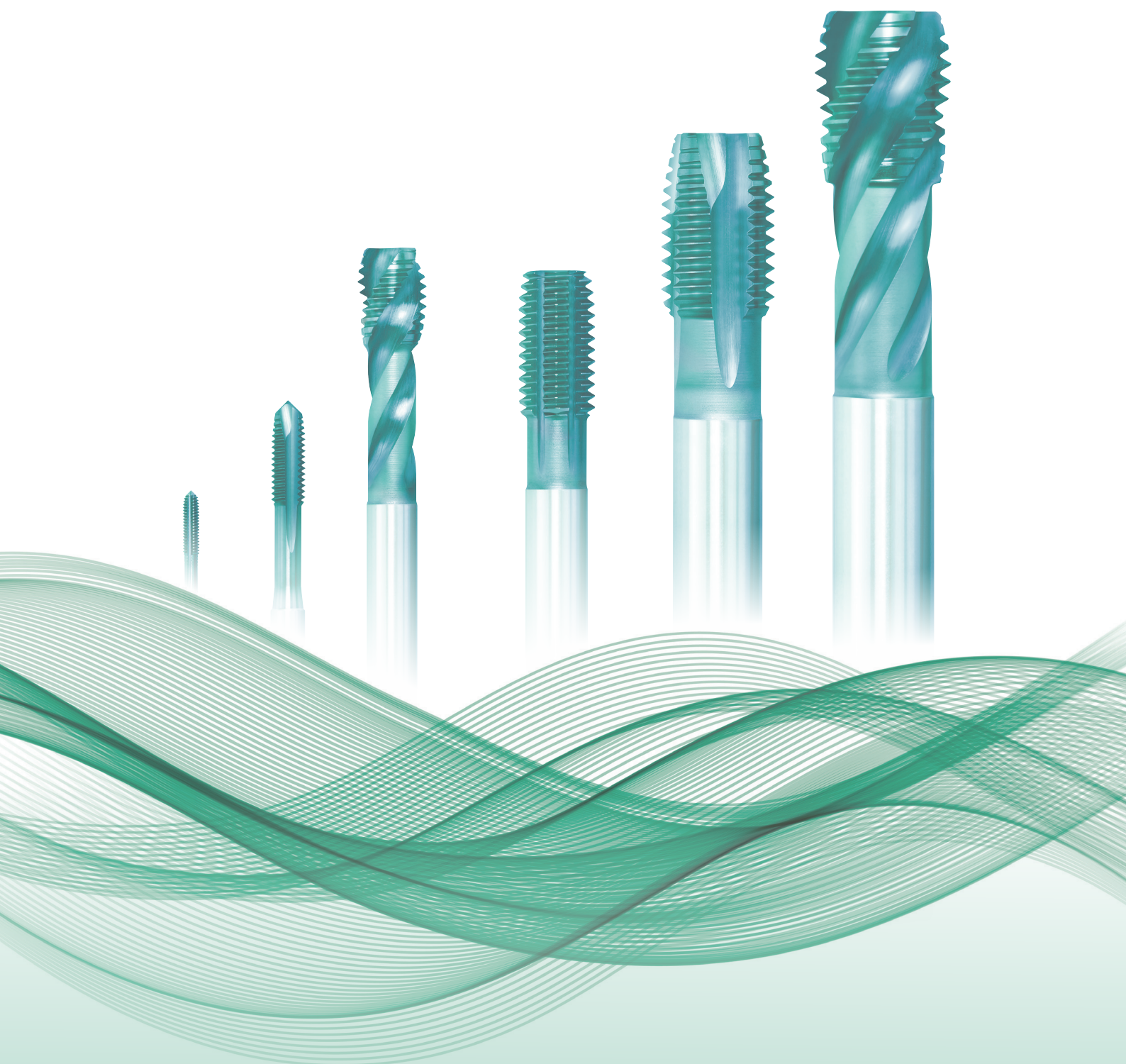


BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

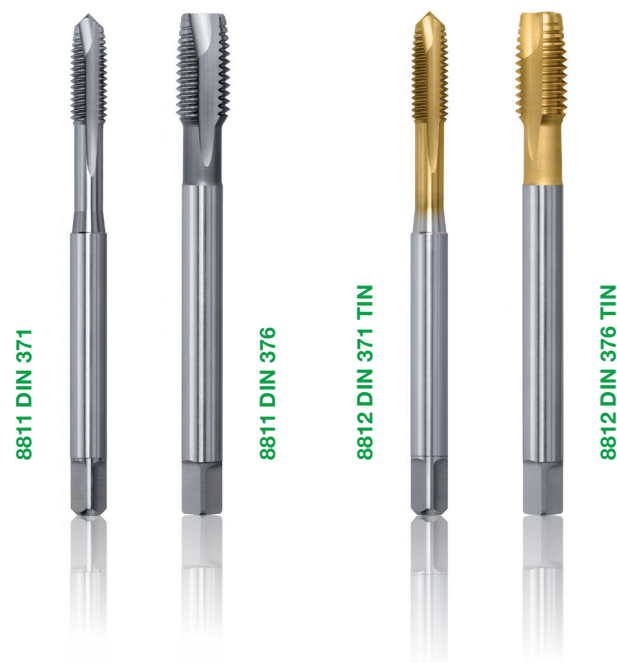
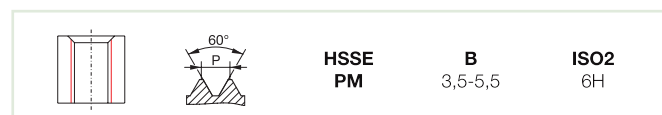
SMARTLINE



VARIANT N

GWINTOWNIKI DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH
TAPS FOR THROUGH HOLES

- gwintownik do otworów prze-
lotowych
- głębokość gwintowania do
3xd
- skośna powierzchnia za-
pewnia prowadzenie wiórów
przed gwintownikiem
- do materiałów miękkich
- bez pokrycia: dla produkcji
jednostkowej, małoseryjnej
- pokrycie TIN: wysokowydaj-
ne, ogólnego zastosowania
z dużymi v_c
- cutting tap for the machining
of through holes
- for thread depth up to 3xd
- spiral point for chip evacua-
tion forwards
- for normal materials
- without coating:
for small series
- TIN-coating: efficient, versa-
tile use at high cutting speed



Wymiar nominal Ø	Skok pitch	8811		8812 TIN		Długość całkowita total length	Długość części roboczej thread length	Ø-chwytu shank Ø	kwadrat square	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	881103	16,00	881203	21,75	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	881104	16,50	881204	22,75	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	881105	17,50	881205	24,00	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	881106	17,50	881206	24,00	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	881108	20,25	881208	28,25	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	881110	24,00	881210	33,50	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	881112	28,50	881212	39,75	110	24	9	7	10,20
M 14	2	881114	33,25	881214	48,00	110	25	11	9	12,00
M 16	2	881116	41,00	881216	57,00	110	27	12	9	14,00
M 20	2,5	881120	61,50	881220	81,50	140	32	16	12	17,50
M 24	3	881124	82,00	881224	105,00	160	36	18	14,5	21,00

