

BASS -Gewindebohrer DOMINANT VAX

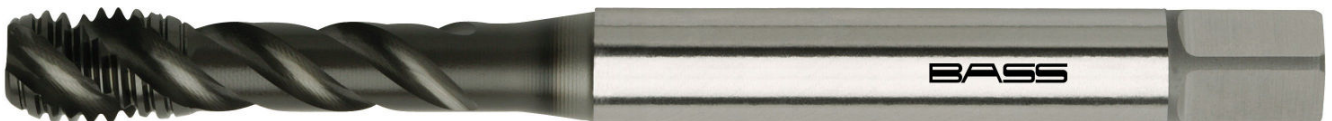
Leistungstark und prozesssicher selbst bei tiefen Sacklöchern (bis 3xd₁) und langspanenden Werkstoffen

Problem

Sofern tiefe Sacklochgewinde in langspanenden Werkstoffen mit herkömmlichen Gewindebohrern gefertigt werden, führt dies häufig zu unkontrollierter Spanabfuhr und in Folge zu Werkzeugbruch

Lösung: Die Neuentwicklungen von BASS

Ein Gewindebohrertyp mit vier verschiedenen Oberflächen für Sacklochgewinde für den Einsatz in nahezu sämtlichen Stahlwerkstoffen

Dominant VAX – Art.-Nr. 16.6141**Dominant VAX – Art.-Nr. 16.6141 VAP****Dominant VAX – Art.-Nr. 16.6141 TIN****Dominant VAX – Art.-Nr. 16.6141 HL****Anwendungsgebiete**

Einsatz in schwer zerspanbaren Werkstoffen:

- Rostfreier Stahl
- Legierter Stahl bis 1.200 N/mm²
- Kupfer- und Alu-Legierungen (langspanend)

Nutzen für den Anwender

- universeller Werkzeugeinsatz
- **prozesssicheres Gewindeschneiden** auch bei tiefen Sackloch-Gewinden bis 3xd₁
- mit HL-Beschichtung optimierter Spänetransport selbst bei MMS-Schmierung

HSSE-Maschinengewindebohrer VAX

- ✓ Leistungsstark und prozesssicher
- ✓ auch bei tiefen Sacklöchern (bis 3xd₁)
- ✓ und bei langspanenden Werkstoffen

„Präzision für höchste Ansprüche“

Unter dieser Vorgabe werden BASS-Gewindeschneidwerkzeuge (Gewindebohrer, Gewindefurcher, Gewindefräser) für den professionellen Anwender gefertigt.

Benötigen Sie einen **Gewindefurcher für ein schwieriges Werkstück** – oder „nur“ einen **guten Gewindebohrer**?

Fragen Sie an! Wir bieten Ihnen den richtigen Gewindebohrer, -furcher oder -fräser an, sowohl aus dem Katalog-Programm oder auch als Sonderanfertigung.

Wir freuen uns auf Ihre Anfragen und Aufträge!

Testen Sie uns – es lohnt sich!

HSSE-Maschinengewindebohrer DOMINANT VAX



Oberfläche	blank	VAP	TIN	HL	HL
Toleranz	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H
Anschnitt	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2
Art.-Nr.	16.6141	16.6141	16.6141	16.6141	E-16.6141
Schaft	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371
Gewinde	Preis € je 1 Stück				
M 3	•	•	•	•	•
M 4	•	•	•	•	•
M 5	•	•	•	•	•
M 6	•	•	•	•	•
M 8	•	•	•	•	•
M 10	•	•	•	•	•
Art.-Nr.	16.6241	16.6241	16.6241	16.6241	E-16.6241
Schaft	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376
Gewinde	Preis € je 1 Stück				
M 5	•	-	-	-	-
M 6	•	-	-	-	-
M 8	•	-	•	-	-
M 10	•	-	•	-	-
M 12	•	•	•	•	•
M 14	•	•	•	•	-
M 16	•	•	•	•	-
M 18	•	-	•	-	-
M 20	•	-	•	•	-
M 22	•	-	•	-	-
M 24	•	-	•	•	-
M 27	•	-	-	-	-
M 30	•	-	-	-	-
M 36	•	-	-	-	-

