

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

MAYER
TOOLS

Mayer Tools GmbH
Am Sturmbühl 4, DE-78559 Gosheim



Telefon 07426 5197-0
info@mayer.tools, www.mayer.tools

GEWINDEWERKZEUGE ZUR
MUTTERNHERSTELLUNG



Anwendung

- » für vollautomatisches Gewindeschneiden im Überlaufverfahren von Muttern mit Durchgangsgewinden
- » für Mutterhöhen bis max. $1,5 \times d$

Ihr Vorteil

- » hohe Produktivität durch prozesssichere Spanabfuhr und geringen Werkzeugverschleiß
- » fundierte technische Beratung von BASS-Spezialisten

AMGB V

Schraubsystem (Hülse)

Abmessungsbereich

M	M8 – M36
MF	M8×1 – M36×1,5
UNC	UNC5/16"-18 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF5/16"-24 – UNF1.1/4"-12



Schaft

für AMGB V, Ausführung nach Maschinentyp oder Kundenzeichnung

Abmessungsbereich

M	M8 – M36
MF	M8×1 – M36×1,5
UNC	UNC5/16"-18 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF5/16"-24 – UNF1.1/4"-12



Hülse

für AMGB V

Abmessungsbereich

M	M8 – M36
MF	M8×1 – M36×1,5
UNC	UNC5/16"-18 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF5/16"-24 – UNF1.1/4"-12



Anwendung

Die Hülse verbindet das Gewindeteil mit dem Schaft. Bei zu hohem Drehmoment bricht die Hülse und löst damit die Verbindung.

Ihr Vorteil

Die Hülse verhindert einen Bruch von Schaft und Werkzeug. Diese sind somit mehrfach verwendbar.

Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Gewindelänge	Standard 24 Gewindeumgänge, andere Gewindelängen auf Kundenwunsch
Gewindetoleranz	auf Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / TiCN
Mutternwerkstoff	kalt- und warmumgeformte Stähle bis Güteklasse 10

AMGB R

zum Selbstanschweißen

Abmessungsbereich

M	M3 – M12
MF	M4×0,5 – M12×1,5
UNC	UNC No8-32 – UNC7/16"-14
UNF	UNF No8-36 – UNF7/16"-20



AMGB RM

mit angeschweißtem Schaft, gebogen oder gerade

Abmessungsbereich

M	M2 – M14
MF	M2×0,35 – M14×1
UNC	UNC No2-56 – UNC9/16"-12
UNF	UNF No2-64 – UNF9/16"-18



AMGB L

zum Einlöten

Abmessungsbereich

M	M8 – M36
MF	M8×1 – M36×1,5
UNC	UNC5/16"-18 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF5/16"-24 – UNF1.1/4"-12



AMGB F

Schraubensystem (Feder)

Abmessungsbereich

M	M12 – M36
MF	M12×1,5 – M36×1,5
UNC	UNC7/16"-14 – UNC1.1/4"-7
UNF	UNF7/16"-20 – UNF1.1/4"-12



VARIO K RZ

Kombi-Gewindebohrer mit Reibzapfen

Anwendung

- » für vollautomatische Gewindeherstellung im Reversierverfahren für Überwurfmutter
- » Anschnittlänge min. 1,5 Gang

Ihr Vorteil

Kundenspezifisch konstruierte und in hoher Qualität hergestellte Gewindebohrer überzeugen durch bestes Leistungsvermögen.



Abmessungsbereich

MF	M8x1 – M36x2
G	G1/4" – G1"
UNF	UNF5/16"-24 – UNF1.1/2"-12

Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Baumaße	nach Kundenwunsch
Gewindetoleranz	nach Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / HL / BT
Mutternwerkstoff	kalt- und warmumgeformte Stähle bis Güteklasse 10, sowie rostfreie Stähle

DURAMAX K RZ

Kombi-Gewindefurcher mit Reibzapfen

Anwendung

für Überwurfmutter mit Anfurchkegel min. 1 Gang

Ihr Vorteil

Kundenspezifisch konstruierte und in hoher Qualität hergestellte Gewindefurcher überzeugen durch bestes Leistungsvermögen.



Abmessungsbereich

MF	M8x1 – M36x2
G	G1/4" – G1"
UNF	UNF5/16"-24 – UNF1.1/2"-12

Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Baumaße	nach Kundenwunsch
Gewindetoleranz	nach Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / TiCN / BT
Mutternwerkstoff	kaltumgeformte Stähle, rostfreie Stähle

VARIANT H

Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt

Anwendung

zum Gewindeschneiden im Reversierverfahren von Muttern mit Durchgangsgewinden

Ihr Vorteil

Qualitätskonstanz und hohe Verfügbarkeit in mehreren Gewindetoleranzen bieten Planungssicherheit.

