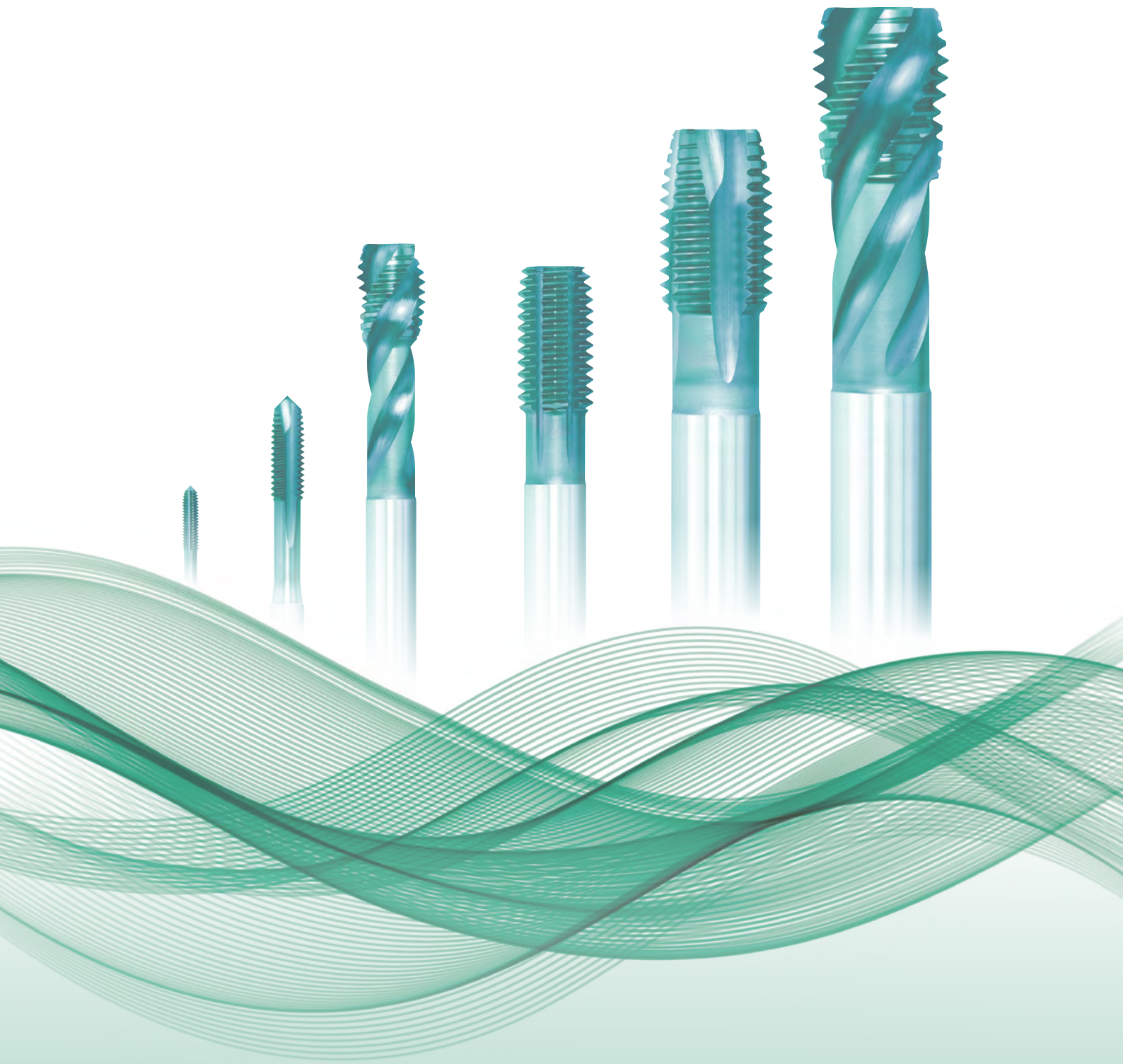


BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

SMARTLINE




VARIANT N

MASCHI A MACCHINA PER FORI PASSANTI
TARAUDS MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

- Maschio per la lavorazione dei fori passanti
- Impiegabile fino a 3xD
- L'imbocco a punta assicura l'esportazione del truciolo nella direzione di avanzamento
- Per materiali normali
- Senza rivestimento: per piccole serie
- Rivestimento TIN: potente, versatile e con elevate velocità di taglio
- tarauds machine pour trous débouchants jusqu'à 3xD
- coupe GUN pour évacuation des copeaux dans le sens de l'avance
- pour matières courantes
- sans revêtement : pour petites séries
- revêtement TIN : performant, polyvalent, pour des vitesses de coupe plus élevées