Anwendungsgebiet (1)

	Beispiel	Zugfestigkeit N/mm ²	Härte HB/HRC	VAX blank Vc m/min	VAX VAP Vc m/min	VAX TIN Vc m/min	VAX HL Vc m/min
1. Stahlwerkstoff							
1.1 Baustahl unlegiert/Weicheisen	DC01	> 100 < 450			10-15	20-30	20-30
1.2 Baustahl/Einsatzstahl	S235JR	> 300 < 700			10-20	20-30	20-30
1.3 Bau-/Kohlenstoffstahl C≤0,45% / Stahl niedrigleg.	C45	> 400 < 950		10-20	10-20	20-30	20-30
1.4 Kohlenstoffstahl >0,45% / Stahl niedrig/hochlegiert	42CrMo4	> 450 < 950		10-15	10-15	15-35	15-35
1.5 Stahl legiert/hochlegiert	X153CrMoV12	> 800 < 1250	HRC > 22 < 40	5-10	5-10	10-20	10-20
1.6 Stahl legiert/hochlegiert	42CrMo4	> 1100 < 1400	HRC > 34 < 45			5-8	5-8
2. Rostfreier Stahl							
2.1 Stahl-ferritische u. martensitisch	X30Cr13	> 450 < 1200			4-6	6-12	6-12
2.2 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	X6CrNiMoTi17-12-2	> 400 < 950			3-8	6-12	6-12
2.3 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	X7CrNiAl17-7	> 850 < 1550	HRC > 25 < 48			3-6	3-6

HSSE-Maschinengewindebohrer DOMINANT VAX

Oberfläche	blank	TIN	TIN	blank	TIN	TIN
Toleranz	ISO 3/6G	ISO 3/6G	ISO 3/6G	7G	7G	6H +0,1
Anschnitt	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
Art.-Nr.	16.6141	16.6141	E-16.6141	16.6141	16.6141	16.6141
Schaft	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371
Gewinde	Preis € je 1 Stück					
M 3	•	•	-	•	•	•
M 4	•	•	•	•	•	•
M 5	•	•	•	•	•	•
M 6	•	•	•	•	•	•
M 8	•	•	•	•	•	•
M 10	•	•	•	•	•	•
Art.-Nr.	16.6241	16.6241	E-16.6241	16.6241	16.6241	16.6241
Schaft	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376
Gewinde	Preis € je 1 Stück					
M 12	•	•	-	-	-	-
M 16	•	•	-	-	-	-

Anwendungsgebiet (2)

	Beispiel	Zugfestigkeit N/mm ²	Härte HB/HRC	VAX blank Vc m/min	VAX VAP Vc m/min	VAX TIN Vc m/min	VAX HL Vc m/min
3. Gusseisen							
3.1 Grauguss-lamellar	EN-GJL-200	> 150 < 1000	HB > 100 < 300				20-30
3.2 Kugelgraphitguss	EN-GJS-400-15U	> 350 < 1000	HB > 100 < 350			8-15	8-15
3.3 Temperguss weiß/schwarz	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	HB > 100 < 200			15-25	15-25
3.4 Vermikularguss / ADI / Hartguss	EN-GJV-300	> 700 < 1000	HB > 200 < 300			4-10	4-10
4. Kupfer							
4.1 Reinkupfer		> 200 < 400	HB > 60 < 120			10-25	10-25
4.3 Kupfer-Legierungen (langspanend)		> 150 < 700	HB > 45 < 200			15-35	15-35
4.5 Cu-Al-Ni-Legierungen (langspanend)		> 500 < 750	HB > 150 < 220			15-25	
5. Aluminium							
5.1 Aluminium Si-Gehalt ≤0,5%	EN AW-Al99,0	> 700 < 700	HB > 30 < 200	10-25		15-35	15-35
5.2 Aluminium Si-Gehalt ≤6%	EN AC-AlSi6Cu4	> 150 < 700	HB > 45 < 200	10-25		15-40	15-40
5.3 Aluminium Si-Gehalt >6%	EN AC-AlSi19Mg(a)	> 150 < 900	HB > 45 < 265	10-20		15-40	15-40
6. Titan							
6.1 Titan unlegiert	Ti 99,7	> 300 < 700	HB > 90 < 200		5-10		
7. Nickel							
7.1 Nickel unlegiert	Ni 99,6	> 400 < 600	HB > 120 < 175			8-15	8-15
7.2 Nickel legiert	NiCu30Fe	> 400 < 1200	HB > 120 < 350			3-6	
8. Kunststoff							
8.1 Thermoplaste (langspanend)	Polystyrol	> 20 < 80				10-25	

