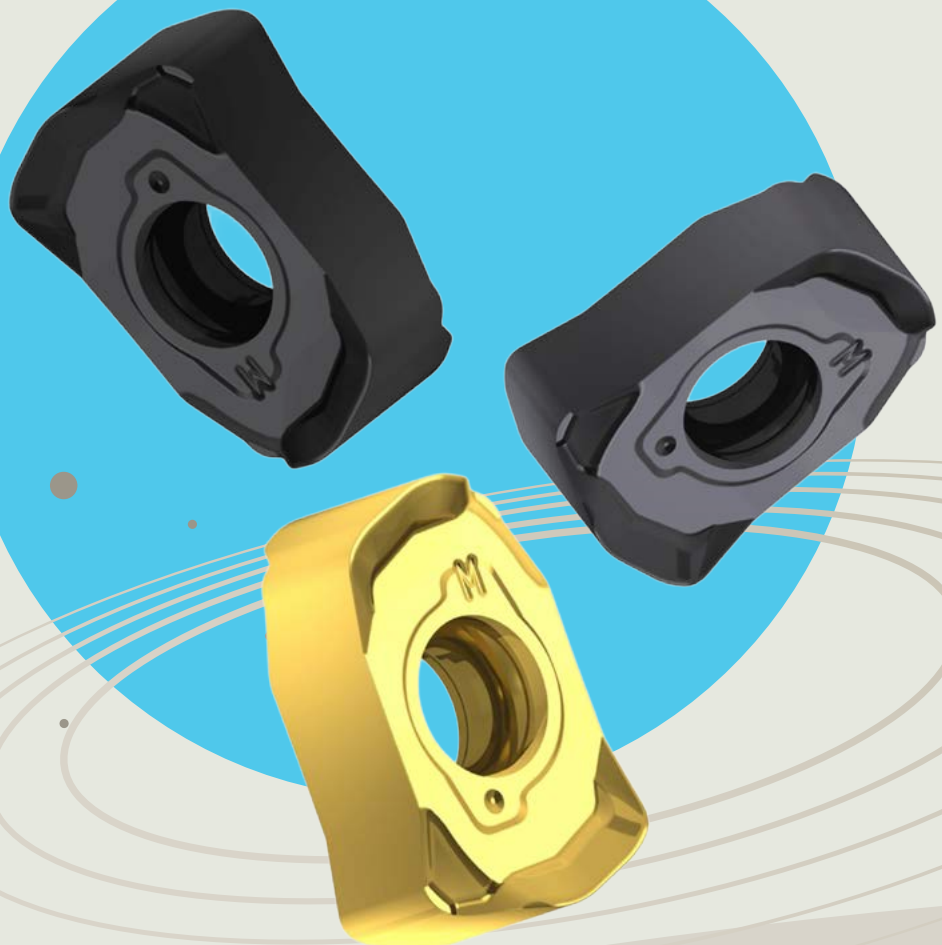
DORMER PRAMET™

## BNMX 10 – Sortimentserweiterung

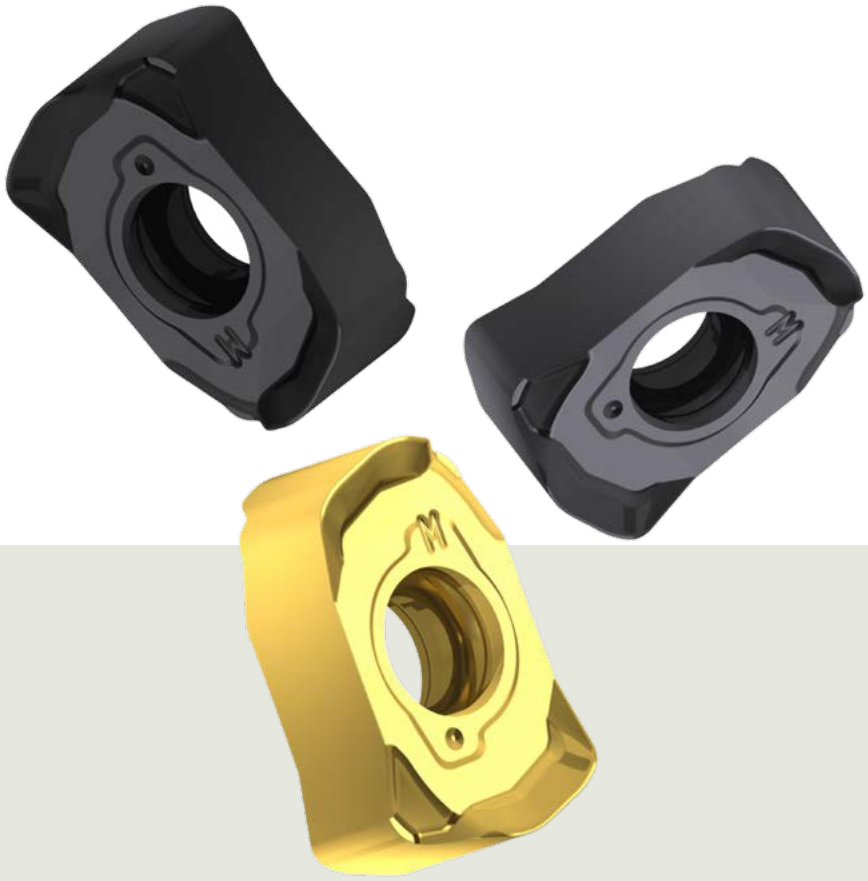
# Zuverlässige Hochvorschub-Schruppbearbeitung von Stahl- und Gusseisen für maximale Produktivität



