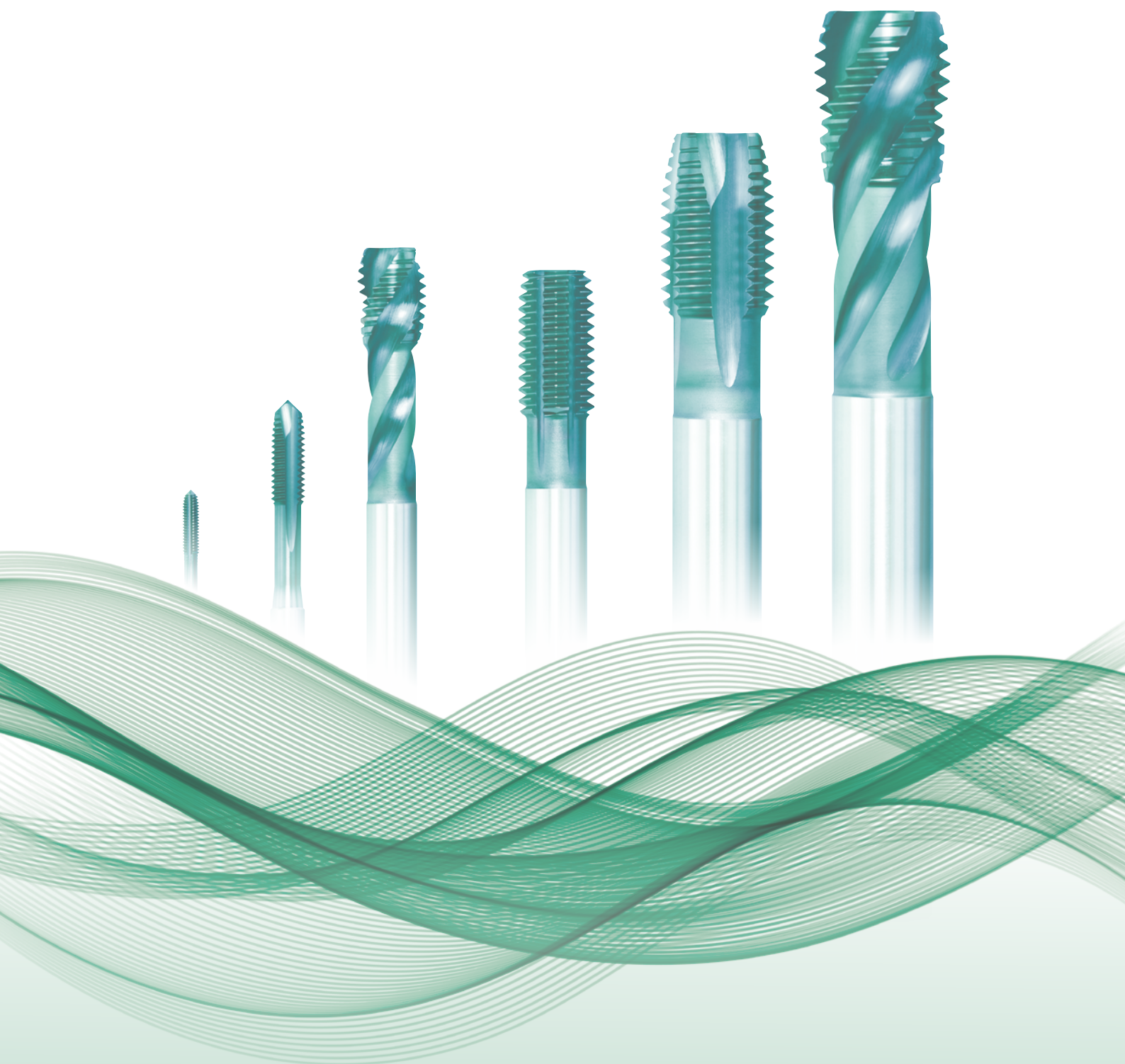


BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

SMARTLINE




VARIANT N

- Gewindebohrer für die Bearbeitung von Durchgangslöchern
- einsetzbar bis 3xD
- Schälanschnitt sorgt für Spanabfuhr in Vorschubrichtung
- für normale Werkstoffe
- ohne Beschichtung: für Kleinserien
- TIN-Beschichtung: leistungsstark, vielseitig einsetzbar mit höheren Schnittgeschwindigkeiten
- 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



