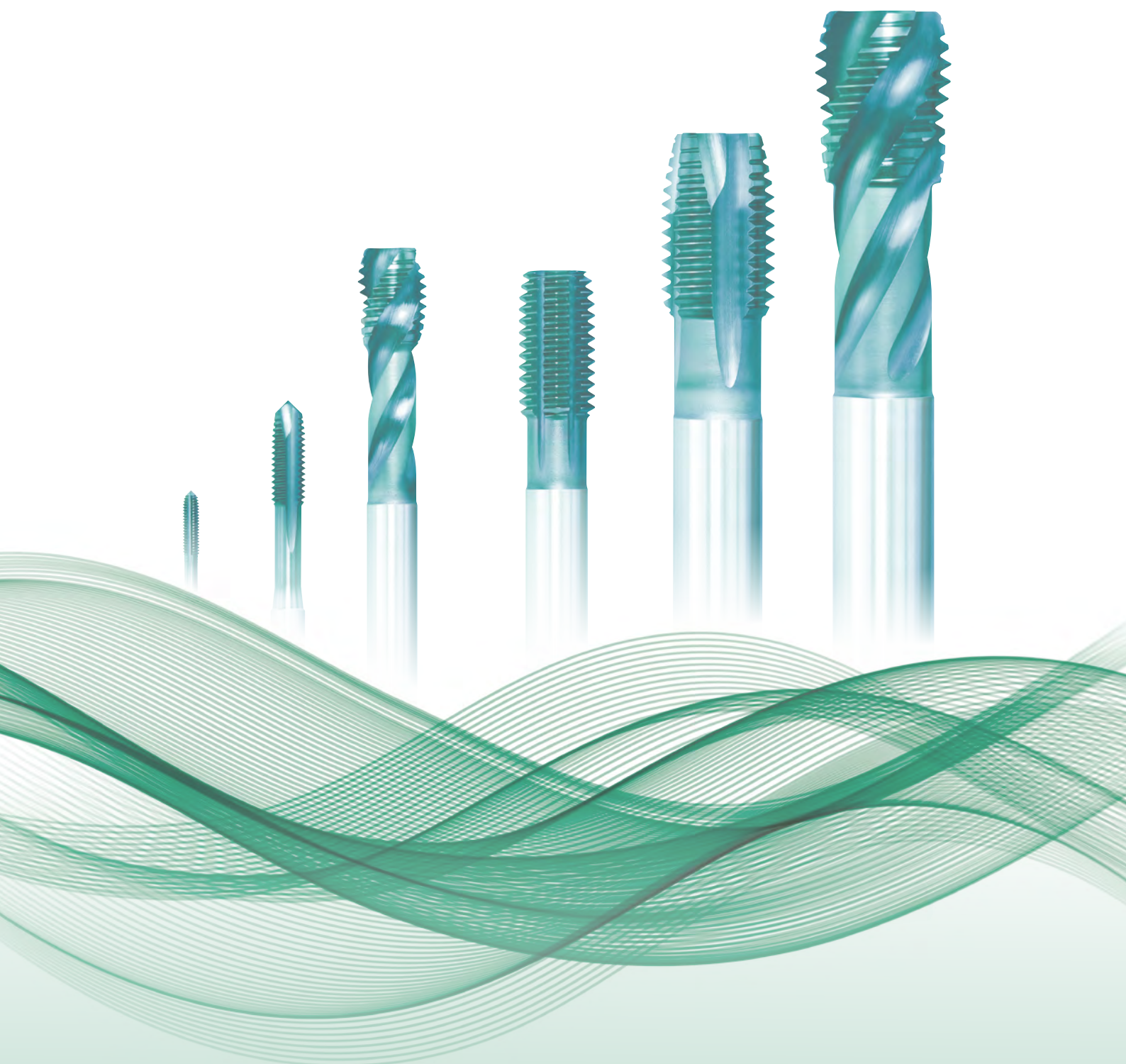
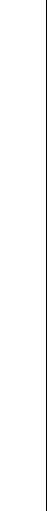


BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

SMARTLINE



in vigore dal 01.01.2024 | en vigueur à partir du 01.01.2024

														
			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
#			8811	8812	8821		8822 / 8823	8834	8841	8842	8845	8843 / 8846	8844 / 8847	8871 / 8873
p.			4	4	5		5	6	7	7	8	8	9	10
Impiego	Application	N/mm²												
1	Acciai	Aciers				1								
1.1	Ferro magnetico dolce	Fer doux magnétique	> 100 < 450	20 - 30		1.1		20 - 30		20 - 30				20 - 30
1.2	Acciaio da costruzione e da cementazione	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30	1.2		20 - 30	10 - 20	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 50
1.3	Acciaio al carbonio	Aciers au carbone	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30	1.3	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.4	Acciaio legato / bonificato	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950		10 - 15	1.4	15 - 35	15 - 35			10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 30
1.5	Acciaio legato	Aciers alliés	> 800 < 1250			1.5	10 - 20	10 - 20				10 - 20	10 - 20	10 - 20
2	Acciai inossidabili	Aciers inoxydables				2								
2.1	Acciai ferritici / martensiti	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200		4 - 6	2.1	6 - 12	6 - 12			4 - 8		6 - 12	6 - 12
2.2	Acciai austenitici	Aciers austénitiques	> 400 < 950		3 - 8	2.2	6 - 12	6 - 12			4 - 8		6 - 12	8 - 12
2.3	Acciai termostabili	Aciers réfractaires	> 850 < 1550		1 - 4	2.3	3 - 6	3 - 8					3 - 6	4 - 10
3	Ghisa	Fontes				3								
3.2	Ghisa sferoidale	Fonte à graphite sphéroïdal	> 350 < 1000			3.2	10 - 25	8 - 20					10 - 25	
3.3	Ghisa temprata	Fonte malléable	> 300 < 700			3.3	15 - 25	15 - 25					15 - 25	
3.4	Ghisa vermiculare	Fonte vermiculaire	> 700 < 1000			3.4		5 - 15					5 - 15	
4	Rame	Cuivre				4								
4.1	Rame puro / elettrolitico	Cuivre pur / électrolytique	> 200 < 400			4.1	10 - 25	10 - 25				10 - 25		10 - 30
4.2	Ottone (truciolo corto)	Laiton (copeaux courts)	> 350 < 700			4.2		15 - 35						
4.3	Ottone (truciolo lungo)	Laiton (copeaux longs)	> 150 < 700		15 - 35	4.3	15 - 35	15 - 35	10 - 25	15 - 35		15 - 35		15 - 35
4.5	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo)	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux longs)	> 500 < 750			4.5	12 - 20				10 - 15	15 - 25		
5	Alluminio / Magnesio	Aluminium / Magnésium				5								
5.1	Alluminio puro / leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5%	Alu non alliés / alliages corroyés d'aluminium / Si ≤0,5 %	> 100 < 700	10 - 25		5.1			10 - 25					
5.2	Alluminio legato Si ≤6%	Fontes d'aluminium ≤6 % Si	> 150 < 700	10 - 25	15 - 40	5.2		15 - 40	10 - 25	15 - 40				20 - 40
5.3	Alluminio legato Si >6%	Fontes d'aluminium >6 % Si	> 150 < 900		15 - 40	5.3		15 - 40	10 - 20	15 - 40				15 - 40
7	Nickel	Nickel				7								
7.1	Nickel puro	Nickel pur	> 400 < 600		8 - 15	7.1								10 - 25
8	Materie plastiche	Matériaux synthétiques				8								
8.1	Materiali termoplastici (truciolo lungo)	Thermoplastiques (copeaux longs)	> 20 < 80	10 - 25	10 - 25	8.1			10 - 25	10 - 25				

