

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

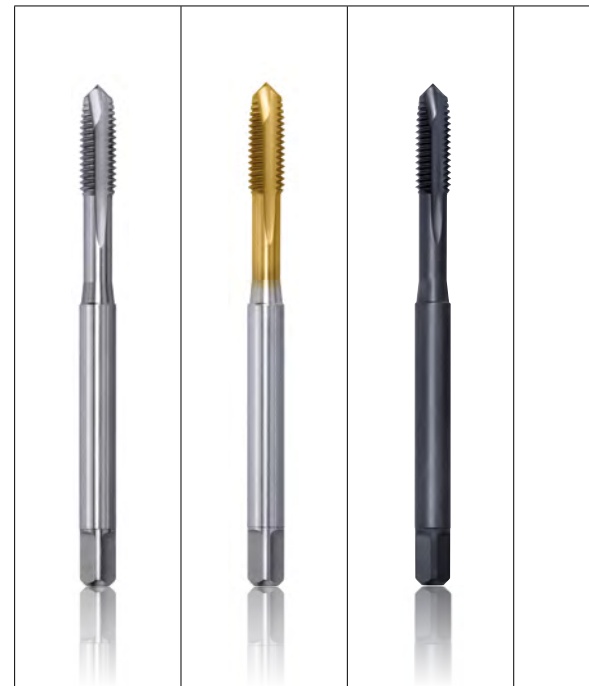
SMARTLINE



erweitertes
Programm
extended
program

gültig ab 01.02.2022 | valid from 01.02.2022

ANWENDERTABELLE
APPLICATION TABLE



VARIANT N	VARIANT N	VARIANT H	
	TIN	VAP	

		#	8811	8812	8821	
		S. / p.	4	4	5	
Einsatzgebiet	Application	N/mm ²				
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	10 - 20
1.4	Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl. niedrigleg. / Stahl hochleg.	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950			10 - 15
1.5	Stahl legiert / hochlegiert	Alloyed steel	> 800 < 1250			
2	Rostfreier Stahl	Stainless steel				
2.1	Stahl-ferritisch u. martensitisch	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200			4 - 6
2.2	Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	Austenitic steel	> 400 < 950			3 - 8
2.3	Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	High temperature steel	> 850 < 1550			1 - 4
3	Gusseisen	Cast iron				
3.2	Kugelgraphitguss	Cast iron with nodular graphite	> 350 < 1000			
3.3	Temperguss weiß / schwarz	Malleable cast iron	> 300 < 700			
3.4	Vermikularguss / ADI / Hartguss	Cast iron with vermicular graphite	> 700 < 1000			
4	Kupfer	Copper				
4.1	Reinkupfer	Copper non-alloyed	> 200 < 400			
4.2	Kupferlegierungen (kurzspanend)	Brass (short chipping)	> 350 < 700			
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			
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	

								
	VARIANT H	VARIANT VA	DOMINANT N38	DOMINANT N38	DOMINANT HZ38	DOMINANT HZ38	DOMINANT HZ38	DURAMAX H
	TIN	HL		TIN	VAP	TIN	HL	TIN
	8822 / 8823	8834	8841	8842	8845	8843 / 8846	8844 / 8847	8871 / 8873
	5	6	7	7	8	8	9	10
1								
1.1		20 - 30		20 - 30				20 - 30
1.2		20 - 30	10 - 20	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 50
1.3	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.4	15 - 35	15 - 35			10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 30
1.5	10 - 20	10 - 20				10 - 20	10 - 20	10 - 20
2								
2.1	6 - 12	6 - 12			4 - 8		6 - 12	6 - 12
2.2	6 - 12	6 - 12			4 - 8		6 - 12	8 - 12
2.3	3 - 6	3 - 8					3 - 6	4 - 10
3								
3.2	10 - 25	8 - 20					10 - 25	
3.3	15 - 25	15 - 25					15 - 25	
3.4		5 - 15					5 - 15	
4								
4.1	10 - 25	10 - 25				10 - 25		10 - 30
4.2		15 - 35						
4.3	15 - 35	15 - 35	10 - 25	15 - 35		15 - 35		15 - 35
4.5	12 - 20				10 - 15	15 - 25		
5								
5.1			10 - 25					
5.2		15 - 40	10 - 25	15 - 40				20 - 40
5.3		15 - 40	10 - 20	15 - 40				15 - 40
7								
7.1								10 - 25
8								
8.1			10 - 25	10 - 25				

