












BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

SMARTLINE

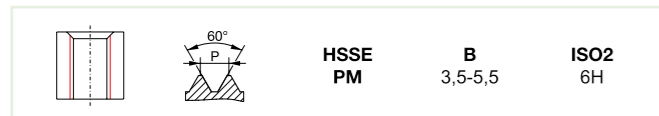


ważny od 01.02.2022 | valid from 01.02.2022

														
			VARIANT N	VARIANT N	VARIANT H		VARIANT H	VARIANT VA	DOMINANT N38	DOMINANT N38	DOMINANT HZ38	DOMINANT HZ38	DOMINANT HZ38	DURAMAX H
				TIN	VAP		TIN	HL		TIN	VAP	TIN	HL	TIN
#	S. / p.		8811	8812	8821		8822 / 8823	8834	8841	8842	8845	8843 / 8846	8844 / 8847	8871 / 8873
Zastosowanie	Application	N/mm ²	4	4	5		5	6	7	7	8	8	9	10
1 Stale	Steel materials					1								
1.1	Stal konstrukcyjna / magnetyczna	Magnetic soft steel	> 100 < 450		20 - 30		1.1	20 - 30		20 - 30				20 - 30
1.2	Stal konstrukcyjna / do nawęglania	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30		1.2	20 - 30	10 - 20	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 50
1.3	Stal konstrukcyjna w/ węglowa C<0.45% / niskostopowa	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30	10 - 20	1.3	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30
1.4	Stal węglowa C>0.45% / nisko i wysokostopowa	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950			10 - 15	1.4	15 - 35	15 - 35		10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 30
1.5	Stal stopowa / wysokostopowa	Alloyed steel	> 800 < 1250				1.5	10 - 20	10 - 20			10 - 20	10 - 20	10 - 20
2 Stale nierdzewne	Stainless steel					2								
2.1	Stal ferrytyczna i martenzytyczna	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200			4 - 6	2.1	6 - 12	6 - 12		4 - 8		6 - 12	6 - 12
2.2	Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna	Austenitic steel	> 400 < 950			3 - 8	2.2	6 - 12	6 - 12		4 - 8		6 - 12	8 - 12
2.3	Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna / ferrytyczna	High temperature steel	> 850 < 1550			1 - 4	2.3	3 - 6	3 - 8				3 - 6	4 - 10
3 Żeliwa	Cast iron					3								
3.2	Żeliwo sferoidalne	Cast iron with nodular graphite	> 350 < 1000				3.2	10 - 25	8 - 20				10 - 25	
3.3	Żeliwo ciągliwe	Malleable cast iron	> 300 < 700				3.3	15 - 25	15 - 25				15 - 25	
3.4	Żeliwo wermikularne / żelido hartowane	Cast iron with vermicular graphite	> 700 < 1000				3.4		5 - 15				5 - 15	
4 Miedź	Copper					4								
4.1	Czysta miedź	Copper non-alloyed	> 200 < 400				4.1	10 - 25	10 - 25			10 - 25		10 - 30
4.2	Stopy miedzi (krótkowiórowe)	Brass (short chipping)	> 350 < 700				4.2		15 - 35					
4.3	Stopy miedzi (długowiórowe)	Brass (long chipping)	> 150 < 700				4.3	15 - 35	15 - 35	10 - 25	15 - 35		15 - 35	15 - 35
4.5	Stopy Cu-Alu-Ni (długowiórowe)	Copper-alu-nickel alloyed (long chipping)	> 500 < 750				4.5	12 - 20			10 - 15	15 - 25		
5 Aluminium / Magnez	Aluminium / Magnesium					5								
5.1	Aluminium Si ≤0,5%	Alu wrought alloy Si ≤0,5%	> 100 < 700	10 - 25			5.1			10 - 25				
5.2	Aluminium Si ≤6%	Alu alloyed Si ≤6%	> 150 < 700	10 - 25	15 - 40		5.2		15 - 40	10 - 25	15 - 40			20 - 40
5.3	Aluminium Si >6%	Alu alloyed Si >6%	> 150 < 900		15 - 40		5.3		15 - 40	10 - 20	15 - 40			15 - 40
7 Nikiel	Nickel					7								
7.1	Nickel niestopowy	Nickel non-alloyed	> 400 < 600		8 - 15		7.1							10 - 25
8 Tworzywa sztuczne	Synthetics					8								
8.1	Tworzywo termoplastyczne (długowiórowe)	Thermoplastic (long chipping)	> 20 < 80	10 - 25	10 - 25		8.1			10 - 25	10 - 25			

