



BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

Innengewinde-Bearbeitung
in **Werkzeug- & Formenbau**
und **schwer zerspanbaren**
Werkstoffen

MAYER
TOOLS

Mayer Tools GmbH
Am Sturmbühl 4, DE-78559 Gosheim



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

	AVANT H15	AVANT HVA15	AVANT TIH13	AVANT NI13
				
Ausführung	TICN KA TICN	KA BT	TICN	TICN
Werkstoff	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Anschnittform	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3
Gewindeart	M, MF	M	M, MF MJ, UNJC, UNJF	M MJ, UNJC, UNJF
Gewindetoleranz	ISO2/6H ISO3/6G	6HX	4HX, 6HX, 3BX	4HX, 6HX, 3BX
Schafttoleranz	h9	h9	h6	h6

Einsatzgebiete

	vc m/min			
Stahllegierungen bis 1.250 N/mm ²	10-20			
Stahllegierungen von 1.000 N/mm ² bis 1.400 N/mm ²	4-10		3-10	
Stahllegierungen von 1.200 N/mm ² bis 1.550 N/mm ²				2-4
Rostfreie Stähle		3-15		
Gusseisen	10-25		15-25	
Kupferlegierungen	15-35		10-20	
Magnesium & -legierungen	25-35	20-30	25-35	
Titan & -legierungen			2-10	
Nickellegierungen			2-3	2-3
Wolframlegierungen				2-3

	DOMINANT HZ38	DOMINANT MHST45	DOMINANT HVA45
			
Ausführung	TICN HL, KA HL	HL KA HL	BT
Werkstoff	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Anschnittform	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2
Gewindeart	M, MF, UNC, UNF, G	M	M
Gewindetoleranz	ISO2/6H 2B	6HX	6HX
Schafttoleranz	h9	h6	h9

Einsatzgebiete

	vc m/min		
Stahllegierungen bis 1.250 N/mm ²	4-10	8-12	
Stahllegierungen von 1.000 N/mm ² bis 1.400 N/mm ²	2-4	2-8	
Stahllegierungen von 1.200 N/mm ² bis 1.550 N/mm ²		2-8	
Rostfreie Stähle	6-12	8-15	3-15
Gusseisen	10-15	15-25	
Kupferlegierungen			
Magnesium & -legierungen			
Titan & -legierungen			5-12
Nickellegierungen			
Wolframlegierungen			

	VARIO SH	VARIO SH	
			
Ausführung	TICN SR	TICN SR	
Werkstoff	HSSE-PM	VHM	
Anschnittform	C / 2-3	C / 2-3	
Gewindeart	M, MF, G	M	
Gewindetoleranz	6HX	6HX	
Schafttoleranz	h9	h6	

Einsatzgebiete

		vc m/min	
Stahl gehärtet 45-55 HRC	2-4		
Stahl gehärtet 52-63 HRC		1-3	

	VARIANT H	VARIANT HVA	VARIANT TIH	VARIANT NI
				
Ausführung	TICN	BT	TICN	TICN
Werkstoff	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Anschnittform	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
Gewindeart	M, MF	M	M, MF MJ, UNJC, UNJF	M MJ, UNJC, UNJF
Gewindetoleranz	ISO2/6H	6HX	4HX, 6HX, 3BX	4HX, 6HX, 3BX
Schafttoleranz	h9	h9	h6	h6

Einsatzgebiete

	vc m/min			
Stahllegierungen bis 1.250 N/mm ²	10-20		10-25	
Stahllegierungen von 1.000 N/mm ² bis 1.400 N/mm ²	3-12		3-8	
Stahllegierungen von 1.200 N/mm ² bis 1.550 N/mm ²			3-10	2-4
Rostfreie Stähle		3-15		
Gusseisen	10-25		15-25	
Kupferlegierungen			10-25	
Magnesium & -legierungen				
Titan & -legierungen		5-12	2-12	
Nickellegierungen			4-8	2-3
Wolframlegierungen				2-3

