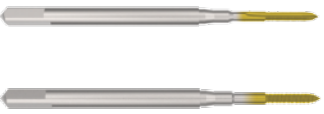
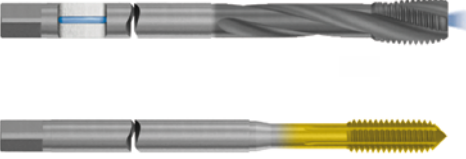
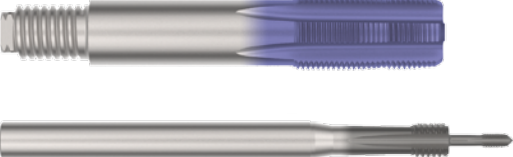


Unsere Produkte / our products	Beispiele / examples
Kleine Abmessungen ab Ø 1,0 mm small dimensions starting with Ø 1,0 mm	
Verlängerte Werkzeuge tools with extended shank	
Vollhartmetall (VHM) solid carbide	
MMS-Werkzeuge MQL tools	
Sonderwerkzeuge für jede Produktgruppe special tools of all product groupe	
Gewindefrässysteme mit VHM-Gewindefräsplatten Thread milling systems with solid carbide inserts	
HST SYNCHRO Gewindefräsfutter und Zubehör HST SYNCHRO tap holders and accessories	
Zertifiziert nach / certified according to:	EN ISO 9001:2008, VDA 6.4 und/and EN ISO 14001:2004

¹ Step by step replacement of HSSE by HSSE-PM

¹ Schrittweise Umstellung von HSSE auf HSSE-PM



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

ALLROUNDER

GEWINDEBOHRER
MACHINE TAPS



ID 028515

Änderungen vorbehalten / subject to modifications

Stand / edition 04/2014

BASS GEWINDEBOHRER – DIE ALLROUNDER
für den Einsatz in nahezu sämtlichen Stahlwerkstoffen

VARIANT VA – für Durchgangsloch
DOMINANT VA45 – für Sackloch

Nutzen für den Anwender

- geringe Fertigungskosten durch wirtschaftliche Gewindeherstellung
- prozesssicheres Gewindeschneiden sowohl auf konventionellen Maschinen als auch auf modernen Bearbeitungszentren
- hohe Schnittgeschwindigkeit, kurze Taktzeit
- hohe Werkzeugstandzeiten
- HL-Beschichtung gewährt optimierten Spänetransport selbst bei MMS
- auch mit verlängertem Schaft verfügbar
- aus HSSE-PM¹

1. VARIANT VA

- für Durchgangsloch
- auch mit HL-Beschichtung

2. DOMINANT VA45

- für Sackloch / 45° / Gewindetiefe bis 3×d
- auch Anschnittform E für kurzen Gewindeauslauf und Toleranzklassen 6G, 7G und 6H+0,1

BASS CUTTING TAPS – MULTI-PURPOSE-TOOLS
applicable in almost all steel materials

VARIANT VA – for through hole
DOMINANT VA45 – for blind hole

User benefit

- low production costs through economic thread production
- process secure tapping on conventional machines as well as on CNC machining centers
- high cutting speed, short cycle time
- high tool life
- HL surface treatment guarantees optimized chip evacuation even with MQL
- also available with extended shank
- made of HSSE-PM¹

1. VARIANT VA

- for through hole
- also with HL-coating

2. DOMINANT VA45

- for blind hole / 45° / thread depth up to 3×d
- also chamfer form E for short thread run-out and tolerance classes 6G, 7G and 6H+0,1