Abmessungsbereich

M	M2 – M24
MF	M8×1 – M30×1,5
UNC	UNC1/4"-20 – UNC1"-8
UNF	UNF1/4"-28 – UNF1"-12

**Ausführung**

Werkstoff	HSSE-PM
Anschnittform	B / 3,5–5,5
Gewindetoleranz	6H / 6G / 7G / 6H+0,1 / auf Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / TiCN / HL
Baumaße	DIN 371 / DIN 376
Mutternwerkstoff	kalt- und warmumgeformte Stähle bis Güteklasse 10

AVANT H25

Maschinengewindebohrer mit Rechtsspirale 25°

Anwendung

zum Gewindeschneiden im Reversierverfahren von Muttern mit Sacklochgewinden

Ihr Vorteil

- » hohe Prozesssicherheit durch optimale Spanabfuhr
- » hohe Werkzeugstandzeit

Abmessungsbereich

M	M2 – M24
MF	M8×1 – M30×1,5
UNC	UNC1/4"-20 – UNC1"-8
UNF	UNF1/4"-28 – UNF1"-12
G	G1/8" – G1"

**Ausführung**

Werkstoff	HSSE-PM
Anschnittform	E / 1,5–2
Gewindetoleranz	6HX / 6GX / auf Kundenwunsch
Beschichtung	HL
Baumaße	DIN 371 / DIN 376
Mutternwerkstoff	kalt- und warmumgeformte Stähle bis Güteklasse 10

DURAMAX H

Gewindefurcher

Anwendung

zur spanlosen Gewindeherstellung im Reversierverfahren von Muttern mit Durchgangs- und Sacklochgewinden

Ihr Vorteil

- » hohe Standzeit / Standmenge
- » fundierte technische Beratung von BASS-Spezialisten

**Abmessungsbereich**

M	M2 – M16
MF	M8x1 – M30x1,5
G	G1/4" – G1"
UNC	UNC1/4"-20 – UNC5/8"-11
UNF	UNF1/4"-28 – UNF3/4"-16

Ausführung

Werkstoff	HSSE-PM
Anschnittform	C / 2–3 / E / 1,5–2
Gewindetoleranz	6HX / 6GX / auf Kundenwunsch
Beschichtung	TIN / TiCN / BT
Kühlmittelzufuhr	axiale Kühlung (KA), radiale Kühlung (KR)
Baumaße	DIN 371 / DIN 376
Mutternwerkstoff	kaltumgeformte Stähle, rostfreie Stähle

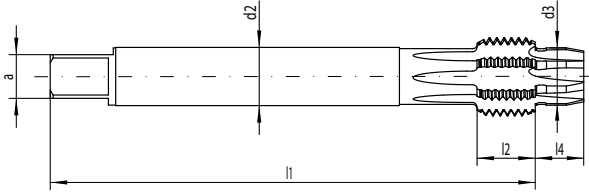


Wir bieten Ihnen auch Sonder-
und mehrgängige Gewinde.

ÜBERLAUFVERFAHREN

Gewinde	Abmessung	Toleranz	Schnitttrichtung ☐ RH ☐ LH	Mutternhöhe
	Werkstoff Mutter	☐ kaltumgeformt ☐ warmumgeformt	Festigkeit [N/mm ²]	Werkstoffhärte
Werkzeugdaten	Gewindelänge [Umgänge]		Nutenzahl	Beschichtung
	Skizze			
	Schaftanbindung ☐ Schraubsystem (Hülse) ☐ Schraubsystem (Feder)			
	Ergänzende Werkzeugdaten (Baumaße,...)		Lehrenmaß Gutseite: Lehrenmaß Ausschusseite:	
Maschine	Hersteller	Maschinentyp	Mutter-Typ	Bearbeitungslage ☐ horizontal ☐ vertikal
	Spindellanzahl	Kühlschmierung	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]	Drehzahl [1/min]

REVERSIERVERFAHREN

Gewinde	Abmessung	Toleranz	Schnitttrichtung ☐ RH ☐ LH	Lochform ☐ Durchgangsloch ☐ Sackloch
	Lochtiefe	Gewindetiefe [mm]	Kernloch-Ø	Herstellverfahren ☐ Gewindeschneiden ☐ Gewindefurchen
Werkstoff Mutter	Werkstoffbezeichnung	☐ kaltumgeformt ☐ warmumgeformt	Festigkeit [N/mm ²]	Werkstoffhärte
Werkzeugdaten	Anschnittform	Nutform/-ausführung	Nutenzahl	Beschichtung
	l1 [mm]	l2 [mm]		
	l4 [mm]	d2 [mm]		
	a [mm]	d3 [mm]		
	Ergänzende Werkzeugdaten (Baumaße,...)		Lehrenmaß Gutseite: Lehrenmaß Ausschusseite:	
Maschine	Hersteller	Maschinentyp	Werkstückspannung	Bearbeitungslage ☐ horizontal ☐ vertikal
	Werkzeugspannung	Spindellanzahl	Kühlschmierung	
	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]		Drehzahl [1/min]	



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