Diametro nominale diamètre nominal	Passo pas mm	8811		8812 TIN		Lunghezza totale longueur totale mm	Lunghezza filetto longueur taillée mm	Ø gambo Ø queue mm	Quadro carré mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	881103	15,50	881203	21,25	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	881104	16,00	881204	22,25	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	881105	17,00	881205	23,50	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	881106	17,00	881206	23,50	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	881108	19,75	881208	27,50	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	881110	23,50	881210	32,75	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	881112	27,75	881212	38,75	110	24	9	7	10,20
M 14	2	881114	32,50	881214	46,75	110	25	11	9	12,00
M 16	2	881116	40,00	881216	55,50	110	27	12	9	14,00
M 20	2,5	881120	60,00	881220	79,50	140	32	16	12	17,50
M 24	3	881124	80,00	881224	102,00	160	36	18	14,5	21,00

		8811	8812 TIN
Impiego	Application	N/mm ²	vc m/min
1 Acciai	Aciers		
1.1 Ferro magnetico dolce	Fer doux magnétique	> 100 < 450	20 - 30
1.2 Acciaio da costruzione e da cementazione	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700	10 - 20
1.3 Acciaio al carbonio	Aciers au carbone	> 400 < 950	10 - 20
4 Rame	Cuivre		
4.3 Ottone (truciolo lungo)	Alliages de cuivre (copeaux longs)	> 150 < 700	15 - 35
5 Alluminio / Magnesio	Aluminium / Magnésium		
5.1 Alluminio puro / leghe plasticabili d'alluminio Si ≤0,5%	Alu non alliés / alliages corroyés d'alu / Si ≤0,5%	> 100 < 700	10 - 25
5.2 Alluminio legato Si ≤6%	Fontes d'alu ≤6 % Si	> 150 < 700	10 - 25
5.3 Alluminio legato Si >6%	Fontes d'alu >6 % Si	> 150 < 900	15 - 40
7 Nickel	Nickel		
7.1 Nickel puro	Nickel pur	> 400 < 600	8 - 15
8 Materie plastiche	Matières synthétiques		
8.1 Materiali termoplastici (truciolo lungo)	Thermoplastiques (copeaux longs)	> 20 < 80	10 - 25

8821 DIN 371 VAP



8821 DIN 376 VAP



8822 DIN 371 TIN



8822 DIN 376 TIN




- tarauds machine pour trous débouchants jusqu'à 3xD
- coupe GUN pour évacuation des copeaux dans le sens de l'avance
- pour matières dures ainsi que dures et tenaces
- VAP : pour petites séries et faibles vitesses de coupe
- revêtement TIN : performant, polyvalent, pour vitesses de coupe plus élevées
- Maschio per la lavorazione dei fori passanti
- Impiegabile fino a 3xD
- L'imbocco a punta assicura l'esportazione del truciolo nella direzione di avanzamento
- Per materiali duri e molto duri
- VAP: per piccole serie e l'utilizzo con basse velocità di taglio
- Rivestimento TIN: potente, versatile e con elevate velocità di taglio



HSSE
PM

B
3,5-5,5

ISO2
6H

Diametro nominale diamètre nominal	Passo pas mm	8821 VAP		8822 TIN		Lunghezza totale longueur totale mm	Lunghezza filetto longueur taillée mm	Ø gambo Ø queue mm	Quadro carré mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	882103	16,50	882203	22,00	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	882104	17,00	882204	22,75	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	882105	18,25	882205	24,25	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	882106	18,25	882206	24,25	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	882108	21,25	882208	28,25	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	882110	25,25	882210	33,50	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	882112	29,50	882212	39,75	110	24	9	7	10,20
M 14	2	882114	38,50	882214	51,50	110	25	11	9	12,00
M 16	2	882116	42,50	882216	57,00	110	27	12	9	14,00
M 20	2,5	882120	64,50	882220	79,50	140	32	16	12	17,50
M 24	3	882124	89,00	882224	98,00	160	36	18	14,5	21,00