VARIANT N

- gwintownik do otworów przelotowych
- głębokość gwintowania do 3xd
- skośna powierzchnia zapewnia prowadzenie wiórów przed gwintownikiem
- do materiałów miękkich
- bez pokrycia: dla produkcji jednostkowej, małoseryjnej
- pokrycie TIN: wysokowydajne, ogólnego zastosowania z dużymi v_c
- cutting tap for the machining of through holes
- for thread depth up to 3xd
- spiral point for chip evacuation forwards
- for normal materials
- without coating: for small series
- TIN-coating: efficient, versatile use at high cutting speed



GWINTOWNIKI DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH TAPS FOR THROUGH HOLES



Wymiar nominal \varnothing	Skok pitch mm	8811		8812 TIN		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	\varnothing -chwytu shank \varnothing mm	Kwadrat square mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	881103	16,50	881203	22,50	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	881104	17,00	881204	23,50	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	881105	18,00	881205	24,75	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	881106	18,00	881206	24,75	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	881108	21,00	881208	29,25	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	881110	24,75	881210	34,50	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	881112	29,50	881212	41,00	110	24	9	7	10,20
M 14	2	881114	34,50	881214	49,50	110	25	11	9	12,00
M 16	2	881116	42,50	881216	59,00	110	27	12	9	14,00
M 18	2,5	881118	55,00	881218	80,00	125	32	14	11	15,50
M 20	2,5	881120	63,50	881220	84,25	140	32	16	12	17,50
M 22	2,5	881122	80,00	881222	100,00	140	32	18	14,5	19,50
M 24	3	881124	84,75	881224	108,50	160	36	18	14,5	21,00

GWINTOWNIKI DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH TAPS FOR THROUGH HOLES



Wymiar nominal \varnothing	Skok pitch mm	8821 VAP		8822 TIN		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	\varnothing -chwytu shank \varnothing mm	Kwadrat square mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	882103	17,50	882203	23,25	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	882104	18,00	882204	24,00	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	882105	19,50	882205	25,50	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	882106	19,50	882206	25,50	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	882108	22,50	882208	30,00	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	882110	27,00	882210	35,50	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	882112	31,25	882212	42,00	110	24	9	7	10,20
M 14	2	882114	40,75	882214	54,75	110	25	11	9	12,00
M 16	2	882116	45,00	882216	60,50	110	27	12	9	14,00
M 18	2,5	882118	65,00	882218	81,00	125	32	14	11	15,50
M 20	2,5	882120	68,25	882220	84,25	140	32	16	12	17,50
M 22	2,5	882122	89,00	882222	99,50	140	32	18	14,5	19,50
M 24	3	882124	94,00	882224	103,25	160	36	18	14,5	21,00

Wymiar nominal \varnothing	Skok pitch mm	8823 TIN		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	\varnothing -chwytu shank \varnothing mm	Kwadrat square mm	
		ID	€					
M 8 x	1	882308	42,75	90	18	6	4,9	7,00
M 10 x	1	882310	43,50	90	18	7	5,5	9,00
M 14 x	1,5	882314	68,25	100	22	11	9	12,50

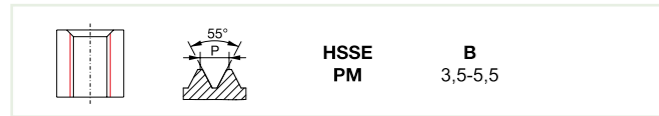
VARIANT H

- cutting tap for the machining of through holes
- for thread depth up to 3xd
- spiral point for chip evacuation forwards
- for hard and tough hard materials
- VAP: for small series and low cutting speed
- TIN-coating: efficient, versatile use at high cutting speed
- gwintownik do otworów przelotowych
- głębokość gwintowania do 3xd
- skośna powierzchnia zapewnia prowadzenie wiórów przed gwintownikiem
- do materiałów twardych i ciągliwych
- VAP: do produkcji jednostkowej i małoseryjnej z niskim v_c
- pokrycie TIN: wysokowydajne, ogólnego zastosowania z dużymi v_c



VARIANT VA

- gwintownik do otworów przeleotowych
- głębokość gwintowania do 3xd
- skośna powierzchnia zapewnia prowadzenie wiórów przed gwintownikiem
- do stali nierdzewnych
- pokrycie HL: gwarantuje doskonałe odprowadzanie wiórów i najwyższą produktywność
- cutting tap for the machining of through holes
- for thread depth up to 3xd
- spiral point for chip evacuation forwards
- for stainless steel
- HL-coating: high performing, low friction and good chip evacuation leading to a long tool life