DURCHGANGSLOCH - MASCHINENGWINDEBOHRER TAPS FOR THROUGH HOLES



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8811		8812 TIN		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
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	
Einsatzgebiet	Application	N/mm²	vc m/min	vc m/min	
1 Stahlwerkstoffe	Steel materials				
1.1 Baustahl unleg. / Weicheisen	Magnetic soft steel	> 100 < 450		20 - 30	
1.2 Baustahl / Einsatzstahl	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30	
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl niedrigleg.	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30	
4 Kupfer	Copper				
4.3 Kupferlegierungen (langspanend)	Brass (long chipping)	> 150 < 700		15 - 35	
5 Aluminium / Magnesium	Aluminium / Magnesium				
5.1 Aluminium Si-Gehalt ≤0,5%	Alu wrought alloy Si ≤0,5%	> 100 < 700	10 - 25		
5.2 Aluminium Si-Gehalt ≤6%	Alu alloyed Si ≤6%	> 150 < 700	10 - 25	15 - 40	
5.3 Aluminium Si-Gehalt >6%	Alu alloyed Si >6%	> 150 < 900		15 - 40	
7 Nickel	Nickel				
7.1 Nickel unlegiert	Nickel non-alloyed	> 400 < 600		8 - 15	
8 Kunststoffe	Synthetics				
8.1 Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastic (long chipping)	> 20 < 80	10 - 25	10 - 25	

DURCHGANGSLOCH - MASCHINENGWINDEBOHRER TAPS FOR THROUGH HOLES



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8821 VAP		8822 TIN		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
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	
Einsatzgebiet	Application	N/mm²	vc m/min	vc m/min	
1 Stahlwerkstoffe	Steel materials				
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl. niedrigleg.	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30	
1.4 Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl. niedrigleg. / Stahl hochleg.	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950	10 - 15	15 - 35	
1.5 Stahl legiert / hochlegiert	Alloyed steel	> 800 < 1250		10 - 20	
2 Rostfreier Stahl	Stainless steel				
2.1 Stahl-ferritisch u. martensitisch	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200	4 - 6	6 - 12	
2.2 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	Austenitic steel	> 400 < 950	3 - 8	6 - 12	
2.3 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	High temperature steel	> 850 < 1550	1 - 4	3 - 6	
3 Gusseisen	Cast iron				
3.2 Kugelgraphitguss	Cast iron with nodular graphite	> 350 < 1000		10 - 25	
3.3 Temperguss weiß / schwarz	Malleable cast iron	> 300 < 700		15 - 25	
4 Kupfer	Copper				
4.1 Reinkupfer	Copper non-alloyed	> 200 < 400		10 - 25	
4.3 Kupferlegierungen (langspanend)	Brass (long chipping)	> 150 < 700		15 - 35	
4.5 Cu-Al-Ni-Legierungen (langspanend)	Copper-alu-nickel alloyed (long chipping)	> 500 < 750		12 - 20	

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
- Gewindebohrer für die Bearbeitung von Durchgangslöchern
- einsetzbar bis 3xD
- Schälanschnitt sorgt für Spanabfuhr in Vorschubrichtung
- für harte und zäh-harte Werkstoffe
- VAP: für Kleinserien und den Einsatz bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten
- TIN-Beschichtung: leistungsstark, vielseitig einsetzbar mit höheren Schnittgeschwindigkeiten



