

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

SMARTLINE



programma
avanzato
programme
étendu

in vigore dal 01.02.2022 | en vigueur à partir du 01.02.2022

TABELLA D'IMPIEGO
TABLEAU D'APPLICATION



VARIANT N **VARIANT N** **VARIANT H**

TIN VAP

8811 8812 8821

p. 4 4 5

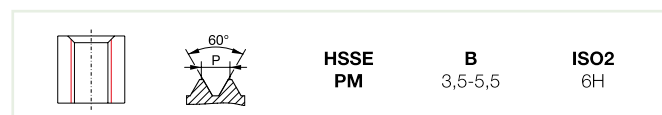
		#			
		p.			
Impiego	Application	N/mm ²			
1 Acciai	Aciers				
1.1	Ferro magnetico dolce	Fer doux magnétique	> 100 < 450	20 - 30	
1.2	Acciaio da costruzione e da cementazione	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30
1.3	Acciaio al carbonio	Aciers au carbone	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30
1.4	Acciaio legato / bonificato	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950		10 - 15
1.5	Acciaio legato	Aciers alliés	> 800 < 1250		
2 Acciai inossidabili	Aciers inoxydables				
2.1	Acciai ferritici / martensiti	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200		4 - 6
2.2	Acciai austenitici	Aciers austénitiques	> 400 < 950		3 - 8
2.3	Acciai termostabili	Aciers réfractaires	> 850 < 1550		1 - 4
3 Ghisa	Fontes				
3.2	Ghisa sferoidale	Fonte à graphite sphéroïdal	> 350 < 1000		
3.3	Ghisa temprata	Fonte malléable	> 300 < 700		
3.4	Ghisa vermiculare	Fonte vermiculaire	> 700 < 1000		
4 Rame	Cuivre				
4.1	Rame puro / elettrolitico	Cuivre pur / électrolytique	> 200 < 400		
4.2	Ottone (truciolo corto)	Laiton (copeaux courts)	> 350 < 700		
4.3	Ottone (truciolo lungo)	Laiton (copeaux longs)	> 150 < 700	15 - 35	
4.5	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo)	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux longs)	> 500 < 750		
5 Alluminio / Magnesio	Aluminium / Magnésium				
5.1	Alluminio puro / leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5%	Alu non alliés / alliages corroyés d'alu / Si ≤0,5 %	> 100 < 700	10 - 25	
5.2	Alluminio legato Si ≤6%	Fontes d'alu ≤6 % Si	> 150 < 700	10 - 25	15 - 40
5.3	Alluminio legato Si >6%	Fontes d'alu >6 % Si	> 150 < 900		15 - 40
7 Nickel	Nickel				
7.1	Nickel puro	Nickel pur	> 400 < 600	8 - 15	
8 Materie plastiche	Matières synthétiques				
8.1	Materiali termoplastici (truciolo lungo)	Thermoplastiques (copeaux longs)	> 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

MASCHI A MACCHINA PER FORI PASSANTI
TARAUDS MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

- Maschio per la lavorazione dei fori passanti
- Impiegabile fino a 3xD
- L'imbocco a punta assicura l'esportazione del truciolo nella direzione di avanzamento
- Per materiali normali
- Senza rivestimento: per piccole serie
- Rivestimento TIN: potente, versatile e con elevate velocità di taglio
- Tarauds machine pour trous débouchants jusqu'à 3xD
- Coupe GUN pour évacuation des copeaux dans le sens de l'avance
- Pour matières courantes
- Sans revêtement : pour petites séries
- Revêtement TIN : performant, polyvalent, pour des vitesses de coupe plus élevées



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8811		8812 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
		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

8821 DIN 371 VAP



8821 DIN 376 VAP



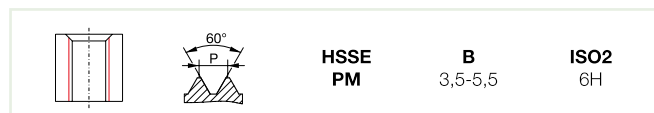
8822 DIN 371 TIN





8822 DIN 376 TIN
8823 DIN 374 TIN



- Tarauds machine pour trous débouchants jusqu'à 3xD
- Coupe GUN pour évacuation des copeaux dans le sens de l'avance
- Pour matières dures
- VAP : pour petites séries et faibles vitesses de coupe
- Revêtement TIN : performant, polyvalent, pour vitesses de coupe plus élevées
- Maschio per la lavorazione dei fori passanti
- Impiegabile fino a 3xD
- L'imbocco a punta assicura l'esportazione del truciolo nella direzione di avanzamento
- Per materiali duri e molto duri
- VAP: per piccole serie e l'utilizzo con basse velocità di taglio
- Rivestimento TIN: potente, versatile e con elevate velocità di taglio