		8811		8812 TIN
Zastosowanie	Application	N/mm ²	v_c m/min	v_c m/min
1 Stale	Steel materials			
1.1 Stal konstrukcyjna / magnetyczna	Magnetic soft steel	> 100 < 450		20 - 30
1.2 Stal konstrukcyjna / do nawęglania	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30
1.3 Stal konstrukcyjna/ węglowa C<0.45%/niskostopowa	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30
4 Miedź	Copper			
4.3 Stopy miedzi (długowiórowe)	Brass (long chipping)	> 150 < 700		15 - 35
5 Aluminium / Magnez	Aluminium / Magnesium			
5.1 Aluminium Si ≤0,5%	Alu wrought alloy Si ≤0,5%	> 100 < 700	10 - 25	
5.2 Aluminium Si ≤6%	Alu alloyed Si ≤6%	> 150 < 700	10 - 25	15 - 40
5.3 Aluminium Si >6%	Alu alloyed Si >6%	> 150 < 900		15 - 40
7 Nikiel	Nickel			
7.1 Nickel niestopowy	Nickel non-alloyed	> 400 < 600		8 - 15
8 Tworzywa sztuczne	Synthetics			
8.1 Tworzywa termoplastyczne (długowiórowe)	Thermoplastic (long chipping)	> 20 < 80	10 - 25	10 - 25

8821 DIN 371 VAP



8821 DIN 376 VAP



8822 DIN 371 TIN



8822 DIN 376 TIN



- 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
- gwintownik do otworów przeLOTOWYCH
- głębokość gwintowania do 3xd
- skośna powierzchnia zapewnia prowadzenie wiórów przed gwintownikiem
- do materiałów twardych i ciągliwych
- VAP: do produkcji jednostkowej i małoseryjnej z niskim v_c
- pokrycie TIN: wysokowydajne, ogólnego zastosowania z dużymi v_c



HSSE
PM

B
3,5-5,5

ISO2
6H

Wymiar nominal Ø	Skok pitch mm	8821 VAP		8822 TIN		Długość całkowita total length mm	Długość części roboczej thread length mm	Ø-chwytu shank Ø mm	kwadrat square mm	
		ID	€	ID	€					
M 3	0,5	882103	17,00	882203	22,50	56	10	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	882104	17,50	882204	23,25	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	882105	18,75	882205	24,75	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	882106	18,75	882206	24,75	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	882108	21,75	882208	29,00	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	882110	26,00	882210	34,25	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	882112	30,25	882212	40,75	110	24	9	7	10,20
M 14	2	882114	39,50	882214	53,00	110	25	11	9	12,00
M 16	2	882116	43,50	882216	58,50	110	27	12	9	14,00
M 20	2,5	882120	66,00	882220	81,50	140	32	16	12	17,50
M 24	3	882124	91,00	882224	100,00	160	36	18	14,5	21,00

		8821 VAP		8822 TIN
Zastosowanie	Application	N/mm ²	v_c m/min	v_c m/min
1 Stale	Steel materials			
1.3 Stal konstrukcyjna/ węglowa C<0.45%/niskostopowa	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30
1.4 Stal węglowa C>0.45% / nisko i wysokostopowa	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950	10 - 15	15 - 35
1.5 Stal stopowa / wysokostopowa	Alloyed steel	> 800 < 1250		10 - 20
2 Stale nierdzewne	Stainless steel			
2.1 Stal ferrytyczna i martenzytyczna	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200	4 - 6	6 - 12
2.2 Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna	Austenitic steel	> 400 < 950	3 - 8	6 - 12
2.3 Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna / ferrytyczna	High temperature steel	> 850 < 1550	1 - 4	3 - 6
3 Żeliwa	Cast iron			
3.2 Żeliwo sferoidalne	Cast iron with nodular graphite	> 350 < 1000		10 - 25
3.3 Żeliwo ciągliwe	Malleable cast iron	> 300 < 700		15 - 25
4 Miedź	Copper			
4.1 Czysta miedź	Copper non-alloyed	> 200 < 400		10 - 25
4.3 Stopy miedzi (długowiórowe)	Brass (long chipping)	> 150 < 700		15 - 35
4.5 Stopy Cu-Alu-Ni (długowiórowe)	Copper-alu-nickel alloyed (long chipping)	> 500 < 750		12 - 20

DOMINANT N38

GWINTOWNIKI DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH
TAPS FOR BLIND HOLES

