

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

Belső menetmegmunkálás
szerszám- és készülékgyártás-
ban a nehezen megmunkálható
anyagokhoz



	AVANT H15	AVANT HVA15	AVANT TIH13	AVANT NI13
Kialakítás & Bevonat	TICN KA TICN	KA BT	TICN	TICN
Alapanyag	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Bekezdés	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3
Menettípus	M, MF	M	M, MF MJ, UNJC, UNJF	M MJ, UNJC, UNJF
Túrás	ISO2/6H ISO3/6G	6HX	4HX, 6HX, 3BX	4HX, 6HX, 3BX
Szár túrése	h9	h9	h6	h6

Alkalmazási terület

	v_c m/min			
Acélötvözetek 1250 N/mm ² -ig	10-20			
Acélötvözetek 1000 N/mm ² -től 1400 N/mm ² -ig	4-10		3-10	
Acélötvözetek 1200 N/mm ² -től 1550 N/mm ² -ig				2-4
Rozsdamentes acélok		3-15		
Öntvények	10-25		15-25	
Rézötvözetek	15-35		10-20	
Magnéziumötvözetek	25-35	20-30	25-35	
Titánötvözetek			2-10	
Nikkelötvözetek			2-3	2-3
Wolframötvözetek				2-3

	DOMINANT HZ38	DOMINANT MHST45	DOMINANT HVA45
Kialakítás & Bevonat	TICN HL, KA HL	HL KA HL	BT
Alapanyag	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Bekezdés	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2
Menettípus	M, MF, UNC, UNF, G	M	M
Tűrés	ISO2/6H 2B	6HX	6HX
Szár tűrése	h9	h6	h9

Alkalmazási terület

	v_c m/min		
Acélötvözetek 1250 N/mm ² -ig	4-10	8-12	
Acélötvözetek 1000 N/mm ² -tól 1400 N/mm ² -ig	2-4	2-8	
Acélötvözetek 1200 N/mm ² -tól 1550 N/mm ² -ig		2-8	
Rozsdamentes acélok	6-12	8-15	3-15
Ötvények	10-15	15-25	
Rézötvözetek			
Magnéziumötvözetek			
Titánötvözetek			5-12
Nikkelötvözetek			
Wolframötvözetek			

	VARIO SH	VARIO SH	
			
Kialakítás & Bevonat	TICN SR	TICN SR	
Alapanyag	HSSE-PM	VHM	
Bekezdés	C / 2-3	C / 2-3	
Menettípus	M, MF, G	M	
Tűrés	6HX	6HX	
Szár tűrése	h9	h6	

Alkalmazási terület

		v_c m/min	
Edzett acél 45-55 HRC	2-4		
Edzett acél 52-63 HRC		1-3	

	VARIANT H	VARIANT HVA	VARIANT TIH	VARIANT NI
Kialakítás & Bevonat	TICN	BT	TICN	TICN
Alapanyag	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Bekezdés	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
Menettípus	M, MF	M	M, MF MJ, UNJC, UNJF	M MJ, UNJC, UNJF
Tűrés	ISO2/6H	6HX	4HX, 6HX, 3BX	4HX, 6HX, 3BX
Szár tűrése	h9	h9	h6	h6

Alkalmazási terület

	v _c m/min			
Acélötvözetek 1250 N/mm ² -ig	10-20		10-25	
Acélötvözetek 1000 N/mm ² -től 1400 N/mm ² -ig	3-12		3-8	
Acélötvözetek 1200 N/mm ² -től 1550 N/mm ² -ig			3-10	2-4
Rozsdamentes acélok		3-15		
Öntvények	10-25		15-25	
Rézötvözetek			10-25	
Magnéziumötvözetek				
Titánötvözetek		5-12	2-12	
Nikkelötvözetek			4-8	2-3
Wolframötvözetek				2-3

	GFS N	GFD HZP	GFD SH	ZBGF SH
Kialakítás & Bevonat	KA KA TiCN	BA KA BA	BA	LH BA
Alapanyag	VHM	VHM	VHM	VHM
Bekezdés	M, MF	M, UNC, UNF	M	M, MF
Előnyök	Süllyesztés és menetmarás egy szerszámmal	Menetmarás 3xD-ig egy szerszámmal	Menetmarás 3xD-ig egy szerszámmal	Alapfurat és menetmarás egy szerszámmal különböző méretekben

Alkalmazási terület

Acélötvözetek 1250 N/mm ² -ig		✓		✓
Acélötvözetek 1000 N/mm ² -től 1400 N/mm ² -ig	✓	✓		✓
Acélötvözetek 1200 N/mm ² -től 1550 N/mm ² -ig	✓	✓		✓
Edzett acél 48-63 HRC			✓	✓
Rozsdamentes acélok	✓	✓		✓
Ötvények	✓	✓		✓
Rézötvözetek	✓	✓		
Magnéziumötvözetek	✓	✓		
Titánötvözetek	✓	✓		✓
Nikkelötvözetek	✓	✓		
Wolframötvözetek	✓			

Részletes információk és forgácsolási paraméterek a Alkalmazási táblázatban találhatóak.

✓ jól alkalmazható

✓ alkalmazható

Nagyobb méretű menetek megmunkálásához a váltólapkás menetmarókat ajánljuk.

BFW

- » Alaptartó keményfém váltólapkával MF20x1,5 és M24-es mérettől
- » Menetemelkedés 0,75-6,0mm, ill. 32-4 Gang/1"
- » Profilszög χ 60°/ 55°
- » Minden anyagban alkalmazható, belső hűtéssel és DIN 1835 B szárral



GFK

- » Alaptartó keményfém váltólapkával MF24x1,5 és M27-es mérettől
- » Menetemelkedés 1,5-6,0mm, ill. 32-4 Gang/1"
- » Profilszög χ 60°/ 55°
- » Minden anyagban alkalmazható, belső hűtéssel, menetes szárú felfogással



AFK

- » Feltűzhető fej keményfém váltólapkával MF54x1,5 és M60-as mérettől
- » Menetemelkedés 0,75-6,0mm, ill. 32-4 Gang/1"
- » Profilszög χ 60°/ 55°
- » Minden anyagban alkalmazható, belső hűtéssel



BEFOGÓK

HST SYNCHRO

Kiegyenlíti a főorsó és az előtoló gépegységek közötti szinkronizációs hibákat, minimálisra csökkenve az ebből származó, szerszámra ható súrlódási erőket. A minimális hosszkompenzáció $\pm 0,5$ mm, mely egy szabadalmaztatott acél rugóelemmel történik, a versenytársakhoz képest hosszabb élettartamot garantál

A HST SYNCHRO-befogó standard alkalmazásokhoz hengeres szárral és HSK csatlakozással is elérhető. A szerszámmegfogást különböző méretekben a megfelelő tartozékokkal biztosítjuk.

Jellemzők

- » akár 96%-kal csökken az axiális erő
- » akár 78%-kal csökken a nyomaték a forgásirányváltáskor
- » 30%-kal magasabb élettartam a kisebb súrlódásoknak köszönhetően
- » jobb felületi minőség a menetprofilon
- » a szerszámtörés kockázata csökken
- » nagyon jó kalibrezhetőség





BASS GmbH
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
Web: www.bass-tools.com

PDF DOWNLOAD