		8821 VAP	8822 TIN
Impiego	Application	N/mm ²	vc m/min
1 Acciai	Aciers		
1.3 Acciaio al carbonio	Aciers au carbone	> 400 < 950	10 - 20
1.4 Acciaio legato / bonificato	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950	10 - 15
1.5 Acciaio legato	Aciers alliés	> 800 < 1250	10 - 20
2 Acciai inossidabili	Aciers inoxydables		
2.1 Acciai ferritici / martensiti	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200	4 - 6
2.2 Acciai austenitici	Aciers austénitiques	> 400 < 950	3 - 8
2.3 Acciai termostabili	Aciers réfractaires	> 850 < 1550	1 - 4
3 Ghisa	Fontes		
3.2 Ghisa sferoidale	Fonte à graphite sphéroïdal	> 350 < 1000	10 - 25
3.3 Ghisa temprata	Fonte malléable	> 300 < 700	15 - 25
4 Rame	Cuivre		
4.1 Rame puro / elettrolitico	Cuivre pur / électrolytique	> 200 < 400	10 - 25
4.3 Ottone (truciolo lungo)	Alliages de cuivre (copeaux longs)	> 150 < 700	15 - 35
4.5 Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo)	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux longs)	> 500 < 750	12 - 20

DOMINANT N38

MASCHI A MACCHINA PER FORI CIECHI
TARAUDS MACHINE POUR TROUS BORGNES

- Maschio per la lavorazione dei fori ciechi fino a 2,5xD
- Spirale a 38°- per una affidabile esportazione del truciolo in direzione del gambo
- Per materiali normali e non ferrosi
- Senza rivestimento: per piccole serie
- Rivestimento TIN: potente, versatile e con elevate velocità di taglio
- tarauds machine pour trous borgnes jusqu'à 2,5xD
- goujures hélicoïdales 38° pour évacuation des copeaux vers la queue
- pour matières courantes et matières non-ferreuses
- sans revêtement : pour petites séries
- revêtement TIN : performant, polyvalent, pour des vitesses de coupe plus élevées



Diametro nominale diamètre nominal	Passo pas mm	8841		8842 TIN		Lunghezza totale longueur totale mm	Lunghezza filetto longueur taillée mm	Ø gambo Ø queue mm	Quadro carré mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	884103	16,00	884203	22,00	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884104	16,50	884204	23,00	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884105	17,75	884205	24,25	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884106	17,75	884206	24,25	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884108	20,50	884208	28,50	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884110	24,25	884210	33,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884112	28,75	884212	40,00	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884114	33,75	884214	46,75	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884116	40,50	884216	57,50	110	20	12	9	14,00
M 20	2,5	884120	59,50	884220	72,50	140	25	16	12	17,50
M 24	3	884124	79,50	884224	94,50	160	30	18	14,5	21,00

		8841	8842 TIN
Impiego	Application	N/mm ²	vc m/min
1 Acciai	Aciers		
1.1 Ferro magnetico dolce	Fer doux magnétique	> 100 < 450	20 - 30
1.2 Acciaio da costruzione e da cementazione	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700	10 - 20
1.3 Acciaio al carbonio	Aciers au carbone	> 400 < 950	10 - 20
4 Rame	Cuivre		
4.3 Ottone (truciolo lungo)	Alliages de cuivre (copeaux longs)	> 150 < 700	10 - 25
5 Alluminio / Magnesio	Aluminium / Magnésium		
5.1 Alluminio puro / leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5%	Alu non alliés / alliages corroyés d'alu / Si ≤0,5%	> 100 < 700	10 - 25
5.2 Alluminio legato Si ≤6%	Fontes d'alu ≤6 % Si	> 150 < 700	10 - 25
5.3 Alluminio legato Si >6%	Fontes d'alu >6 % Si	> 150 < 900	10 - 20
8 Materie plastiche	Matières synthétiques		
8.1 Materiali termoplastici (truciolo lungo)	Thermoplastiques (copeaux longs)	> 20 < 80	10 - 25