Certainty
at every turn™

**Zuverlässige Hochvorschub-Schruppbearbeitung von Stahl- und Gusseisen für maximale Produktivität – Sortimentserweiterung**

# Eine kostengünstige Lösung für produktives Schruppen



Zuverlässiges Hochvorschub-Schruppen für Stahl und Gusseisen. Die neuen, direkt gepressten BNMX-Wendeschneidplatten ergänzen die bestehende Produktreihe der geschliffenen BNGX-Wendeschneidplatten für die gängigsten Anwendungsbereiche. Mit ihrer M-Geometrie bieten die BNMX-Wendeschneidplatten eine wirtschaftlichere Lösung für das Hochvorschubfräsen (HFC) von Stahl (ISO P) und Gusseisen (ISO K).

Dank modernster Presstechnologie gefertigt, verfügen sie über eine M-Toleranz sowie eine robuste Schneidkante, die eine zuverlässige und vorhersehbare Leistung auch unter anspruchsvollen Bearbeitungsbedingungen gewährleistet.

Die BNMX 10 ist vollständig kompatibel mit den bestehenden SBN10-Fräserkörpern, die als Schaftfräser, modulare Systeme und Aufsteckfräser erhältlich sind. Durch die Kombination aus hoher Standfestigkeit, Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit eignet sich die BNMX 10 besonders für Schruppbearbeitungen in kleinen bis mittleren Losgrößen im allgemeinen Maschinenbau sowie im Werkzeug- und Formenbau.

## Ähnliche Produkte

### SBN10



Zylindrischer Schaft

Metrischer Bereich: 16 – 35 mm

Zollbereich: 0.625 – 1.250“

### SBN10



Modularer Schaft

Metrischer Bereich: 16 – 40 mm

Zollbereich: 0.625 – 1.250“

### SBN10



Aufsteckfräser

Metrischer Bereich: 40 – 66 mm

Zollbereich: 1.500 – 2.000“

### BNGX 10-M



Präzisionsgeschliffene WSP

Für Stahl, Gusseisen und gehärtete Materialien

### BNGX 10-MM



Präzisionsgeschliffene WSP

Für Stahl, Edelstähle und Superlegierungen

### BNGX 10-HM



Präzisionsgeschliffene WSP

Gehärtete Materialien und Gusseisen

### BNMX 10-M



New

Direkt gepresste WSP

Für Stahl und Gusseisen

# SBN10

P M K S H

S

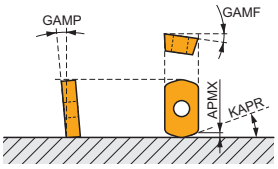
DORMER PRAMET

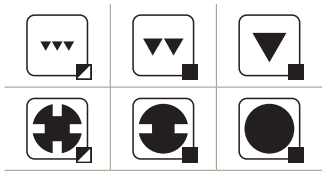


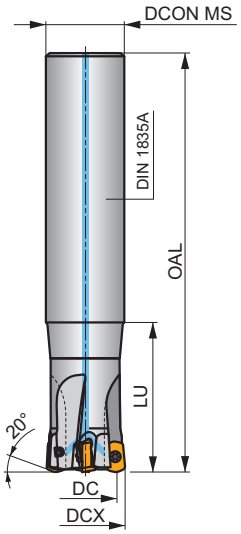
## Hochvorschubfräser für BN.. 10 Wendeschneidplatten mit Innenkülung

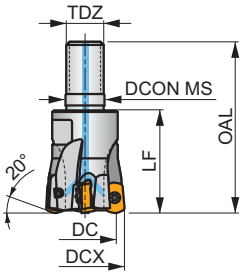
Hochvorschubfräser für kleinere Durchmesser mit doppelseitigen BN.X 10-Wendeschneidplatten mit vier Schneidkanten und einem APMX von 1 mm. Innenkühlung. Geeignet für eine Vielzahl von Anwendungen. Erhältlich mit zylindrischen, modularen Schaft und als Aufsteckfräser. Körper für längere Standzeiten oberflächenbehandelt.