Wymiar nominal Ø	Skok pitch mm	8834 HL		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwyty shank Ø mm	Kwadrat square mm	mm
		ID	€					
■ G 1/8"	28	883418	51,75	90	18	7	5,5	8,80
■ G 1/4"	19	883414	66,00	100	22	11	9	11,80
■ G 3/8"	19	883438	84,00	100	22	12	9	15,25
■ G 1/2"	14	883412	126,00	125	25	16	12	19,00
■ G 5/8"	14	883458	151,00	125	25	18	14,5	21,00
■ G 3/4"	14	883434	183,00	140	28	20	16	24,50
■ G 1"	11	883411	258,00	160	30	25	20	30,75

GWINTOWNIKI DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH TAPS FOR THROUGH HOLES



GWINTOWNIKI DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH TAPS FOR BLIND HOLES



DOMINANT N38

- cutting tap for the machining of blind holes
- for thread depth up to 2.5xd
- 38° spiral flute for chip evacuation backwards
- for normal and non-ferrous materials
- without coating: for small series
- TIN-coating: efficient, versatile use at high cutting speed
- gwintownik do otworów nieprzeleotowych
- głębokość gwintowania do 2.5xd
- 38°-kąt rowków wiórowych
- do stali miękkich i materiałów nieżelaznych
- niepokrywany: do produkcji jednostkowej i małoseryjnej
- pokrycie TIN: wysokowydajne, ogólnego zastosowania z dużymi v_c



Wymiar nominal Ø	Skok pitch mm	8841		8842 TIN		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwyty shank Ø mm	Kwadrat square mm	mm
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	884103	17,00	884203	23,25	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884104	17,50	884204	24,50	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884105	19,00	884205	25,50	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884106	19,00	884206	25,50	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884108	21,75	884208	30,25	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884110	25,50	884210	35,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884112	30,50	884212	42,50	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884114	35,75	884214	49,75	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884116	42,75	884216	61,00	110	20	12	9	14,00
■ M 18	2,5	884118	59,00	884218	72,00	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884120	63,00	884220	77,00	140	25	16	12	17,50
■ M 22	2,5	884122	80,00	884222	95,00	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884124	84,00	884224	100,00	160	30	18	14,5	21,00

DOMINANT HZ38

GWINTOWNIKI DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH TAPS FOR BLIND HOLES

- gwintownik do otworów nieprzełotowych
- głębokość gwintowania do 2.5xd
- 38°-kąt rowków wiórowych
- do stali ciągliwych i ulepszanych
- VAP: do produkcji jednostkowej i małoseryjnej z niskim v_c
- pokrycie TIN: wysokowydajne, ogólnego zastosowania z dużymi v_c

- cutting tap for the machining of blind holes
- for thread depth up to 2.5xd
- 38° spiral flute for chip evacuation backwards
- for tough and medium-hard materials
- VAP: for small series and low cutting speed
- TIN-coating: efficient, versatile use at high cutting speed



Wymiar nominal Ø	Skok pitch mm	8845 VAP		8846 TIN		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwyty shank Ø mm	Kwadrat square mm	mm
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	884503	18,25	884603	24,00	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884504	19,00	884604	24,75	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884505	20,25	884605	26,75	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884506	20,25	884606	26,75	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884508	23,25	884608	31,00	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884510	28,00	884610	36,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884512	32,25	884612	43,50	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884514	38,50	884614	50,50	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884516	46,50	884616	62,50	110	20	12	9	14,00
M 18	2,5	884518	58,00	884618	79,00	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884520	62,00	884620	83,00	140	25	16	12	17,50
M 22	2,5	884522	71,50	884622	99,25	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884524	76,00	884624	104,25	160	30	18	14,5	21,00

Wymiar nominal Ø	Skok pitch mm	8843 TIN		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwyty shank Ø mm	Kwadrat square mm	mm
		ID	€					
M 8 x	1	884308	45,00	90	13	6	4,9	7,00
M 10 x	1	884310	51,00	90	12	7	5,5	9,00
M 14 x	1,5	884314	81,00	100	15	11	9	12,50

GWINTOWNIKI DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH TAPS FOR BLIND HOLES