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8821 VAP		8822 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
		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

Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8823 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
		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

MASCHI A MACCHINA PER FORI PASSANTI
TARAUDS MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

- Maschio per la lavorazione dei fori passanti
- Impiegabile fino a 3xD
- L'imbocco a punta assicura l'esportazione del truciolo nella direzione di avanzamento
- Per acciai inossidabili
- Rivestimento HL: potente, a basso attrito e buona formazione del truciolo portano ad aumentare la vita del maschio
- Tarauds machine pour trous débouchants jusqu'à 3xD
- Coupe GUN pour évacuation des copeaux dans le sens de l'avance
- Pour aciers inoxydables
- Revêtement HL : performant, frottements réduits et bonne formation de copeaux générant des durées de vie élevées



8834 DIN DIN5156 HL




Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8834 HL		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
■ 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



- Tarauds machine pour trous borgnes jusqu'à 2,5xD
- Goujures hélicoïdales 38° pour évacuation des copeaux vers la queue
- Pour matières courantes et matières non-ferreuses
- Sans revêtement : pour petites séries
- Revêtement TIN : performant, polyvalent, pour des vitesses de coupe plus élevées
- Maschio per la lavorazione dei fori ciechi fino a 2,5xD
- Spirale a 38°- per una affidabile esportazione del truciolo in direzione del gambo
- Per materiali normali e non ferrosi
- Senza rivestimento: per piccole serie
- Rivestimento TIN: potente, versatile e con elevate velocità di taglio




Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8841		8842 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
		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

MASCHI A MACCHINA PER FORI CIECHI
TARAUDS MACHINE POUR TROUS BORGNES

- Maschio per la lavorazione dei fori ciechi fino a 2,5xD
- Spirale a 38°- per una affidabile esportazione del truciolo in direzione del gambo
- Per materiali duri e medio duri
- VAP: per piccole serie e l'utilizzo in basse velocità di taglio
- Rivestimento TIN: potente, versatile e con elevate velocità di taglio
- Tarauds machine pour trous borgnes jusqu'à 2,5xD
- Goujures hélicoïdales 38° pour évacuation des copeaux vers la queue
- Pour matières tenaces et mi-dures
- VAP : pour petites séries et faibles vitesses de coupe
- Revêtement TIN : performant, polyvalent, pour des vitesses de coupe plus élevées



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8845 VAP		8846 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
		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	Passo Pas	8843 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
		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




- Tarauds machine pour trous borgnes jusqu'à 2,5xD
- Goujures hélicoïdales 38° pour évacuation des copeaux vers la queue
- Pour matières tenaces et mi-dures
- Revêtement HL : performant, frottements réduits et bonne formation de copeaux générant des durées de vie élevées
- Maschio per la lavorazione dei fori ciechi fino a 2,5xD
- Spirale a 38°- per una affidabile esportazione del truciolo in direzione del gambo
- Per materiali duri e medio duri
- Rivestimento HL: potente, a basso attrito e buona formazione del truciolo portano ad aumentare la vita del maschio



HSSE
PM

C
2-3


ISO2
6H

Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8847 HL		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
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


Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8844 HL		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
■ 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

MASCHI A RULLARE PER FORO PASSANTE E CIECO
TARAUDS À REFOULER POUR TROU BORGNE ET DÉBOUCHANT

- Maschio a rullare per la lavorazione di fori passanti e ciechi
- Lavorazione senza trucioli
- Affidabile anche con grandi profondità di filettatura
- Per materiali duri e molto duri fino a 1.200 N/mm²
- Canalini per la lubrificazione anche per filettature profonde
- Rivestimento TIN: potente rivestimento Allround, riduzione del momento torcente ed elevata durata di vita del maschio
- Tarauds à refouler pour trous borgnes et débouchants
- Sans copeaux
- Fiables, même en trous profonds
- Pour matières dures ainsi que dures et tenaces jusqu'à 1200 N/mm²
- Avec rainures de lubrification pour un bon arrosage même en trou profond
- Revêtement TIN : performant et polyvalent, pour une réduction du couple de taraudage et une augmentation des durées de vie



Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8871 TIN		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
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

Diametro nominale Diamètre nominal	Passo Pas	8873 HL		Lunghezza totale Longueur totale	Lunghezza filetto Longueur taillée	Ø gambo Ø queue	Quadro Carré		
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm	
■ 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
Germania · Allemagne

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

