



**BASS**  
TECHNIK FÜR GEWINDE

**ALLROUNDER**  
GEWINDEBOHRER

# ALLROUNDER

Unsere **Allrounder**-Gewindebohrer decken ein umfangreiches Werkstoffspektrum ab. Von Stahlwerkstoffen bis hin zu Kunststoffen können sie in den verschiedensten Materialien prozesssicher eingesetzt werden.

**Ihr Nutzen:** ein Werkzeug für viele Anwendungen. Das Umrüsten entfällt und auch die Lagervielfalt wird mit dem Allrounder drastisch reduziert.



### Kühlmittelzufuhr

axiale Kühlmittelzufuhr (KA) für bessere Kühlung und Späntransport in Sacklöchern



### Beschichtung

TIN für hohe Schnittgeschwindigkeiten und Standzeiten

HL für hohe Schnittgeschwindigkeiten und tiefe Gewinde bis 3xD



### HSSE-PM

bis zu 30% höhere Standzeiten, bessere Gewindeoberfläche und größere Prozesssicherheit gegenüber HSSE



### langer Schaft (SL)

für tiefliegende Gewinde



### Toleranzen

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

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

Andere Toleranzen auf Anfrage.

### Anschnittformen

nach DIN 2197

B / 3,5-5,5 Gang für Durchgangslöcher mit Schälanschnitt

C / 2-3 Gang für Standardanwendungen

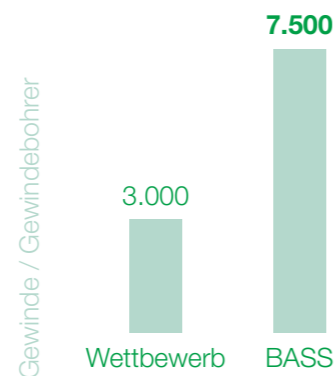
E / 1,5-2 Gang für Sacklochgewinde mit kurzem Auslauf



3xD

## VARIANT VA

Der Gewindebohrer für Durchgangslöcher.



### Anwendungsbeispiel

Abmessung	M10 ISO2/6H
Beschichtung	HL
Werkstoff	1.4301
Gewindetiefe	24 mm
Maschine	BAZ
Kühlung	Emulsion 6%
$v_c$	10 m/min

### Kundennutzen

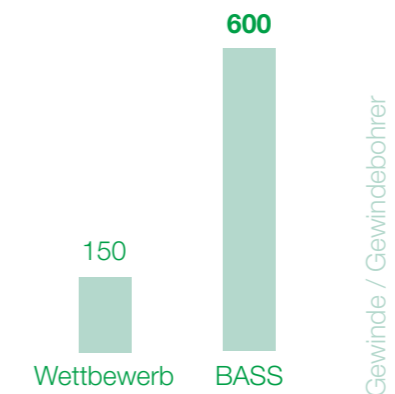
- ein Werkzeug für viele Werkstoffe und Anwendungen
- reduzierte Lagervielfalt
- seltener Werkzeugwechsel
- hohe Schnittgeschwindigkeit
- hohe Werkzeugstandzeiten

### Ausführungen

- h9-Schafttoleranz
- HSSE-PM
- auch mit verlängertem Schaft verfügbar
- auf Anfrage mit radialem Kühlkanal (KR)

## DOMINANT VA45

Der Gewindebohrer für Sacklöcher.



### Anwendungsbeispiel

Abmessung	M16 ISO2/6H
Beschichtung	HL
Werkstoff	1.4408
Gewindetiefe	30 mm
Maschine	BAZ
Kühlung	Emulsion 5%
$v_c$	10 m/min

### Einsatzgebiet

- konventionelle Maschinen
- moderne Bearbeitungszentren
- optimierter Späntransport durch HL-Beschichtung selbst bei Minimalmengenschmierung (MMS)

### Werkstoffe

- Stahlwerkstoffe bis 1.250 N/mm<sup>2</sup>
- VA-Edelstähle
- Gusseisen
- Aluminium
- Kupferlegierungen



3xD



<b>Ausführung</b>	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
<b>Anschnittform</b>	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
<b>Gewindearten</b>	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	M
<b>Toleranzen</b>	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

