



BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

ALLROUNDER

MASCHI A MACCHINA

ALLROUNDER

I nostri maschi **Allrounder** coprono una vasta gamma di applicazioni e materiali, da quelli in acciaio fino a quelli plastici.

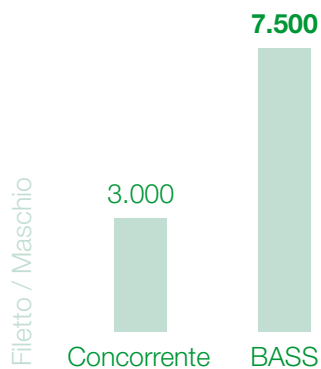
Inoltre, i maschi Allrounder sono versatili ed affidabili.

I vostri vantaggi: un maschio per molti utilizzi che non bisogna cambiare spesso e che riduce anche drasticamente la varietà del magazzino.



VARIANT VA

Il maschio per fori passanti.



Esempio di utilizzo

| | |
|--------------------|-------------------|
| Dimensione | M10 ISO2/6H |
| Rivestimento | HL |
| Materiale | 1.4301 AISI 304 |
| Profondità filetto | 24 mm |
| Macchina | centro di lavoro |
| Refrigerazione | emulsione 6% |
| v_c | 10 m/min |

Benefici cliente

- Un maschio versatile
- Ottimizzazione del magazzino
- Raro cambiamento del maschio
- Elevata velocità di taglio
- Elevata durata

Gamma

- Tolleranza gambo h9
- HSSE-PM
- Disponibile anche con gambo prolungato
- Su richiesta con lubrificazione interna radiale (KR)



Refrigerazione

Lubrificazione assiale (KA) per una migliore refrigerazione ed evacuazione del truciolo nei maschi per fori ciechi

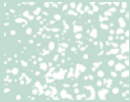
Rivestimento / Superficie

VAP per uso convenzionale a basse velocità di taglio



TIN per elevate velocità di taglio e maggior durata

HL per elevate velocità di taglio, maggior durata, e filetti profondi fino a 3xD



HSSE-PM

Aumenta la durata del maschio fino al 30%, migliora la superficie del filetto e aumenta l'affidabilità rispetto all'HSSE



Gambo lungo (SL)

Per filettature profonde



Tolleranze

VARIANT VA:
ISO2/6H, ISO3/6G e 2B.

DOMINANT VA45:
ISO2/6H, ISO3/6G, 7G,
6H+0,1,
6H mod, 2B e 3B.

Su richiesta anche altre tolleranze.

Forme di imbocco

Secondo DIN 2197

B / 3,5-5,5 Imbocco
per fori passanti
con imbocco corretto

C / 2-3 Imbocco
per utilizzi standard

E / 1,5-2 Imbocco
per fori ciechi e
utile filettato ottimizzato



DOMINANT VA45

Il maschio per fori ciechi.

Esempio di utilizzo

Dimensione M16 ISO2/6H

Rivestimento HL

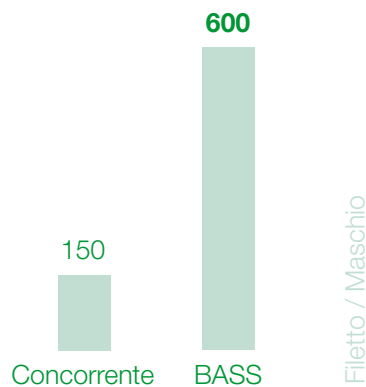
Materiale 1.4408

Profondità filetto 30 mm

Macchina centro di lavoro

Refrigerazione emulsione 5%

v_c 10 m/min



Modalità di utilizzo

- Maschiatura rigida e compensata
- Macchine convezionali e centri di lavoro moderni
- Evacuazione del truciolo ottimizzata con rivestimento HL, anche con lubrificazione minimale (MQL)

Materiali

- Acciai fino a 1.250 N/mm²
- Acciaio inossidabile
- Ghisa
- Alluminio
- Leghe di rame



| | VARIANT VA | VARIANT VA | VARIANT VA | VARIANT VA | DOMINANT VA45 | DOMINANT VA45 | DOMINANT VA45 | DOMINANT VA45 | DOMINANT VA45 | DOMINANT VA45 |
|----------------------------|-------------|--------------------------|----------------|-------------------------|---------------|--|--|-------------------------------------|---------------|---------------|
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| Modello | VAP HSSE-PM | TIN HSSE-PM | TIN SL HSSE-PM | HL HSSE-PM | VAP HSSE-PM | TIN HSSE-PM | HL HSSE-PM | HL HSSE-PM | HL SL HSSE-PM | KA HL HSSE-PM |
| Imbocco | B / 3,5-5,5 | B / 3,5-5,5 | B / 3,5-5,5 | B / 3,5-5,5 | C / 2-3 | C / 2-3 | C / 2-3 | E / 1,5-2 | C / 2-3 | C / 2-3 |
| Tipo di filettatura | M | M / MF UNC / UNF / G | M | M / MF UNC / UNF / G | M | M / MF UNC / UNF / G | M / MF UNC / UNF / G | M / EG-M / EG-MF EG-UNC / EG-UNF | M | M |
| Tolleranza | ISO2/6H | ISO2/6H ISO3/6G 2B | ISO2/6H | 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 ISO3/6G 6H mod 3B | ISO2/6H | ISO2/6H |