- gwintownik do otworów nieprzełotowych
- głębokość gwintowania do 2.5xd
- 38°-kąt rowków wiórowych
- do stali miękkich i materiałów nieżelaznych
- niepokrywany: do produkcji jednostkowej i małoseryjnej
- pokrycie TIN: wysokowydajne, ogólnego zastosowania z dużymi v_c
- 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



Wymiar nominal $\varnothing$	Skok pitch	8841		8842 TIN		Długość całkowita total length	Długość części roboczej thread length	$\varnothing$ -chwytu shank $\varnothing$	kwadrat square	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	884103	16,50	884203	22,50	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884104	17,00	884204	23,50	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884105	18,25	884205	24,75	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884106	18,25	884206	24,75	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884108	21,00	884208	29,25	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884110	24,75	884210	34,50	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884112	29,50	884212	41,00	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884114	34,50	884214	48,00	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884116	41,50	884216	59,00	110	20	12	9	14,00
M 20	2,5	884120	61,00	884220	74,50	140	25	16	12	17,50
M 24	3	884124	81,50	884224	97,00	160	30	18	14,5	21,00

		8841		8842 TIN
Zastosowanie	Application	N/mm ²	v_c m/min	v_c m/min
1 Stale	Steel materials			
1.1 Stal konstrukcyjna / magnetyczna	Magnetic soft steel	> 100 < 450		20 - 30
1.2 Stal konstrukcyjna / do nawęglania	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30
1.3 Stal konstrukcyjna/ węglowa C<0.45%/niskostopowa	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30
4 Miedź	Copper			
4.3 Stopy miedzi (długowiórowe)	Brass (long chipping)	> 150 < 700	10 - 25	15 - 35
5 Aluminium / Magnez	Aluminium / Magnesium			
5.1 Aluminium Si ≤0,5%	Alu wrought alloy Si ≤0,5%	> 100 < 700	10 - 25	
5.2 Aluminium Si ≤6%	Alu alloyed Si ≤6%	> 150 < 700	10 - 25	15 - 40
5.3 Aluminium Si >6%	Alu alloyed Si >6%	> 150 < 900	10 - 20	15 - 40
8 Tworzywa sztuczne	Synthetics			
8.1 Tworzywa termoplastyczne (długowiórowe)	Thermoplastic (long chipping)	> 20 < 80	10 - 25	10 - 25

DOMINANT HZ38

8845 DIN 371 VAP



8845 DIN 376 VAP



8846 DIN 371 TIN



8846 DIN 376 TIN



- 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
- gwintownik do otworów nieprzełotowych
- głębokość gwintowania do 2.5xd
- 38°-kąt rowków wiórowych
- do stali ciągliwych i ulepszanych
- VAP: do produkcji jednostkowej i małoseryjnej z niskim v_c
- pokrycie TIN: wysokowydajne, ogólnego zastosowania z dużymi v_c



HSSE
PM

C
2-3

ISO2
6H

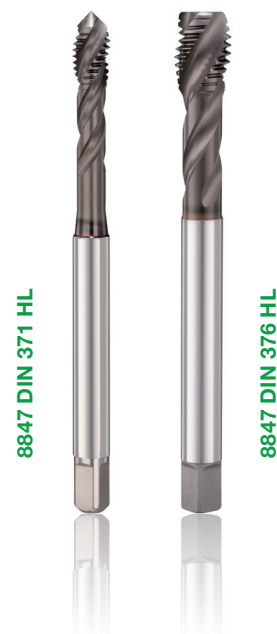
Wymiar nominal Ø	Skok pitch	8845 VAP		8846 TIN		Długość całkowita total length	Długość części roboczej thread length	Ø-chwytu shank Ø	kwadrat square	
	mm	ID	€	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	884503	17,50	884603	23,25	56	7	3,5	2,7	2,50
M 4	0,7	884504	18,25	884604	24,00	63	8	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	884505	19,50	884605	25,75	70	9	6	4,9	4,20
M 6	1	884506	19,50	884606	25,75	80	10	6	4,9	5,00
M 8	1,25	884508	22,50	884608	30,00	90	13	8	6,2	6,80
M 10	1,5	884510	27,00	884610	35,50	100	15	10	8	8,50
M 12	1,75	884512	31,25	884612	42,00	110	18	9	7	10,20
M 14	2	884514	37,25	884614	48,75	110	20	11	9	12,00
M 16	2	884516	45,00	884616	60,50	110	20	12	9	14,00
M 20	2,5	884520	60,00	884620	80,50	140	25	16	12	17,50
M 24	3	884524	73,50	884624	101,00	160	30	18	14,5	21,00