Die Tabellenwerte basieren auf Richtlinien, die je nach äußeren Einflüssen wie Maschinenzustand, Aufspannung, Kühlung usw. korrigiert werden müssen. Rechtliche Ansprüche im Schadensfall können nicht geltend gemacht werden.

Unser Lieferprogramm

- Messmittel ♦
- Sägewerkzeuge ♦ Fräswerkzeuge
- Spanabhebende Werkzeuge ♦ Senk- u. Reibwerkzeuge
- Gewindeschneidwerkzeuge ♦ Mehrspindelbohrköpfe/Ausdrehköpfe
- BASS
- Schleifmittel ♦ Abrichtwerkzeuge
- DIAMANT
- Rotorwerkzeuge ♦
- Feilwerkzeuge ♦ Bürstwerkzeuge
- HSS-Drehwerkzeuge ♦ HM-Drehwerkzeuge
- Spannmittel ♦ Sonder-Spannbacken
- auf Anfrage
- Handwerkzeuge ♦ Signierwerkzeuge
- ♦ Graveur- u. Feinmechanikerwerkzeuge
- Normteile, Schrauben etc. ♦ Gießereiwerkzeuge
- Hebe- u. Transportgeräte ♦ Betriebseinrichtungen
- Beleuchtungen ♦ Auffangwannen für wassergefährdende Produkte
- Arbeitsschutzartikel ♦ Technische Artikel
- NITRAS
- DIAMANT
- ♦ Maschinen

Die genannten Marken sind nur Anhaltspunkte. Unser Lieferprogramm ist nicht auf bestimmte Marken oder Hersteller begrenzt. So können Sie sicher sein, eine unabhängige Beratung und Werkzeuge mit einem guten Preis-/Leistungsverhältnis zu erhalten.

→ Bei nicht in diesem Prospekt aufgeführten Werkzeugen sowie bei Sonderausführungen und bei größeren Objekten bitten wir um Ihre Anfrage. ←

Wir freuen uns auf Ihre Anfrage ♦ Wir freuen uns auf Ihren Auftrag

Küchler & Stelzer • Breckerfeld

- Telefon ♦ Telefax
- 02338 2820** ♦ **02338 3438**
- Hausanschrift ♦ E-Mail
- In der Illekatte 8** ♦ **verkauf@ks-werkzeuge.de**
- 58339 Breckerfeld** ♦ Homepage
- ♦ **http://www.ks-werkzeuge.de**
- ♦ Online bestellen
- ♦ **mit honiPORT ®**
- ♦ **dem 24h-Realtime-Kundenservice-Portal**

Mindestauftragswert € 50,00 netto, ab Nettowarenwert € 300,00 liefern wir ab unserem Lager frei Haus (BRD).
Wir beliefern ausschließlich Unternehmen (BRD) mit gültiger Steuer-Nr. bzw. UstId-Nr.

Unsere UstId-Nr.: DE126451221 / Firmierung: Küchler & Stelzer, Inh. Peter Egen / Firmensitz: In der Illekatte 8, 58339 Breckerfeld
Unternehmensform: Einzelkaufmann / Vertretungsberechtigte Person: Peter Egen (Inhaber) / eingetragen: HRA 4564 AG Hagen