DOMINANT N38

- Gewindebohrer für die Bearbeitung von Sacklöchern
- einsetzbar bis 2,5xD
- 38°-Spirale für prozesssichere Spanabfuhr in Schafrichtung
- für normale und Nichteisen-Werkstoffe
- ohne Beschichtung: für Kleinserien
- TIN-Beschichtung: leistungsstark, vielseitig einsetzbar mit höheren Schnittgeschwindigkeiten
- 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



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8841		8842 TIN		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
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	
Einsatzgebiet	Application	N/mm²	vc m/min	vc m/min	
1 Stahlwerkstoffe	Steel materials				
1.1 Baustahl unleg. / Weicheisen	Magnetic soft steel	> 100 < 450		20 - 30	
1.2 Baustahl / Einsatzstahl	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30	
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl niedrigleg.	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30	
4 Kupfer	Copper				
4.3 Kupferlegierungen (langspanend)	Brass (long chipping)	> 150 < 700	10 - 25	15 - 35	
5 Aluminium / Magnesium	Aluminium / Magnesium				
5.1 Aluminium Si-Gehalt ≤0,5%	Alu wrought alloy Si ≤0,5%	> 100 < 700	10 - 25		
5.2 Aluminium Si-Gehalt ≤6%	Alu alloyed Si ≤6%	> 150 < 700	10 - 25	15 - 40	
5.3 Aluminium Si-Gehalt >6%	Alu alloyed Si >6%	> 150 < 900	10 - 20	15 - 40	
8 Kunststoffe	Synthetics				
8.1 Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastic (long chipping)	> 20 < 80	10 - 25	10 - 25	

SACKLOCH - MASCHINENGEWINDEBOHRER TAPS FOR BLIND HOLES



SACKLOCH - MASCHINENGEWINDEBOHRER TAPS FOR BLIND HOLES



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8845 VAP		8846 TIN		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
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

		8845 VAP		8846 TIN	
Einsatzgebiet	Application	N/mm²	vc m/min	vc m/min	
1 Stahlwerkstoffe	Steel materials				
1.2 Baustahl / Einsatzstahl	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30	
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl. niedrigleg.	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30	
1.4 Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl. niedrigleg. / Stahl hochleg.	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950	10 - 15	15 - 35	
1.5 Stahl legiert / hochlegiert	Alloyed steel	> 800 < 1250		10 - 20	
2 Rostfreier Stahl	Stainless steel				
2.1 Stahl-ferritisch u. martensitisch	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200	4 - 8		
2.2 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	Austenitic steel	> 400 < 950	4 - 8		
4 Kupfer	Copper				
4.1 Reinkupfer	Copper non-alloyed	> 200 < 400		10 - 25	
4.3 Kupferlegierungen (langspanend)	Brass (long chipping)	> 150 < 700		15 - 35	
4.5 Cu-Al-Ni-Legierungen (langspanend)	Copper-alu-nickel alloyed (long chipping)	> 500 < 750	10 - 15	15 - 25	

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
- VAP: for small series and low cutting speed
- TIN-coating: efficient, versatile use at high cutting speed
- Gewindebohrer für die Bearbeitung von Sacklöchern
- einsetzbar bis 2,5xD
- 38°-Spirale für prozesssichere Spanabfuhr in Schafrichtung
- für zähe und mittelharte Werkstoffe
- VAP: für Kleinserien und den Einsatz bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten
- TIN-Beschichtung: leistungsstark, vielseitig einsetzbar mit höheren Schnittgeschwindigkeiten



DOMINANT HZ38

- Gewindebohrer für die Bearbeitung von Sacklöchern
- einsetzbar bis 2,5xD
- 38°-Spirale für prozesssichere Spanabfuhr in Schafrichtung
- für zähe und mittelharte Werkstoffe
- HL-Beschichtung: leistungsstark, geringe Reibung und gute Spanbildung führen zu hohen Standzeiten
- 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