		8845 VAP		8846 TIN
Zastosowanie	Application	N/mm ²	v_c m/min	v_c m/min
1 Stale	Steel materials			
1.2 Stal konstrukcyjna / do nawęglania	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	10 - 20	20 - 30
1.3 Stal konstrukcyjna/ węglowa C<0.45%/niskostopowa	Carbon steel	> 400 < 950	10 - 20	20 - 30
1.4 Stal węglowa C>0.45% / nisko i wysokostopowa	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950	10 - 15	15 - 35
1.5 Stal stopowa / wysokostopowa	Alloyed steel	> 800 < 1250		10 - 20
2 Stal nierdzewna	Stainless steel			
2.1 Stal ferrytyczna i martenzytyczna	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200	4 - 8	
2.2 Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna	Austenitic steel	> 400 < 950	4 - 8	
4 Miedź	Copper			
4.1 Czysta miedź	Copper non-alloyed	> 200 < 400		10 - 25
4.3 Stopy miedzi (długowiórowe)	Brass (long chipping)	> 150 < 700		15 - 35
4.5 Stopy Cu-Alu-Ni (długowiórowe)	Copper-alu-nickel alloyed (long chipping)	> 500 < 750	10 - 15	15 - 25

DOMINANT HZ38

GWINTOWNIKI DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH
TAPS FOR BLIND HOLES

- gwintownik do otworów nieprzełotowych
- głębokość gwintowania do 2.5xd
- 38°-kąt rowków wiórowych
- do stali ciągliwych i ulepszanych
- pokrycie HL: gwarantuje doskonałe odprowadzanie wiórów i uzyskiwanie najwyższych żywotności
- 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



Wymiar nominal Ø	Skok pitch	8847 HL			Długość całkowita total length	Długość części roboczej thread length	Ø-chwyty shank Ø	kwadrat square	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	884703	24,50	56	7	3,5	2,7	2,50	
M 4	0,7	884704	25,25	63	8	4,5	3,4	3,30	
M 5	0,8	884705	27,00	70	9	6	4,9	4,20	
M 6	1	884706	27,00	80	10	6	4,9	5,00	
M 8	1,25	884708	31,50	90	13	8	6,2	6,80	
M 10	1,5	884710	37,50	100	15	10	8	8,50	
M 12	1,75	884712	44,00	110	18	9	7	10,20	
M 14	2	884714	51,50	110	20	11	9	12,00	
M 16	2	884716	63,50	110	20	12	9	14,00	
M 20	2,5	884720	84,50	140	25	16	12	17,50	
M 24	3	884724	106,00	160	30	18	14,5	21,00	

8847 HL			
Zastosowanie	Application	N/mm ²	v _e m/min
1 Stale	Steel materials		
1.2 Stal konstrukcyjna / do nawęglania	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	20 - 30
1.3 Stal konstrukcyjna/ węglowa C<0.45%/niskostopowa	Carbon steel	> 400 < 950	20 - 30
1.4 Stal węglowa C>0.45% / nisko i wysokostopowa	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950	15 - 35
1.5 Stal stopowa / wysokostopowa	Alloyed steel	> 800 < 1250	10 - 20
2 Stal nierdzewna	Stainless steel		
2.1 Stal ferrytyczna i martenzytyczna	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200	6 - 12
2.2 Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna	Austenitic steel	> 400 < 950	6 - 12
2.3 Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna / ferrytyczna	High temperature steel	> 850 < 1550	3 - 6
3 Żeliwa	Cast iron		
3.2 Żeliwo sferoidalne	Cast iron with nodular graphite	> 350 < 1000	10 - 25
3.3 Żeliwo ciągliwe	Malleable cast iron	> 300 < 700	15 - 25
3.4 Żeliwo wermikularne / żelido hartowane	Cast iron with vermicular graphite	> 700 < 1000	5 - 15