VARIANT N

- 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



MASCHI A MACCHINA PER FORI PASSANTI TARAUDS MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8811		8812 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	881103	18,00	881203	24,75	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	881104	18,75	881204	26,00	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	881105	20,00	881205	27,25	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	881106	20,00	881206	27,25	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	881108	23,00	881208	32,25	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	881110	27,25	881210	38,00	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	881112	32,50	881212	45,25	110	24	9	7	10,20
M 14	2	881114	38,00	881214	54,50	110	25	11	9	12,00
M 16	2	881116	46,75	881216	65,00	110	27	12	9	14,00
M 18	2,5	881118	60,50	881218	88,00	125	32	14	11	15,50
M 20	2,5	881120	70,00	881220	93,00	140	32	16	12	17,50
M 22	2,5	881122	88,00	881222	110,00	140	32	18	14,5	19,50
M 24	3	881124	93,50	881224	120,00	160	36	18	14,5	21,00

MASCHI A MACCHINA PER FORI PASSANTI TARAUDS MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8821 VAP		8822 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	882103	19,25	882203	25,75	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	882104	20,00	882204	26,50	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	882105	21,50	882205	28,00	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	882106	21,50	882206	28,00	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	882108	24,75	882208	33,00	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	882110	29,75	882210	39,00	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	882112	34,50	882212	46,25	110	24	9	7	10,20
M 14	2	882114	45,00	882214	60,50	110	25	11	9	12,00
M 16	2	882116	49,50	882216	66,50	110	27	12	9	14,00
M 18	2,5	882118	71,50	882218	89,50	125	32	14	11	15,50
M 20	2,5	882120	75,00	882220	93,00	140	32	16	12	17,50
M 22	2,5	882122	98,00	882222	109,00	140	32	18	14,5	19,50
M 24	3	882124	103,00	882224	113,00	160	36	18	14,5	21,00

- Tarauds machine pour trous débouchants jusqu'à 3xD
- Coupe GUN pour évacuation des copeaux dans le sens de l'avance
- Pour matières dures
- 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



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8823 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 8	x 1	882308	47,00	90	18	6	4,9	7,00
M 10	x 1	882310	48,00	90	18	7	5,5	9,00
M 14	x 1,5	882314	75,00	100	22	11	9	12,50

VARIANT VA

- 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 acciai inossidabili
- Rivestimento HL: potente, a basso attrito e buona formazione del truciolo portano ad aumentare la vita del maschio
- Tarauds machine pour trous débouchants jusqu'à 3xD
- Coupe GUN pour évacuation des copeaux dans le sens de l'avance
- Pour aciers inoxydables
- Revêtement HL : performant, frottements réduits et bonne formation de copeaux générant des durées de vie élevées



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8834 HL		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
G 1/8"	28	883418	57,00	90	18	7	5,5	8,80
G 1/4"	19	883414	72,50	100	22	11	9	11,80
G 3/8"	19	883438	92,50	100	22	12	9	15,25
G 1/2"	14	883412	139,00	125	25	16	12	19,00
G 5/8"	14	883458	166,00	125	25	18	14,5	21,00
G 3/4"	14	883434	202,00	140	28	20	16	24,50
G 1"	11	883411	284,00	160	30	25	20	30,75

MASCHI A MACCHINA PER FORI PASSANTI TARAUDS MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS



MASCHI A MACCHINA PER FORI CIECHI TARAUDS MACHINE POUR TROUS BORGNES



DOMINANT N38

- 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
- 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



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8841		8842 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	884103	18,75	884203	25,75	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884104	19,25	884204	27,00	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884105	21,00	884205	28,00	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884106	21,00	884206	28,00	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884108	24,00	884208	33,25	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884110	28,00	884210	39,50	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884112	33,50	884212	46,75	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884114	39,50	884214	54,50	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884116	47,00	884216	67,00	110	20	12	9	14,00
M 18	2,5	884118	65,00	884218	79,50	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884120	69,50	884220	85,00	140	25	16	12	17,50
M 22	2,5	884122	88,00	884222	104,00	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884124	92,50	884224	110,00	160	30	18	14,5	21,00