DOMINANT HZ38

8845 DIN 371 VAP



8845 DIN 376 VAP



8846 DIN 371 TIN



8846 DIN 376 TIN



- tarauds machine pour trous borgnes jusqu'à 2,5xD
- goujures hélicoïdales 38° pour évacuation des copeaux vers la queue
- pour matières tenaces et mi-dures
- VAP : pour petites séries et faibles vitesses de coupe
- revêtement TIN : performant, polyvalent, pour des vitesses de coupe plus élevées
- Maschio per la lavorazione dei fori ciechi fino a 2,5xD
- Spirale a 38°- per una affidabile esportazione del truciolo in direzione del gambo
- Per materiali duri e medio duri
- VAP: per piccole serie e l'utilizzo in basse velocità di taglio
- Rivestimento TIN: potente, versatile e con elevate velocità di taglio



HSSE
PM

C
2-3

ISO2
6H

Diametro nominale diamètre nominal	Passo pas mm	8845 VAP		8846 TIN		Lunghezza totale longueur totale mm	Lunghezza filetto longueur taillée mm	Ø gambo Ø queue mm	Quadro carré mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	884503	17,00	884603	22,75	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884504	17,75	884604	23,50	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884505	19,00	884605	25,00	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884506	19,00	884606	25,00	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884508	22,00	884608	29,25	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884510	26,25	884610	34,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884512	30,50	884612	41,00	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884514	36,25	884614	47,50	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884516	44,00	884616	59,00	110	20	12	9	14,00
M 20	2,5	884520	58,50	884620	78,50	140	25	16	12	17,50
M 24	3	884524	71,50	884624	98,50	160	30	18	14,5	21,00

Impiego	Application	N/mm ²	8845 VAP	8846 TIN
			vc m/min	vc m/min
1 Acciai	Aciers			
1.2 Acciaio da costruzione e da cementazione	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30
1.3 Acciaio al carbonio	Aciers au carbone	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30
1.4 Acciaio legato / bonificato	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950	10 - 15	15 - 35
1.5 Acciaio legato	Aciers alliés	> 800 < 1250		10 - 20
2 Acciai inossidabili	Aciers inoxydables			
2.1 Acciai ferritici / martensiti	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200	4 - 8	
2.2 Acciai austenitici	Aciers austénitiques	> 400 < 950	4 - 8	
4 Rame	Cuivre			
4.1 Rame puro / elettrolitico	Cuivre pur / électrolytique	> 200 < 400		10 - 25
4.3 Ottone (truciolo lungo)	Alliages de cuivre (copeaux longs)	> 150 < 700		15 - 35
4.5 Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo)	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux longs)	> 500 < 750	10 - 15	15 - 25

DOMINANT HZ38

MASCHI A MACCHINA PER FORI CIECHI
TARAUDS MACHINE POUR TROUS BORGNES

- Maschio per la lavorazione dei fori ciechi fino a 2,5xD
- Spirale a 38°- per una affidabile esportazione del truciolo in direzione del gambo
- Per materiali duri e medio duri
- Rivestimento HL: potente, a basso attrito e buona formazione del truciolo portano ad aumentare la vita del maschio
- Tarauds machine pour trous borgnes jusqu'à 2,5xD
- goujures hélicoïdales 38° pour évacuation des copeaux vers la queue
- pour matières tenaces et mi-dures
- revêtement HL : performant, frottements réduits et bonne formation de copeaux générant des durées de vie élevées



Diametro nominale diamètre nominal	Passo pas	8847 HL		Lunghezza totale longueur totale	Lunghezza filetto longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	884703	24,00	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884704	24,75	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884705	26,25	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884706	26,25	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884708	30,75	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884710	36,50	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884712	43,00	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884714	50,00	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884716	62,00	110	20	12	9	14,00
M 20	2,5	884720	82,50	140	25	16	12	17,50
M 24	3	884724	103,00	160	30	18	14,5	21,00