DOMINANT HZ38

- cutting tap for the machining of blind holes
- for thread depth up to 2.5xd
- 38° spiral flute for chip evacuation backwards
- for tough and medium-hard materials
- HL-coating: high performing, low friction and good chip evacuation leading to a long tool life

- gwintownik do otworów nieprzełotowych
- głębokość gwintowania do 2.5xd
- 38°-kąt rowków wiórowych
- do stali ciągliwych i ulepszanych
- pokrycie HL: gwarantuje doskonałe odprowadzanie wiórów i uzyskiwanie najwyższej produktywności



Wymiar nominal Ø	Skok pitch mm	8847 HL		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwyty shank Ø mm	Kwadrat square mm	mm
		ID	€					
M 3	0,5	884703	25,50	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884704	26,00	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884705	27,75	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884706	27,75	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884708	32,50	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884710	38,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884712	45,50	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884714	53,25	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884716	65,50	110	20	12	9	14,00
M 18	2,5	884718	82,00	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884720	87,25	140	25	16	12	17,50
M 22	2,5	884722	101,00	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884724	109,50	160	30	18	14,5	21,00


Wymiar nominal Ø	Skok pitch mm	8844 HL		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwyty shank Ø mm	Kwadrat square mm	mm
		ID	€					
G 1/8"	28	884418	54,00	90	12	7	5,5	8,80
G 1/4"	19	884414	72,00	100	15	11	9	11,80
G 3/8"	19	884438	93,00	100	15	12	9	15,25
G 1/2"	14	884412	132,00	125	18	16	12	19,00
G 5/8"	14	884458	147,00	125	18	18	14,5	21,00
G 3/4"	14	884434	189,00	140	20	20	16	24,50
G 1"	11	884411	285,00	160	24	25	20	30,75


DURAMAX H

GNIOTOWNIKI DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH I NIEPRZELOTOWYCH
TAPS FOR BLIND AND THROUGH HOLES

- gniotownik do otworów prze-
lotowych i nieprze-
lotowych
- wygniatanie gwintu
- pewność procesu dla głębo-
kości >3xd
- materiały ulepszone i ciągli-
we do 1.200 N/mm²
- rowki olejowe dla optymal-
nego smarowania głębokich
otworów
- pokrycie TIN: wysokowydaj-
ne zmniejszające moment i
podnoszący wydajność
- roll tap for the machining of
through and blind holes
- chipless machining
- reliable processing even with
large thread depths
- for hard and tough materials
up to 1,200 N/mm²
- oil grooves for optimal supply
of lubricant even with large
thread depths
- TIN-coating: efficient all-
round coating, reduces
torque and increases tool life



Wymiar nominal Ø	Skok pitch mm	8871 TIN		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwyty shank Ø mm	Kwadrat square mm	
		ID	€					
M 3	0,5	887103	34,50	56	10	3,5	2,7	2,80
M 4	0,7	887104	34,50	63	12	4,5	3,4	3,70
M 5	0,8	887105	36,50	70	14	6	4,9	4,65
M 6	1	887106	36,75	80	16	6	4,9	5,55
M 8	1,25	887108	45,50	90	18	8	6,2	7,45
M 10	1,5	887110	55,25	100	20	10	8	9,35
M 12	1,75	887112	74,50	110	24	9	7	11,20
■ M 14	2	887114	86,00	110	25	11	9	13,10
M 16	2	887116	106,50	110	27	12	9	15,10
■ M 18	2,5	887118	140,00	125	32	14	11	16,80
■ M 20	2,5	887120	181,00	140	32	16	12	18,80
■ M 22	2,5	887122	200,00	140	32	18	14,5	20,80
■ M 24	3	887124	232,00	160	36	18	14,5	22,55

Wymiar nominal Ø		Skok pitch mm	8844 HL		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwyty shank Ø mm	Kwadrat square mm	
			ID	€					
■ M 8	x	1	887308	62,00	90	18	6	4,9	7,55
■ M 10	x	1	887310	74,00	90	18	7	5,5	9,55
■ M 14	x	1,5	887314	114,00	100	22	11	9	13,35

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

MS
SPINEX



www.bass-tools.com

www.msspinex.com.pl

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

Oficjalny dystrybutor
MS SPINEX Spinkiewicz Maciej
04-672 Warszawa
ul. Klimontowska 19
Polska · Poland

Tel.: +48 22 512 50-93
Fax: +48 22 512-50-50
E-Mail: info@msspinex.com.pl

