

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

Usinage de filetages intérieurs
pour l'industrie de **l'outillage**
et des moules, et dans les
matériaux **difficiles à usiner**



	AVANT H15	AVANT HVA15	AVANT TIH13	AVANT NI13
Modèle	TICN KA TICN	KA BT	TICN	TICN
Substrat	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Chanfrein	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3
Profile	M, MF	M	M, MF MJ, UNJC, UNJF	M MJ, UNJC, UNJF
Tolérance du taraudage	ISO2/6H ISO3/6G	6HX	4HX, 6HX, 3BX	4HX, 6HX, 3BX
Tolérance de la queue	h9	h9	h6	h6

Application

	v_c m/min			
Aciers alliés jusqu'à 1.250 N/mm ²	10-20			
Aciers alliés de 1.000 à 1.400 N/mm ²	4-10		3-10	
Aciers alliés de 1.200 N/mm ² à 1.550 N/mm ²				2-4
Aciers inoxydables		3-15		
Fontes	10-25		15-25	
Laiton	15-35		10-20	
Magnésium et alliages de magnésium	25-35	20-30	25-35	
Titane et alliages de titane			2-10	
Alliages de nickel			2-3	2-3
Alliages de tungstène				2-3

	DOMINANT HZ38	DOMINANT MHST45	DOMINANT HVA45
			
Modèle	TICN HL, KA HL	HL KA HL	BT
Substrat	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Chanfrein	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2
Profilé	M, MF, UNC, UNF, G	M	M
Tolérance du taraudage	ISO2/6H 2B	6HX	6HX
Tolérance de la queue	h9	h6	h9

Application

	v_c m/min		
Aciers alliés jusqu'à 1.250 N/mm ²	4-10	8-12	
Aciers alliés de 1.000 à 1.400 N/mm ²	2-4	2-8	
Aciers alliés de 1.200 N/mm ² à 1.550 N/mm ²		2-8	
Aciers inoxydables	6-12	8-15	3-15
Fontes	10-15	15-25	
Laiton			
Magnésium et alliages de magnésium			
Titane et alliages de titane			5-12
Alliages de nickel			
Alliages de tungstène			

	VARIO SH	VARIO SH	
			
Modèle	TICN SR	TICN SR	
Substrat	HSSE-PM	VHM	
Chanfrein	C / 2-3	C / 2-3	
Profile	M, MF, G	M	
Tolérance du taraudage	6HX	6HX	
Tolérance de la queue	h9	h6	

Application

		v_c m/min	
Aciers trempés 45-55 HRC	2-4		
Aciers trempés 52-63 HRC		1-3	

	VARIANT H	VARIANT HVA	VARIANT TIH	VARIANT NI
				
Modèle	TICN	BT	TICN	TICN
Substrat	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Chanfrein	B / 3-5.5	B / 3-5.5	B / 3-5.5	B / 3-5.5
Profilé	M, MF	M	M, MF MJ, UNJC, UNJF	M MJ, UNJC, UNJF
Tolérance du taraudage	ISO2/6H	6HX	4HX, 6HX, 3BX	4HX, 6HX, 3BX
Tolérance de la queue	h9	h9	h6	h6

Application

	v _c m/min			
Aciers alliés jusqu'à 1.250 N/mm ²	10-20		10-25	
Aciers alliés de 1.000 à 1.400 N/mm ²	3-12		3-8	
Aciers alliés de 1.200 N/mm ² à 1.550 N/mm ²			3-10	2-4
Aciers inoxydables		3-15		
Fontes	10-25		15-25	
Laiton			10-25	
Magnésium et alliages de magnésium				
Titane et alliages de titane		5-12	2-12	
Alliages de nickel			4-8	2-3
Alliages de tungstène				2-3

	GFS N	GFD HZP	GFD SH	ZBGF SH
Modèle	KA KA TICN	BA KA BA	BA	LH BA
Substrat	VHM	VHM	VHM	VHM
Profilé	M, MF	M, UNC, UNF	M	M, MF
Avantage	Pour le chanfreinage et le fraisage de filets d'une seule dimension	Pour le fraisage de filets d'une dimension jusqu'à 3xD	Pour le fraisage de filets d'une dimension jusqu'à 3xD	Pour le chanfreinage et le fraisage de filets de différentes dimensions

Application

Aciers alliés jusqu'à 1.250 N/mm ²		✔		✔
Aciers alliés de 1.000 à 1.400 N/mm ²	✔	✔		✔
Aciers alliés de 1.200 N/mm ² à 1.550 N/mm ²	✔	✔		✔
Aciers trempés 48-63 HRC			✔	✔
Aciers inoxydables	✔	✔		✔
Fontes	✔	✔		✔
Laiton	✔	✔		
Magnésium et alliages de magnésium	✔	✔		
Titane et alliages de titane	✔	✔		✔
Alliages de nickel	✔	✔		
Alliages de tungstène	✔			

Les fraises à fileter à plaquettes constituent le bon choix pour les filetages de grandes dimensions.

BFW

- » Porte-outils à plaquettes en carbure monobloc pour filetages métriques à partir de M20x1,5 pour les pas fins et de M24 pour les pas gros
- » Pas de 0,75-6,0 mm ou 32-4 f/1"
- » Flancs \sphericalangle 60°/ 55°
- » Convient pour toutes les matières, avec lubrification interne, avec queue cylindrique selon DIN 1835 B



GFK

- » Tête de fraise à fileter à plaquettes en carbure monobloc pour filetages métriques à partir de M24x1,5 pour les pas fins et de M27 pour les pas gros
- » Pas de 1,5-6,0 mm ou 32-4 f/1"
- » Flancs \sphericalangle 60°/ 55°.
- » Convient pour toutes les matières, avec lubrification interne, avec attachement à visser



AFK

- » Fraise avec alésage à plaquettes en carbure monobloc pour filetages métriques à partir de M54x1,5 pour les pas fins et de M60 pour les pas gros
- » Pas de 0,75-6,0 mm ou 16-4 f/1"
- » Flancs \sphericalangle 60°/ 55°.
- » Convient pour toutes les matières, avec lubrification interne



MANDRINS DE TARAUDAGE

HST SYNCHRO

Le mandrin de taraudage HST SYNCHRO présente l'avantage de compenser les défauts de synchronisation et de corriger les erreurs de pas, ce qui permet de réduire les frottements sur les flancs du taraud. Un système d'amortissement breveté compense les oscillations axiales micrométriques de $\pm 0,5$ mm. Cette compensation est assurée par des composants métalliques robustes et fiables, qui assurent au mandrin une durée de vie élevée contrairement aux mandrins conventionnels.

Le mandrin HST SYNCHRO est disponible pour applications standard avec queue cylindrique ou pour attachement HSK en différentes tailles et avec accessoires.

Caractéristiques:

- » réduction des efforts axiaux jusqu'à 96 %
- » réduction du couple avant et après l'inversion du sens de rotation jusqu'à 78 %
- » durée de vie d'outils augmentée de 30 % minimum grâce à une réduction des frottements
- » amélioration de la qualité de surface des flancs de filetages
- » réduction des risques de bris d'outils
- » respect des tolérances de fabrication.





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

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

PDF DOWNLOAD