VARIANT N

DURCHGANGSLOCH - MASCHINENGEWINDEBOHRER TAPS FOR THROUGH HOLES

- 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

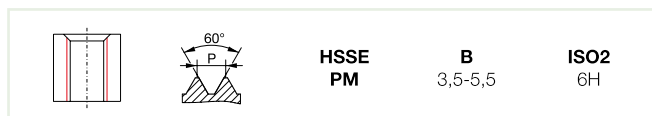



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch mm	8811		8812 TIN		Gesamtlänge total length mm	Gewindelänge thread length mm	Schaff-Ø shank Ø mm	Vierkant square mm	mm
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	881103	16,50	881203	22,50	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	881104	17,00	881204	23,50	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	881105	18,00	881205	24,75	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	881106	18,00	881206	24,75	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	881108	21,00	881208	29,25	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	881110	24,75	881210	34,50	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	881112	29,50	881212	41,00	110	24	9	7	10,20
M 14	2	881114	34,50	881214	49,50	110	25	11	9	12,00
M 16	2	881116	42,50	881216	59,00	110	27	12	9	14,00
■ M 18	2,5	881118	55,00	881218	80,00	125	32	14	11	15,50
M 20	2,5	881120	63,50	881220	84,25	140	32	16	12	17,50
■ M 22	2,5	881122	80,00	881222	100,00	140	32	18	14,5	19,50
M 24	3	881124	84,75	881224	108,50	160	36	18	14,5	21,00


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



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch mm	8821 VAP		8822 TIN		Gesamtlänge total length mm	Gewindelänge thread length mm	Schaft-Ø shank Ø mm	Vierkant square mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	882103	17,50	882203	23,25	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	882104	18,00	882204	24,00	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	882105	19,50	882205	25,50	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	882106	19,50	882206	25,50	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	882108	22,50	882208	30,00	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	882110	27,00	882210	35,50	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	882112	31,25	882212	42,00	110	24	9	7	10,20
M 14	2	882114	40,75	882214	54,75	110	25	11	9	12,00
M 16	2	882116	45,00	882216	60,50	110	27	12	9	14,00
■ M 18	2,5	882118	65,00	882118	81,00	125	32	14	11	15,50
M 20	2,5	882120	68,25	882220	84,25	140	32	16	12	17,50
■ M 22	2,5	882122	89,00	882122	99,50	140	32	18	14,5	19,50
M 24	3	882124	94,00	882224	103,25	160	36	18	14,5	21,00

Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch mm	8823 TIN		Gesamtlänge total length mm	Gewindelänge thread length mm	Schaft-Ø shank Ø mm	Vierkant square mm	
		ID	€					
■ M 8	x 1	882308	42,75	90	18	6	4,9	7,00
■ M 10	x 1	882310	43,50	90	18	7	5,5	9,00
■ M 14	x 1,5	882314	68,25	100	22	11	9	12,50

VARIANT VA

DURCHGANGSLOCH - MASCHINENGEWINDEBOHRER
TAPS FOR THROUGH HOLES

- Gewindebohrer für die Bearbeitung von Durchgangslöchern
- einsetzbar bis 3xD
- Schälanschnitt sorgt für Spanabfuhr in Vorschubrichtung
- für rostfreie Stähle
- HL-Beschichtung: leistungsstark, geringe Reibung und gute Spanbildung führen zu hohen Standzeiten
- cutting tap for the machining of through holes
- for thread depth up to 3xD
- spiral point for chip evacuation forwards
- for stainless steel
- HL-coating: high performing, low friction and good chip evacuation leading to a long tool life



8834 DIN DIN5156 HL




Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8834 HL		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	mm
		ID	€					
■ G 1/8"	28	883418	51,75	90	18	7	5,5	8,80
■ G 1/4"	19	883414	66,00	100	22	11	9	11,80
■ G 3/8"	19	883438	84,00	100	22	12	9	15,25
■ G 1/2"	14	883412	126,00	125	25	16	12	19,00
■ G 5/8"	14	883458	151,00	125	25	18	14,5	21,00
■ G 3/4"	14	883434	183,00	140	28	20	16	24,50
■ G 1"	11	883411	258,00	160	30	25	20	30,75

DOMINANT N38



- 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
- 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



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch mm	8841		8842 TIN		Gesamtlänge total length mm	Gewindelänge thread length mm	Schaft-Ø shank Ø mm	Vierkant square mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	884103	17,00	884203	23,25	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884104	17,50	884204	24,50	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884105	19,00	884205	25,50	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884106	19,00	884206	25,50	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884108	21,75	884208	30,25	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884110	25,50	884210	35,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884112	30,50	884212	42,50	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884114	35,75	884214	49,75	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884116	42,75	884216	61,00	110	20	12	9	14,00
■ M 18	2,5	884118	59,00	884218	72,00	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884120	63,00	884220	77,00	140	25	16	12	17,50
■ M 22	2,5	884122	80,00	884222	95,00	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884124	84,00	884224	100,00	160	30	18	14,5	21,00