		8847 HL	
Impiego	Application	N/mm ²	vc m/min
1 Acciai	Aciers		
1.2 Acciaio da costruzione e da cementazione	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700	20 - 30
1.3 Acciaio al carbonio	Aciers au carbone	> 400 < 950	20 - 30
1.4 Acciaio legato / bonificato	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950	15 - 35
1.5 Acciaio legato	Aciers alliés	> 800 < 1250	10 - 20
2 Acciai inossidabili	Aciers inoxydables		
2.1 Acciai ferritici / martensiti	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200	6 - 12
2.2 Acciai austenitici	Aciers austénitiques	> 400 < 950	6 - 12
2.3 Acciai termostabili	Aciers réfractaires	> 850 < 1550	3 - 6
3 Ghisa	Fontes		
3.2 Ghisa sferoidale	Fonte à graphite sphéroïdal	> 350 < 1000	10 - 25
3.3 Ghisa temprata	Fonte malléable	> 300 < 700	15 - 25
3.4 Ghisa vermiculare	Fonte vermiculaire	> 700 < 1000	5 - 15

DURAMAX H

8871 DIN 2174 TIN



8871 DIN 2174 TIN


- Tarauds à refouler pour trous borgnes et débouchants
- sans copeaux
- fiables, même en trous profonds
- pour matières dures ainsi que dures et tenaces jusqu'à 1200 N/mm²
- avec rainures de lubrification pour un bon arrosage même en trou profond
- revêtement TIN : performant et polyvalent, pour une réduction du couple de taraudage et une augmentation des durées de vie
- Maschio a rullare per la lavorazione di fori passanti e ciechi
- Lavorazione senza trucioli
- Affidabile anche con grandi profondità di filettatura
- Per materiali duri e molto duri fino a 1.200 N/mm²
- Canalini per la lubrificazione anche per filettature profonde
- Rivestimento TIN: potente rivestimento Allround, riduzione del momento torcente ed elevata durata di vita del maschio



HSSE
PM

C
2-3

6HX

Diametro nominale diamètre nominal	Passo pas	8871 TIN		Lunghezza totale longueur totale	Lunghezza filetto longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	887103	32,75	56	10	3,5	2,7	2,80
M 4	0,7	887104	32,75	63	12	4,5	3,4	3,70
M 5	0,8	887105	34,50	70	14	6	4,9	4,65
M 6	1	887106	34,75	80	16	6	4,9	5,55
M 8	1,25	887108	43,00	90	18	8	6,2	7,45
M 10	1,5	887110	52,00	100	20	10	8	9,35
M 12	1,75	887112	70,00	110	24	9	7	11,20
M 16	2	887116	100,00	110	27	12	9	15,10

		8871 TIN	
Impiego	Application	N/mm ²	vc m/min
1 Acciai	Aciers		
1.1 Ferro magnetico dolce	Fer doux magnétique	> 100 < 450	20 - 30
1.2 Acciaio da costruzione e da cementazione	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700	20 - 50
1.3 Acciaio al carbonio	Aciers au carbone	> 400 < 950	20 - 30
1.4 Acciaio legato / bonificato	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950	15 - 30
1.5 Acciaio legato	Aciers alliés	> 800 < 1250	10 - 20
2 Acciai inossidabili	Aciers inoxydables		
2.1 Acciai ferritici / martensitici	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200	6 - 12
2.2 Acciai austenitici	Aciers austénitiques	> 400 < 950	8 - 12
2.3 Acciai termostabili	Aciers réfractaires	> 850 < 1550	4 - 10
4 Rame	Cuivre		
4.1 Rame puro / elettrolitico	Cuivre pur / électrolytique	> 200 < 400	10 - 30
4.3 Ottone (truciolo lungo)	Alliages de cuivre (copeaux longs)	> 150 < 700	15 - 35
5 Alluminio / Magnesio	Aluminium / Magnésium		
5.2 Alluminio legato Si ≤6%	Fontes d'alu ≤6 % Si	> 150 < 700	20 - 40
5.3 Alluminio legato Si >6%	Fontes d'alu >6 % Si	> 150 < 900	15 - 40
7 Nickel	Nickel		
7.1 Nickel puro	Nickel pur	> 400 < 600	10 - 25

BASS

TECHNIK FÜR GEWINDE



www.bass-tools.com

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

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

