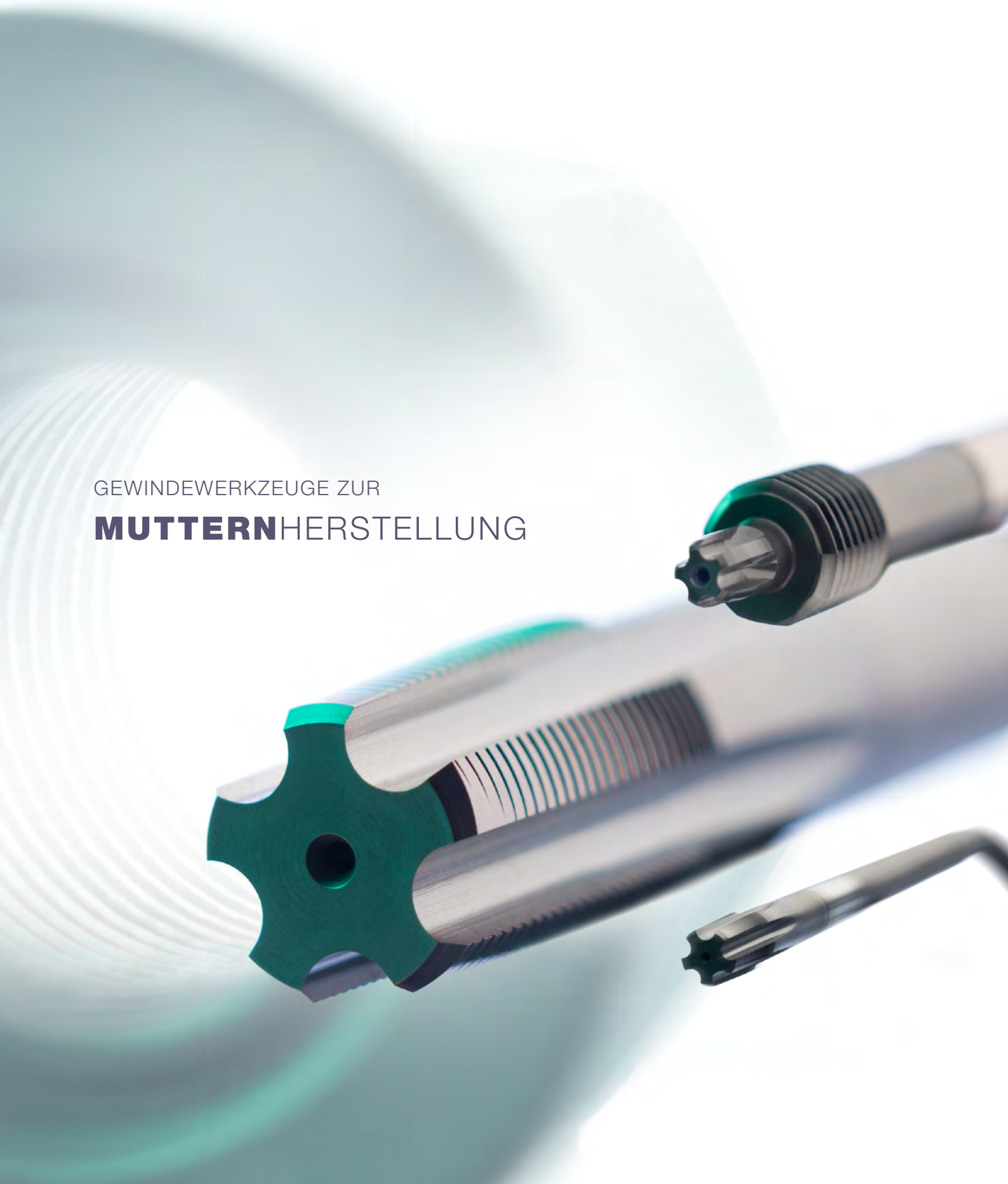


BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

GEWINDEWERKZEUGE ZUR
MUTTERNHERSTELLUNG



Anwendung

- für vollautomatisches Gewindeschneiden im Überlaufverfahren von Muttern mit Durchgangsgewinden
- für Mutterhöhen bis max. 1,5xd

Ihr Vorteil

- hohe Produktivität durch prozesssichere Spanabfuhr und geringen Werkzeugverschleiß
- fundierte technische Beratung von BASS-Spezialisten