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
- VAP: per piccole serie e l'utilizzo in basse velocità di taglio
- 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 tenaces et mi-dures
- VAP : pour petites séries et faibles vitesses de coupe
- Revêtement TIN : performant, polyvalent, pour des vitesses de coupe plus élevées



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8845 VAP		8846 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	884503	20,25	884603	26,50	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884504	21,00	884604	27,25	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884505	22,25	884605	29,50	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884506	22,25	884606	29,50	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884508	25,75	884608	34,25	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884510	30,75	884610	40,50	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884512	35,50	884612	48,00	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884514	42,50	884614	55,50	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884516	51,00	884616	69,00	110	20	12	9	14,00
M 18	2,5	884518	64,00	884618	87,00	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884520	68,50	884620	91,50	140	25	16	12	17,50
M 22	2,5	884522	79,00	884622	109,00	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884524	83,50	884624	114,00	160	30	18	14,5	21,00

Gewinde-Nenn-Ø Nominal Ø	Passo Pas	8843 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 8	x 1	884308	49,50	90	13	6	4,9	7,00
M 10	x 1	884310	56,00	90	12	7	5,5	9,00
M 14	x 1,5	884314	89,50	100	15	11	9	12,50

MASCHI A MACCHINA PER FORI CIECHI
TARAUDS MACHINE POUR TROUS BORGNES



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	28,00	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884704	28,50	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884705	30,50	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884706	30,50	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884708	35,75	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884710	42,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884712	50,00	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884714	59,00	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884716	72,00	110	20	12	9	14,00
M 18	2,5	884718	90,50	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884720	96,00	140	25	16	12	17,50
M 22	2,5	884722	111,00	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884724	121,00	160	30	18	14,5	21,00



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8844 HL		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
G 1/8"	28	884418	59,50	90	12	7	5,5	8,80
G 1/4"	19	884414	79,50	100	15	11	9	11,80
G 3/8"	19	884438	102,00	100	15	12	9	15,25
G 1/2"	14	884412	145,00	125	18	16	12	19,00
G 5/8"	14	884458	162,00	125	18	18	14,5	21,00
G 3/4"	14	884434	208,00	140	20	20	16	24,50
G 1"	11	884411	312,00	160	24	25	20	30,75

DURAMAX H

- 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

- 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



MASCHI A RULLARE PER FORO PASSANTE E CIECO TARAUDS À REFOULER POUR TROU BORGNE ET DÉBOUCHANT



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	38,00	56	10	3,5	2,7	2,80
M 4	0,7	887104	38,00	63	12	4,5	3,4	3,70
M 5	0,8	887105	40,25	70	14	6	4,9	4,65
M 6	1	887106	40,50	80	16	6	4,9	5,55
M 8	1,25	887108	50,00	90	18	8	6,2	7,45
M 10	1,5	887110	61,00	100	20	10	8	9,35
M 12	1,75	887112	82,00	110	24	9	7	11,20
M 14	2	887114	94,50	110	25	11	9	13,10
M 16	2	887116	118,00	110	27	12	9	15,10
M 18	2,5	887118	154,00	125	32	14	11	16,80
M 20	2,5	887120	200,00	140	32	16	12	18,80
M 22	2,5	887122	220,00	140	32	18	14,5	20,80
M 24	3	887124	256,00	160	36	18	14,5	22,55

Diametro nominale Diamètre nominal		Passo Pas	8873 HL		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
		mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 8	x	1	887308	68,50	90	18	6	4,9	7,55
M 10	x	1	887310	81,50	90	18	7	5,5	9,55
M 14	x	1,5	887314	126,00	100	22	11	9	13,35



www.bass-tools.com

BASS GmbH
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