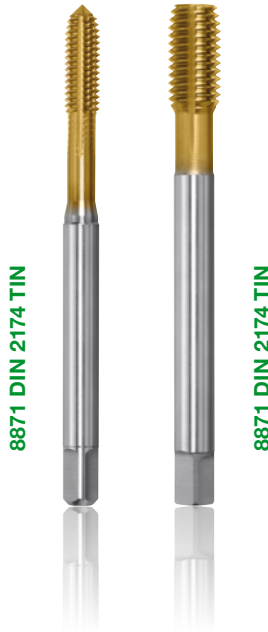
Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8847 HL		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	884703	24,00	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884704	24,75	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884705	26,25	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884706	26,25	80	10	6	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			
Einsatzgebiet	Application	N/mm²	vc m/min
1 Stahlwerkstoffe	Steel materials		
1.2 Baustahl / Einsatzstahl	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	20 - 30
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl. niedrigleg.	Carbon steel	> 400 < 950	20 - 30
1.4 Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl. niedrigleg. / Stahl hochleg.	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950	15 - 35
1.5 Stahl legiert / hochlegiert	Alloyed steel	> 800 < 1250	10 - 20
2 Rostfreier Stahl	Stainless steel		
2.1 Stahl-ferritisch u. martensitisch	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200	6 - 12
2.2 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	Austenitic steel	> 400 < 950	6 - 12
2.3 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	High temperature steel	> 850 < 1550	3 - 6
3 Gusseisen	Cast iron		
3.2 Kugelgraphitguss	Cast iron with nodular graphite	> 350 < 1000	10 - 25
3.3 Temperguss weiß / schwarz	Malleable cast iron	> 300 < 700	15 - 25
3.4 Vermikularguss / ADI / Hartguss	Cast iron with vermicular graphite	> 700 < 1000	5 - 15

SACKLOCH - MASCHINENGWINDEBOHRER TAPS FOR BLIND HOLES



GEWINDEFURCHER FÜR DURCHGANGS- UND SACKLÖCHER ROLL TAPS FOR BLIND AND THROUGH HOLES



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8871 TIN		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	
	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			
Einsatzgebiet	Application	N/mm²	vc m/min
1 Stahlwerkstoffe	Steel materials		
1.1 Baustahl unleg. / Weicheisen	Magnetic soft steel	> 100 < 450	20 - 30
1.2 Baustahl / Einsatzstahl	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	20 - 50
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl. niedrigleg.	Carbon steel	> 400 < 950	20 - 30
1.4 Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl. niedrigleg. / Stahl hochleg.	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950	15 - 30
1.5 Stahl legiert / hochlegiert	Alloyed steel	> 800 < 1250	10 - 20
2 Rostfreier Stahl	Stainless steel		
2.1 Stahl-ferritisch u. martensitisch	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200	6 - 12
2.2 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	Austenitic steel	> 400 < 950	8 - 12
2.3 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	High temperature steel	> 850 < 1550	4 - 10
4 Kupfer	Copper		
4.1 Reinkupfer	Copper non-alloyed	> 200 < 400	10 - 30
4.3 Kupferlegierungen (langspanend)	Brass (long chipping)	> 150 < 700	15 - 35
5 Aluminium / Magnesium	Aluminium / Magnesium		
5.2 Aluminium Si-Gehalt ≤6%	Alu alloyed Si ≤6%	> 150 < 700	20 - 40
5.3 Aluminium Si-Gehalt >6%	Alu alloyed Si >6%	> 150 < 900	15 - 40
7 Nickel	Nickel		
7.1 Nickel unlegiert	Nickel non-alloyed	> 400 < 600	10 - 25

DURAMAX H

- 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 allround coating, reduces torque and increases tool life
- Gewindefurcher für die Bearbeitung von Durchgangs- und Sacklöchern
- spanlose Bearbeitung
- prozesssicher auch bei großen Gewindetiefen
- für harte und zäh-harte Werkstoffe bis 1.200 N/mm²
- Ölnuten für Schmiermittelzufuhr auch bei tiefen Gewinden
- TIN-Beschichtung: leistungsstarke Allround-Schicht, verringert Drehmomente und erhöht die Standzeit





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