AMGB R

zum Selbstanschweißen



Abmessungsbereich	
M	M3 – M12
MF	M4x0,5 – M12x1,5
UNC	UNC No8-32 – UNC7/16"-14
UNF	UNF No8-36 – UNF7/16"-20

AMGB L

zum Einlöten



Abmessungsbereich	
M	M8 – M36
MF	M8x1 – M36x1,5
UNC	UNC5/16"-18 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF5/16"-24 – UNF1.1/4"-12

AMGB V

Schraubsystem (Hülse)



Abmessungsbereich	
M	M10 – M36
MF	M12x1,5 – M36x1,5
UNC	UNC7/16"-14 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF7/16"-20 – UNF1.1/4"-12

AMGB F

Schraubsystem (Feder)



Abmessungsbereich	
M	M12 – M36
MF	M12x1,5 – M36x1,5
UNC	UNC7/16"-14 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF7/16"-20 – UNF1.1/4"-12

Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Gewindelänge	Standard 24 Gewindeumgänge, andere Gewindelängen auf Kundenwunsch
Gewindetoleranz	auf Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / TICN
Mutternwerkstoff	kalt- und warmumgeformte Stähle bis Güteklasse 10
Schaftanbindung	AMGB R zum Selbstanschweißen AMGB L zum Einlöten AMGB V mit Schraubsystem (Hülse) AMGB F mit Schraubsystem (Feder)

Schaft

für AMGB V

Ausführung

entsprechend dem Maschinentyp – oder nach Kundenzeichnung

Abmessungsbereich	
M	M10 – M36
MF	M12x1,5 – M36x1,5
UNC	UNC7/16"-14 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF7/16"-20 – UNF1.1/4"-12



Hülse

für AMGB V

Anwendung

Die Hülse verbindet das Gewindeteil mit dem Schaft. Bei zu hohem Drehmoment (Werkzeugverschleiß) bricht die Hülse und löst damit die Verbindung.

Ihr Vorteil

Die Hülse verhindert einen Bruch von Schaft und Werkzeug. Diese sind somit mehrfach verwendbar.

Abmessungsbereich	
M	M10 – M36
MF	M12x1,5 – M36x1,5
UNC	UNC7/16"-14 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF7/16"-20 – UNF1.1/4"-12



VARIO K RZ

Kombi-Gewindebohrer mit Reibzapfen

Anwendung

- für vollautomatische Gewindeherstellung im Reversierverfahren für Überwurfmuttern
- Anschnittlänge min. 1,5 Gang

Ihr Vorteil

Kundenspezifisch konstruierte und in hoher Qualität hergestellte Gewindebohrer überzeugen durch bestes Leistungsvermögen.



Abmessungsbereich	
MF	M8x1 – M36x2
G	G1/4" – G1"
UNF	auf Anfrage

Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Baumaße	nach Kundenwunsch
Gewindetoleranz	nach Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / HL
Mutterwerkstoff	kalt- und warmumgeformte Stähle bis Güteklasse 10

DURAMAX K RZ

Kombi-Gewindefurcher mit Reibzapfen

Anwendung

für Überwurfmuttern mit Anfurckegel min. 1 Gang

Ihr Vorteil

Kundenspezifisch konstruierte und in hoher Qualität hergestellte Gewindefurcher überzeugen durch bestes Leistungsvermögen.



Abmessungsbereich	
MF	M8x1 – M24x1,5
UNF	auf Anfrage

Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Baumaße	nach Kundenwunsch
Gewindetoleranz	nach Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / TICN / BT
Mutterwerkstoff	kaltumgeformte Stähle

VARIANT H

Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt

Anwendung

zum Gewindeschneiden im Reversierverfahren von Muttern mit Durchgangsgewinden

Ihr Vorteil

Qualitätskonstanz und hohe Verfügbarkeit in mehreren Gewindetoleranzen bieten Planungssicherheit.