DOMINANT HZ38

SACKLOCH - MASCHINENGEWINDEBOHRER
TAPS FOR BLIND HOLES

- 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
- 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



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	€					
M 3	0,5	884503	18,25	884603	24,00	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884504	19,00	884604	24,75	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884505	20,25	884605	26,75	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884506	20,25	884606	26,75	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884508	23,25	884608	31,00	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884510	28,00	884610	36,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884512	32,25	884612	43,50	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884514	38,50	884614	50,50	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884516	46,50	884616	62,50	110	20	12	9	14,00
■ M 18	2,5	884518	58,00	884618	79,00	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884520	62,00	884620	83,00	140	25	16	12	17,50
■ M 22	2,5	884522	71,50	884622	99,25	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884524	76,00	884624	104,25	160	30	18	14,5	21,00

Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8843 TIN		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	mm
		ID	€					
■ M 8	x 1	884308	45,00	90	13	6	4,9	7,00
■ M 10	x 1	884310	51,00	90	12	7	5,5	9,00
■ M 14	x 1,5	884314	81,00	100	15	11	9	12,50

DOMINANT HZ38

8847 DIN 371 HL



8847 DIN 376 HL
8844 DIN 5156 HL




- 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
- 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



HSSE
PM

C
2-3


ISO2
6H

Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch mm	8847 HL		Gesamtlänge total length mm	Gewindelänge thread length mm	Schaft-Ø shank Ø mm	Vierkant square mm	
		ID	€					
M 3	0,5	884703	25,50	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884704	26,00	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884705	27,75	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884706	27,75	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884708	32,50	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884710	38,75	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884712	45,50	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884714	53,25	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884716	65,50	110	20	12	9	14,00
■ M 18	2,5	884718	82,00	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	884720	87,25	140	25	16	12	17,50
■ M 22	2,5	884722	101,00	140	25	18	14,5	19,50
M 24	3	884724	109,50	160	30	18	14,5	21,00



HSSE
PM

C
2-3

Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch mm	8844 HL		Gesamtlänge total length mm	Gewindelänge thread length mm	Schaft-Ø shank Ø mm	Vierkant square mm	
		ID	€					
■ G 1/8"	28	884418	54,00	90	12	7	5,5	8,80
■ G 1/4"	19	884414	72,00	100	15	11	9	11,80
■ G 3/8"	19	884438	93,00	100	15	12	9	15,25
■ G 1/2"	14	884412	132,00	125	18	16	12	19,00
■ G 5/8"	14	884458	147,00	125	18	18	14,5	21,00
■ G 3/4"	14	884434	189,00	140	20	20	16	24,50
■ G 1"	11	884411	285,00	160	24	25	20	30,75

DURAMAX H

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

- 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
- 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



Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8871 TIN		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	mm
		ID	€					
M 3	0,5	887103	34,50	56	10	3,5	2,7	2,80
M 4	0,7	887104	34,50	63	12	4,5	3,4	3,70
M 5	0,8	887105	36,50	70	14	6	4,9	4,65
M 6	1	887106	36,75	80	16	6	4,9	5,55
M 8	1,25	887108	45,50	90	18	8	6,2	7,45
M 10	1,5	887110	55,25	100	20	10	8	9,35
M 12	1,75	887112	74,50	110	24	9	7	11,20
■ M 14	2	887114	86,00	110	25	11	9	13,10
M 16	2	887116	106,50	110	27	12	9	15,10
■ M 18	2,5	887118	140,00	125	32	14	11	16,80
■ M 20	2,5	887120	181,00	140	32	16	12	18,80
■ M 22	2,5	887122	200,00	140	32	18	14,5	20,80
■ M 24	3	887124	232,00	160	36	18	14,5	22,55

Gewinde-Nenn-Ø nominal Ø	Steigung pitch	8844 HL		Gesamtlänge total length	Gewindelänge thread length	Schaft-Ø shank Ø	Vierkant square	mm	
		ID	€						
■ M 8	x	1	887308	62,00	90	18	6	4,9	7,55
■ M 10	x	1	887310	74,00	90	18	7	5,5	9,55
■ M 14	x	1,5	887314	114,00	100	22	11	9	13,35



www.bass-tools.com

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