8871 DIN 2174 TIN



8871 DIN 2174 TIN

- 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 all-round coating, reduces torque and increases tool life
- gmiotownik do otworów przeLOTOWYCH i nieprzeLOTOWYCH
- wygniatanie gwintu
- pewność procesu dla głębokości >3xd
- materiały ulepszone i ciągliwe do 1.200 N/mm²
- rowki olejowe dla optymalnego smarowania głębokich otworów
- pokrycie TIN: wysokowydajne zmniejszające moment i podnoszący wydajność



HSSE
PM

C
2-3

6HX

Wymiar nominal Ø	Skok pitch	8871 TIN			Długość całkowita total length	Długość części roboczej thread length	Ø-chwytu shank Ø	kwadrat square	
	mm	ID	€	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,5	887103	33,50	56	10	3,5	2,7	2,80	
M 4	0,7	887104	33,50	63	12	4,5	3,4	3,70	
M 5	0,8	887105	35,25	70	14	6	4,9	4,65	
M 6	1	887106	35,50	80	16	6	4,9	5,55	
M 8	1,25	887108	44,00	90	18	8	6,2	7,45	
M 10	1,5	887110	53,50	100	20	10	8	9,35	
M 12	1,75	887112	72,00	110	24	9	7	11,20	
M 16	2	887116	103,00	110	27	12	9	15,10	

8871 TIN			
Zastosowanie	Application	N/mm ²	vc m/min
1 Stale	Steel materials		
1.1 Stal konstrukcyjna / magnetyczna	Magnetic soft steel	> 100 < 450	20 - 30
1.2 Stal konstrukcyjna / do nawęglania	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700	20 - 50
1.3 Stal konstrukcyjna/ węglowa C<0.45%/niskostopowa	Carbon steel	> 400 < 950	20 - 30
1.4 Stal węglowa C>0.45% / nisko i wysokostopowa	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950	15 - 30
1.5 Stal stopowa / wysokostopowa	Alloyed steel	> 800 < 1250	10 - 20
2 Stal nierdzewna	Stainless steel		
2.1 Stal ferrytyczna i martenzytyczna	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200	6 - 12
2.2 Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna	Austenitic steel	> 400 < 950	8 - 12
2.3 Stal austenityczna / aust.-ferrytyczna / ferrytyczna	High temperature steel	> 850 < 1550	4 - 10
4 Miedź	Copper		
4.1 Czysta miedź	Copper non-alloyed	> 200 < 400	10 - 30
4.3 Stopy miedzi (długowiórowe)	Brass (long chipping)	> 150 < 700	15 - 35
5 Aluminium / Magnez	Aluminium / Magnesium		
5.2 Aluminium Si ≤6%	Alu alloyed Si ≤6%	> 150 < 700	20 - 40
5.3 Aluminium Si >6%	Alu alloyed Si >6%	> 150 < 900	15 - 40
7 Nikiel	Nickel		
7.1 Nickel niestopowy	Nickel non-alloyed	> 400 < 600	10 - 25

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

MS
SPINEX



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

www.msspinex.com.pl

Oficjalny dystrybutor
MS SPINEX Spinkiewicz Maciej
04-672 Warszawa
ul. Klimontowska 19
Polska · Poland

Tel.: +48 22 512 50-93
Fax: +48 22 512-50-50
E-Mail: info@msspinex.com.pl