Abmessungsbereich	
M	M2 – M24
MF	M8x1 – M30x1,5
UNC	UNC1/4"-20 – UNC1"-8
UNF	UNF1/4"-28 – UNF1"-12



Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Anschnittform	B / 3,5–5,5
Gewindetoleranz	6H / 6G / 7G / 6H+0,1 / auf Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / TICN / HL
Baumaße	DIN 371 / DIN 376
Mutterwerkstoff	kalt- und warmumgeformte Stähle bis Güteklasse 10

AVANT H25

Maschinengewindebohrer mit Rechtsspirale 25°

Anwendung

zum Gewindeschneiden im Reversierverfahren von Muttern mit Sacklochgewinden

Ihr Vorteil

- hohe Prozesssicherheit durch optimale Spanabfuhr
- hohe Werkzeugstandzeit

Abmessungsbereich	
M	M2 – M24
MF	M8x1 – M30x1,5
UNC	UNC1/4"-20 – UNC1"-8
UNF	UNF1/4"-28 – UNF1"-12
G	G1/8" – G1"



Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Anschnittform	E / 1,5–2
Gewindetoleranz	6HX / 6GX / auf Kundenwunsch
Beschichtung	HL
Baumaße	DIN 371 / DIN 376
Mutterwerkstoff	kalt- und warmumgeformte Stähle bis Güteklasse 10

DURAMAX H

Gewindefurcher

Anwendung

zur spanlosen Gewindeherstellung im Reversierverfahren von Muttern mit Durchgangs- und Sacklochgewinden

Ihr Vorteil

- hohe Standzeit / Standmenge
- fundierte technische Beratung von BASS-Spezialisten



Abmessungsbereich	
M	M2 – M16
MF	M8x1 – M24x1,5
UNC	UNC1/4"-20 – UNC5/8"-11
UNF	UNF1/4"-28 – UNF3/4"-16

Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Anschnittform	C / 2-3 / E / 1,5-2
Gewindetoleranz	6HX / 6GX / auf Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / TiCN / BT
Kühlmittelzufuhr	axiale Kühlung (KA), radiale Kühlung (KR)
Baumaße	DIN 371 / DIN 376
Mutternwerkstoff	kaltumgeformte Stähle

**Streicher Gewindebohrmaschinen
Partner von BASS**



ÜBERLAUFVERFAHREN

Gewinde	Abmessung	Toleranz	Schnitttrichtung <input type="checkbox"/> RH <input type="checkbox"/> LH	Mutternhöhe
Werkstoff Mutter	Werkstoffbezeichnung	<input type="checkbox"/> kaltumgeformt <input type="checkbox"/> warmumgeformt	Festigkeit [N/mm ²]	Werkstoffhärte
Werkzeugdaten	Gewindelänge [Umgänge]		Nutenzahl	Beschichtung
	Skizze			
	Schaftanbindung <input type="checkbox"/> Schraubsystem (Hülse) <input type="checkbox"/> Schraubsystem (Feder)			
	Ergänzende Werkzeugdaten (Baumaße,...)	Lehrenmaß Gutseite: Lehrenmaß Ausschussseite:		
Maschine	Hersteller	Maschinentyp	Muttern-Typ	Bearbeitungslage <input type="checkbox"/> horizontal <input type="checkbox"/> vertikal
	Spindellanzahl	Kühlschmierung	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]	Drehzahl [1/min]

REVERSIERVERFAHREN

Gewinde	Abmessung	Toleranz	Schnitttrichtung <input type="checkbox"/> RH <input type="checkbox"/> LH	Lochform <input type="checkbox"/> Durchgangsloch <input type="checkbox"/> Sackloch
	Lochtiefe	Gewindetiefe [mm]	Kernloch-Ø	Herstellverfahren <input type="checkbox"/> Gewindeschneiden <input type="checkbox"/> Gewindefurchen
Werkstoff Mutter	Werkstoffbezeichnung	<input type="checkbox"/> kaltumgeformt <input type="checkbox"/> warmumgeformt	Festigkeit [N/mm ²]	Werkstoffhärte
Werkzeugdaten	Anschnittform	Nutform/-ausführung	Nutenzahl	Beschichtung
	l1 [mm]	l2 [mm]		
	l4 [mm]	d2 [mm]		
	a [mm]	d3 [mm]		
Ergänzende Werkzeugdaten (Baumaße,...)	Lehrenmaß Gutseite: Lehrenmaß Ausschussseite:			
Maschine	Hersteller	Maschinentyp	Werkstückspannung	Bearbeitungslage <input type="checkbox"/> horizontal <input type="checkbox"/> vertikal
	Werkzeugspannung	Spindellanzahl	Kühlschmierung	
	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]		Drehzahl [1/min]	

BASS

TECHNIK FÜR GEWINDE



www.bass-tools.com

BASS GmbH & Co. KG
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

