotto (1,5-2P) è indicato particolarmente per componenti pneumatici ed idraulici. AVANT H25 HL è disponibile per maschiature GAS. I maschi a 25° di elica hanno un utilizzo universale e possono essere usati su materiali tenaci. Grazie alla sua geometria AVANT H25 HL garantisce risultati migliori rispetto a maschi con elica superiore.



DOMINANT HZ38 TICN

Il DOMINANT HZ38 con elica a 38° è stato sviluppato per poter eseguire in modo affidabile maschiature cieche fino a 2,5xD. È perfettamente adatto a lavorare materiali fino a 1.250 N/mm². Lavora bene sia su macchine tradizionali che su moderni centri di lavoro.



DOMINANT MHST45 HK HL

La geometria del DOMINANT MHST45 HK HL riduce l'attrito tra il maschio ed il pezzo da lavorare. In combinazione con il maschiatore HST SYNCHRO e il CNC sincronizzato, DOMINANT MHST45 HK HL garantisce ottime prestazioni. Questo maschio è ideale per lavorare materiali con una durezza da 38 a 45 HRC. L'angolo elevato delle scanalature e la geometria ottimale rendono possibile un'affidabilità di esecuzione anche per filettature fino a 3xD.

MASCHI PER FORI CIECHI E PASSANTI



VARIO SH TICN SR

Il VARIO SH TICN SR garantisce la massima affidabilità nella maschiatura di materiali con durezza da 48 a 63 HRC. Esso consente una maschiatura economica in componenti già temprati. Il VARIO SH TICN SR ha scanalature diritte, ciò assicura il massimo della stabilità. La geometria di taglio spezzetta il truciolo rendendo possibile l'utilizzo in fori ciechi e passanti.

MASCHI PER FORI PASSANTI



VARIANT H TICN

Il VARIANT H TICN è adatto per lavorare materiali tenaci con resistenza fino a 1.250 N/mm². Il truciolo viene evacuato in avanti grazie all'imbocco corretto. VARIANT H TICN si distingue per un'alta affidabilità e durata vita sia su macchine convenzionali che su moderni centri di lavoro.



VARIANT TIH TICN

È stato sviluppato per maschiare con alta affidabilità leghe ed acciai inox con durezza da 38 a 45 HRC (1.200-1.450 N/mm²). Grazie alla sua geometria, questo maschio per fori passanti è perfettamente adatto a maschiare materiali per stampi tipo 1.2312, 1.2738 come anche il materiale per utensili Toolox®.

FRESE IN METALLO DURO INTEGRALI



GFS N GFS TIH

L'uso delle frese GFS su CNC è l'alternativa all'utilizzo dei maschi; la fresa GFS è in metallo duro integrale. Possono eseguire maschiature con diverse tolleranze sia sinistre che destre. La fresatura dei filetti genera trucioli corti. Le frese sono provviste di svasature per eseguire lo smusso di preparazione. È possibile eseguire maschiature fino a 2xD su materiali a 56 HRC.

Vantaggi a prima vista

- Fori ciechi fino a 1,5xD
- Utilizzabile anche su macchine utensili tradizionali
- Un utensile molto stabile per materiali molto duri

Applicazione / Materiali da lavorare

- Acciai fino a 1.450 N/mm²
- Ghisa sferoidale / Ghisa grigia

Modello

- Imbocco forma C
- Rivestimento TICN
- Elica 13°
- Tolleranza gambo h6

Vantaggi a prima vista

- Fori ciechi fino a 1,5xD
- Utilizzabile anche su macchine utensili tradizionali
- Utensile molto stabile

Applicazione / Materiali da lavorare

- Acciai fino a 1.250 N/mm²
- Ghisa / Ghisa sferoidale

Modello

- Imbocco forma C
- Rivestimento TICN
- Elica 15°
- Tolleranza gambo h9

Vantaggi a prima vista

- Fori ciechi fino a 2xD
- Utilizzo universale
- Alta affidabilità grazie all'ottima evacuazione trucioli

Applicazione / Materiali da lavorare

- Acciai fino a 1.250 N/mm² (40 HRC)
- Ghisa / Ghisa sferoidale

Modello

- Imbocco corto forma E
- Rivestimento HL
- Elica 25°
- Tolleranza gambo h9

Vantaggi a prima vista

- Fori ciechi fino a 2,5xD
- Elevata vita utensile
- Utilizzabile sia su macchine tradizionali che su moderni centri di lavoro

Applicazione / Materiali da lavorare

- Acciai fino a 1.250 N/mm²
- Ghise

Modello

- Imbocco forma C
- Rivestimento TICN
- Elica 38°
- Tolleranza gambo h9

Vantaggi a prima vista

- Fori ciechi fino a 3xD
- Utilizzo universale
- Utilizzabile su macchine con mandrino sincronizzato

Applicazione / Materiali da lavorare

- Acciai fino a 1.450 N/mm² (ed anche Toolox ®)
- Ghise

Modello

- Imbocco forma C
- Rivestimento TICN
- Rivestimento HL
- Elica 45°
- Tolleranza gambo h6

Vantaggi a prima vista

- Soluzione per fori ciechi e passanti
- Utilizzo universale
- Alta affidabilità del processo
- Ripresa di materiali temprati

Applicazione / Materiali da lavorare

- Materiali con HRC 48 a 63
- Materiali speciali

Modello

- Imbocco forma C
- Maschio in metallo duro
- Rivestimento TICN
- Maschi corti DIN2184-2
- Tolleranza gambo h6

Vantaggi a prima vista

- Un maschio stabile per fori passanti
- Utilizzo universale
- Alta affidabilità

Applicazione / Materiali da lavorare

- Acciai fino a 1.250 N/mm²

Modello

- Imbocco forma B
- Rivestimento TICN
- Tolleranza gambo h9

Vantaggi a prima vista

- Un maschio stabile per fori passanti
- Utilizzo universale
- Alta affidabilità

Applicazione / Materiali da lavorare

- Acciai fino a 1.450 N/mm² (ed anche Toolox®)

Modello

- Imbocco forma B
- Rivestimento TICN
- Tolleranza gambo h6

Vantaggi a prima vista

- Massima affidabilità grazie al truciolo corto
- Utilizzo universale sia su fori ciechi che passanti
- Maschiature sia destre che sinistre con tolleranze differenti
- Con svasatore

Applicazione / Materiali da lavorare

- Acciai fino a 56 HRC
- Leghe di titanio e nickel

Modello

- Metallo duro integrale
- Lubrificazione interna
- Rivestimento TICN
- Gambo cilindrico secondo DIN6535 HA