Einsatzgebiet	Werkstoffbeispiele	N/mm <sup>2</sup>	HB	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
<b>1 Stahlwerkstoffe</b>													
1.1 Baustahl unleg. / Weicheisen	DC01	> 100 < 450		10 - 15	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	10 - 15	20 - 30	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>
1.2 Baustahl / Einsatzstahl	S235JR	> 300 < 700		10 - 20	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	10 - 20	20 - 30	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl niedrigleg.	C45	> 400 < 950		10 - 20	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	10 - 20	20 - 30	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>	<b>20 - 30</b>
1.4 Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl niedrigleg. / Stahl hochleg.	42CrMo4	> 450 < 950		10 - 15	<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>	10 - 15	15 - 35	<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>
1.5 Stahl legiert / hochlegiert	X153CrMoV12	> 800 < 1250	> 235 < 370		10 - 20	10 - 20	10 - 20	5 - 10	10 - 20	<b>10 - 20</b>	<b>10 - 20</b>	<b>10 - 20</b>	<b>10 - 20</b>
<b>2 Rostfreier Stahl</b>													
2.1 Stahl-ferritisch u. martensitisch	X30Cr13	> 450 < 1200		<b>4 - 6</b>	6 - 12	6 - 12	<b>6 - 12</b>	4 - 6	6 - 12	<b>6 - 12</b>	<b>6 - 12</b>	<b>6 - 12</b>	<b>6 - 12</b>
2.2 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	X6CrNiMoTi17-12-2	> 400 < 950		3 - 8	6 - 12	6 - 12	<b>6 - 12</b>	4 - 8	6 - 12	<b>6 - 12</b>	<b>6 - 12</b>	<b>6 - 12</b>	<b>6 - 12</b>
2.3 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	X7CrNiAl17-7	> 850 < 1550	> 250 < 455	1 - 4	3 - 8	3 - 8	<b>3 - 8</b>	3 - 6	<b>3 - 6</b>	<b>3 - 6</b>	<b>3 - 6</b>	<b>3 - 6</b>	<b>3 - 6</b>
<b>3 Gusseisen</b>													
3.2 Kugelgraphitguss	EN-GJS-400-15U	> 350 < 1000	> 100 < 350		8 - 20	8 - 20	8 - 20						8 - 15
3.3 Temperguss weiß / schwarz	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	> 100 < 200		15 - 25	15 - 25	15 - 25			15 - 25	15 - 25	15 - 25	15 - 25
<b>4 Kupfer</b>													
4.1 Reinkupfer	Cu-ETP	> 200 < 400	> 60 < 120		<b>10 - 25</b>	<b>10 - 25</b>	10 - 25		10 - 25				10 - 25
4.3 Kupfer Legierungen (langspanend)	CuZn37	> 150 < 700	> 45 < 200		<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>	15 - 35		<b>15 - 35</b>				15 - 35
4.4 Cu-Al-Ni-Legierungen (kurzspanend)	CuNi10Fe1Mn	> 150 < 700	> 45 < 200		10 - 20	10 - 20							
<b>5 Aluminium / Magnesium</b>													
5.1 Aluminium Si-Gehalt ≤0,5%	EN AW-Al99,0	> 100 < 700	> 30 < 200						15 - 35	<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>	<b>15 - 35</b>
5.2 Aluminium Si-Gehalt ≤6%	EN AC-AISI6Cu4	> 150 < 700	> 45 < 200		<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>		<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>
5.3 Aluminium Si-Gehalt >6%	EN AC-AISI10Mg(a)	> 150 < 900	> 45 < 265		<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>		<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>	<b>15 - 40</b>

Unsere Produkte	Beispiele
kleine Abmessungen ab Ø 1,0 mm	
Werkzeuge mit langem Schaft	
Vollhartmetall (VHM)	
MMS-Werkzeuge	
Sonderwerkzeuge für jede Produktgruppe	
Gewindefrässysteme mit VHM-Gewindefräsplatten	
HST SYNCHRO Gewindeschneidfutter und Zubehör	

Zertifiziert nach: ISO 9001, VDA 6.4, ISO 14001, ISO 50001



**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](mailto:info@bass-tools.com)  
Web: [www.bass-tools.com](http://www.bass-tools.com)

PDF DOWNLOAD