| Impiego | Designazione dei materiali | N/mm ² | HB | | | | | | | | | |
|-------------------------------|--|-------------------|---------------------------|--------------|----------------|----------------|----------------|---------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 1 Acciai | | | | | | | | | | | | |
| 1.1 | Ferro magnetico dolce | DC01 | > 100 < 450 | 10 - 15 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 | 10 - 15 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 |
| 1.2 | Acciaio da costruzione e da cementazione | Fe360B-FN | > 300 < 700 | 10 - 20 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 | 10 - 20 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 |
| 1.3 | Acciaio al carbonio | C45 | > 400 < 950 | 10 - 20 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 | 10 - 20 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 |
| 1.4 | Acciaio legato / bonificato | G40CrMo4 | > 450 < 950 | 10 - 15 | 15 - 35 | 15 - 35 | 15 - 35 | 10 - 15 | 15 - 35 | 15 - 35 | 15 - 35 | 15 - 35 |
| 1.5 | Acciaio legato | X155CrVMo12-1KU | > 800 < 1250 > 235 < 370 | | | | | 5 - 10 | 10 - 20 | 10 - 20 | 10 - 20 | 10 - 20 |
| 1.6 | Acciaio legato | G40CrMo4 | > 1100 < 1400 > 325 < 410 | | | | | | 5 - 8 | 5 - 8 | 5 - 8 | 5 - 8 |
| 2 Acciai inossidabili | | | | | | | | | | | | |
| 2.1 | Acciai ferritici / martensiti | X31Cr13KU | > 450 < 1200 | 4 - 6 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 | 4 - 6 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 |
| 2.2 | Acciai austenitici | X6CrNiMoTi17-12-2 | > 400 < 950 | 3 - 8 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 | 4 - 8 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 |
| 2.3 | Acciai termostabili | X7CrNiAl17-7 | > 850 < 1550 > 250 < 455 | 1 - 4 | 3 - 8 | 3 - 8 | 3 - 8 | | 3 - 6 | 3 - 6 | 3 - 6 | 3 - 6 |
| 3 Ghisa | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 | Ghisa grigia | EN-GJL-200 | > 150 < 1000 > 100 < 300 | | | | | | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 | 20 - 30 |
| 3.2 | Ghisa sferoidale | GS400-12 | > 350 < 1000 > 100 < 350 | | | | | | 10 - 25 | 10 - 25 | 10 - 25 | 10 - 25 |
| 3.3 | Ghisa temprata | EN-GJMB-350-10 | > 300 < 700 > 100 < 200 | | | | | | 15 - 25 | 15 - 25 | 15 - 25 | 15 - 25 |
| 3.4 | Ghisa vermiculare | EN-GJV-300 | > 700 < 1000 > 200 < 300 | | | | | | 5 - 15 | 5 - 15 | 5 - 15 | 5 - 15 |
| 4 Rame | | | | | | | | | | | | |
| 4.1 | Rame puro / elettrolitico | Cu-ETP | > 200 < 400 > 60 < 120 | | | | | | 10 - 25 | | | 10 - 25 |
| 4.3 | Ottone (truciolo lungo) | P-CuZn37 | > 150 < 700 > 45 < 200 | | | | | | 15 - 35 | | | 15 - 35 |
| 4.4 | Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo corto) | CW352H | > 150 < 700 > 45 < 200 | | | | | | 10 - 20 | | | |
| 5 Alluminio / Magnesio | | | | | | | | | | | | |
| 5.1 | Alluminio puro / leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5% | 4507 | > 100 < 700 > 30 < 200 | | | | | | | 15 - 35 | 15 - 35 | 15 - 35 |
| 5.2 | Alluminio legato Si ≤6% | G-Al5,5Cu | > 150 < 700 > 45 < 200 | | | | | | 15 - 40 | 15 - 40 | 15 - 40 | 15 - 40 |
| 5.3 | Alluminio legato Si >6% | G-AlSi9Mg | > 150 < 900 > 45 < 265 | | | | | | 15 - 40 | 15 - 40 | 15 - 40 | 15 - 40 |

| Specialità BASS | Esempi |
|---|--|
| Piccole dimensioni da Ø 1,0 mm |  |
| Maschi prolungati |  |
| Metallo duro |  |
| Utensili MQL |  |
| Utensili speciali per ogni gruppo di prodotto |  |
| Sistemi di frese per filettare con inserti |  |
| HST SYNCHRO maschiatori ed accessori |  |

Certificato secondo: ISO 9001, VDA 6.4, ISO 14001, ISO 50001



BASS GmbH
Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germania

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com

PDF DOWNLOAD