EINSATZGEBIET		Beispiel / example	Zugfestigkeit / tensile strength (N/mm²)	Vc m/min							APPLICATION	
1.	STAHLWERKSTOFFE										1.	STEEL MATERIALS
1.1	Baustahl unleg. / Weichisen	DC01	> 100 < 450	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	1.1	Magnetic soft steel
1.2	Baustahl / Einsatzstahl	S235JR	> 300 < 700	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	1.2	Construction steel / case hardening steel
1.3	Bau- / Kohlenstoffstahl C < 0,45% / Stahl niedrigleg.	C45	> 400 < 950	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	1.3	Carbon steel
1.4	Kohlenstoffstahl C > 0,45% / Stahl niedrigleg. / Stahl hochleg.	42CrMo4	> 450 < 950	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	1.4	Alloyed steel / heat-treatable steel
1.5	Stahl legiert / hochlegiert	X153CrMoV12	> 800 < 1250	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	1.5	Alloyed steel
2.	ROSTFREIER STAHL										2.	STAINLESS STEEL
2.1	Stahl – ferritisch u. martensitisch	X30Cr13	> 450 < 1200	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	2.1	Ferritic / martensitic steel
2.2	Stahl – austenitisch, austenitisch-ferritisch	X6CrNiMoTi17-12-2	> 400 < 950	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	2.2	Austenitic steel
2.3	Stahl – austenitisch, austenitisch-ferritisch und ferritisch	X7CrNiAl17-7	> 850 < 1550	3 - 8	3 - 8	3 - 8	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6	2.3	High temperature steel
3.	GUSSEISEN										3.	CAST IRON
3.2	Kugelgraphitguss	EN-GJS-400-15U	> 350 < 1000	8 - 20	8 - 20	8 - 20		8 - 15			3.2	Cast iron with nodular graphite
3.3	Temperguss weiß / schwarz	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	15 - 25	15 - 25	15 - 25		15 - 25	15 - 25	15 - 25	3.3	Malleable cast iron
4.	KUPFER										4.	COPPER
4.1	Reinkupfer	Cu-ETP	> 200 < 400	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25			4.1	Copper non-alloyed
4.3	Kupfer-Legierungen (langspanend)	CuZn37	> 150 < 700	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35			4.3	Brass (long chipping)
4.4	Cu-Al-Ni-Legierungen (kurzspanend)	CuNi10Fe1Mn	> 150 < 700	10 - 20		10 - 20					4.4	Copper-alu-nickel alloyed (short chipping)
5.	ALUMINIUM										5.	ALUMINIUM
5.1	Aluminium Si-Gehalt ≤ 0,5%	EN AW-Al99,0	> 100 < 700				15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	5.1	Alu wrought alloyed Si ≤ 0,5%
5.2	Aluminium Si-Gehalt ≤ 6%	EN AC-AISI6Cu4	> 150 < 700	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	5.2	Alu alloyed Si ≤ 6%
5.3	Aluminium Si-Gehalt > 6%	EN AC-AISI10Mg(a)	> 150 < 900	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	5.3	Alu alloyed Si > 6%
6.	TITAN *										6.	TITANIUM *
7.	NICKEL *										7.	NICKEL *
8.	KUNSTSTOFFE *										8.	SYNTHETICS *

* Für markierte und nicht aufgeführte Werkstoffgruppen: siehe Anwendertabelle im BASS-Katalog.

Werkzeug gut geeignet / Werkzeug geeignet – tool well suitable / tool suitable

* For marked and non-mentioned materials, see application table in BASS catalog.

Typ	VARIANT VA	VARIANT VA	VARIANT VA	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	DOMINANT VA45	Type
									
Bohrung									Bore hole
Ausführung	TIN	HL	TIN SL	TIN	HL	KA HL	HL	HL SL	Model
Toleranz	ISO2/6H ISO3/6G 2B	ISO2/6H 2B	ISO2/6H	ISO2/6H ISO3/6G 7G 6H+0,1 2B	ISO2/6H ISO3/6G 7G 6H+0,1 2B	ISO2/6H	ISO2/6H ISO3/6G 3B 6H mod	ISO2/6H	Tolerance
Schafttoleranz	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	h9	Shank tolerance
Anschnittform	B / 3,5-5,5	B / 3,5-5,5	B / 3,5-5,5	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	C / 2-3	Chamfer form
Gewindeart	M / MF UNC / UNF G	M / MF UNC / UNF G	M	M / MF UNC / UNF G	M / MF UNC / UNF G	M	M / EG	M	Thread type