	GFS N 	GFD HZP 	GFD SH 	ZBGF SH 
Ausführung	KA KA TiCN	BA KA BA	BA	LH BA
Werkstoff	VHM	VHM	VHM	VHM
Gewindeart	M, MF	M, UNC, UNF	M	M, MF
Vorteil	zum Anfasen und Gewindefräsen einer Gewindegröße	zum Gewindefräsen einer Gewindegröße bis 3xD	zum Gewindefräsen einer Gewindegröße bis 3xD	zum Kernlochbohren und Gewindefräsen verschiedener Gewindegrößen

Einsatzgebiete

Stahllegierungen bis 1.250 N/mm ²		✓		✓
Stahllegierungen von 1.000 N/mm ² bis 1.400 N/mm ²	✓	✓		✓
Stahllegierungen von 1.200 N/mm ² bis 1.550 N/mm ²	✓	✓		✓
Stahl gehärtet 48-63 HRC			✓	✓
Rostfreie Stähle	✓	✓		✓
Gusseisen	✓	✓		✓
Kupferlegierungen	✓	✓		
Magnesium & -legierungen	✓	✓		
Titan & -legierungen	✓	✓		✓
Nickellegierungen	✓	✓		
Wolframlegierungen	✓			

Für große Gewindeabmessungen sind Gewinde-Frässysteme mit Wendepplatten die richtige Wahl.

BFW

- » Gewindefräshalter mit VHM-Gewindefräsplatten für Gewindegrößen ab M20x1,5 und Regelgewinde ab M24
- » Steigung 0,75-6,0 mm, bzw. 32-4 Gang/1"
- » Flanken $\angle$ 60°/ 55°
- » Einsatz in sämtlichen Werkstoffen, mit innerer Kühlmittelzufuhr, mit Zylinderschaft DIN 1835 B



GFK

- » Gewindefräskopf mit VHM-Gewindefräsplatten für Gewindegrößen ab M24x1,5 und Regelgewinde ab M27
- » Steigung 1,5-6,0 mm, bzw. 32-4 Gang/1"
- » Flanken $\angle$ 60°/ 55°
- » Einsatz in sämtlichen Werkstoffen, mit innerer Kühlmittelzufuhr und Anzugsgewinde



AFK

- » Aufsteck-Gewindefräskopf mit VHM-Gewindefräsplatten für Gewindegrößen ab M54x1,5 und Regelgewinde ab M60
- » Steigung 0,75-6,0 mm, bzw. 16-4 Gang/1"
- » Flanken $\angle$ 60°/ 55°
- » Einsatz in sämtlichen Werkstoffen, mit innerer Kühlmittelzufuhr



GEWINDESCHNEIDFUTTER

HST SYNCHRO

Indem es die Synchronisationsfehler zwischen Maschinen- und Vorschubspindel ausgleicht werden die sonst hohen Reibkräfte an den Gewindeflanken des Gewindewerkzeugs auf ein Minimum reduziert. Der Minimallängenausgleich beträgt $\pm 0,5$ mm und erfolgt über ein patentiertes Stahlfederelement, welches gegenüber Wettbewerbsfuttern eine lange Lebensdauer garantiert.

Das HST SYNCHRO-Gewindeschneidfutter ist für Standardanwendungen in der Zylinderschaft- oder HSK-Anbindung erhältlich. Das Spannfutter gibt es in verschiedenen Größen und mit entsprechendem Zubehör.

Auf einen Blick: Die Eigenschaften

- » Reduzierung der Axialkräfte um bis zu 96 %
- » Reduzierung des Drehmoments vor und nach der Drehrichtungsumkehr um bis zu 78 %
- » Standzeiterhöhung durch geringe Reibung um mindestens 30 %
- » verbesserte Oberflächenqualität der Gewindeflanken
- » geringere Gefahr eines Werkzeugbruchs
- » sehr gute Lehrenhaltigkeit





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



ID 050607

Änderungen vorbehalten

Stand 03/2024