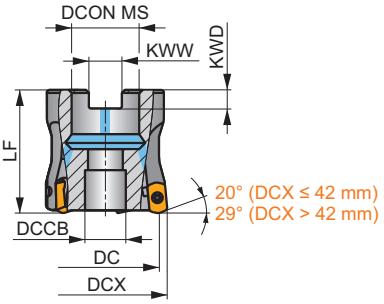
| | |
|---|---|
| KAPR | 20° (29°) |
| APMX | 1.0 mm |






| | |
|---|---|
| $h_m$ | 0.17 - 0.41 |
| $h_m$ | 0.17 - 0.41 |



| | Produkt | DCX (mm) | DC (mm) | OAL (mm) | DCON MS (mm) | DCCB (mm) | LU (mm) | LF (mm) | TDZ | KWW (mm) | KWD (mm) | KAPR (°) | GAMF (°) | GAMP (°) | | | max. | | kg | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 16E2R030A16-SBN10-C | 16 | 9.4 | 100 | 16 | – | 30 | – | – | – | – | 20 | -12 | -10 | 2 | ✓ | 31100 | ✓ | 0.13 | GI329 | C0310 |
| | 16E2R050A16-SBN10-C | 16 | 9.4 | 150 | 16 | – | 50 | – | – | – | – | 20 | -12 | -10 | 2 | – | 31100 | ✓ | 0.18 | GI329 | C0310 |
| | 16E2R030A14-SBN10-C | 16 | 9.4 | 150 | 14 | – | 30 | – | – | – | – | 20 | -12 | -10 | 2 | – | 31100 | ✓ | 0.18 | GI329 | C0310 |
| | 18E2R030A16-SBN10-C | 18 | 11.4 | 150 | 16 | – | 30 | – | – | – | – | 20 | -11 | -10 | 2 | – | 29200 | ✓ | 0.23 | GI329 | C0310 |
| | 20E3R040A20-SBN10-C | 20 | 13.4 | 130 | 20 | – | 40 | – | – | – | – | 20 | -10 | -10 | 3 | – | 27700 | ✓ | 0.25 | GI329 | C0310 |
| | 20E3R080A20-SBN10-C | 20 | 13.4 | 160 | 20 | – | 80 | – | – | – | – | 20 | -10 | -10 | 3 | – | 27700 | ✓ | 0.29 | GI329 | C0310 |
| | 20E3R040A18-SBN10-C | 20 | 13.4 | 180 | 18 | – | 40 | – | – | – | – | 20 | -10 | -10 | 3 | – | 27700 | ✓ | 0.29 | GI329 | C0310 |
| | 20E4R040A20-SBN10-C | 20 | 13.4 | 130 | 20 | – | 40 | – | – | – | – | 20 | -10 | -10 | 4 | – | 27700 | ✓ | 0.28 | GI329 | C0310 |
| DIN 1835A | 25E4R050A25-SBN10-C | 25 | 18.4 | 140 | 25 | – | 50 | – | – | – | – | 20 | -9 | -10 | 4 | ✓ | 24800 | ✓ | 0.42 | GI329 | C0310 |
| | 25E4R100A25-SBN10-C | 25 | 18.4 | 180 | 25 | – | 100 | – | – | – | – | 20 | -9 | -10 | 4 | ✓ | 24800 | ✓ | 0.51 | GI329 | C0310 |
| | 25E4R050A22-SBN10-C | 25 | 18.4 | 220 | 22 | – | 50 | – | – | – | – | 20 | -9 | -10 | 4 | ✓ | 24800 | ✓ | 0.58 | GI329 | C0310 |
| | 25E5R050A25-SBN10-C | 25 | 18.4 | 140 | 25 | – | 50 | – | – | – | – | 20 | -9 | -10 | 5 | – | 24800 | ✓ | 0.42 | GI329 | C0310 |
| | 32E5R070A32-SBN10-C | 32 | 25.4 | 150 | 32 | – | 70 | – | – | – | – | 20 | -8 | -10 | 5 | ✓ | 21900 | ✓ | 0.73 | GI329 | C0310 |
| | 32E6R070A32-SBN10-C | 32 | 25.4 | 150 | 32 | – | 70 | – | – | – | – | 20 | -8 | -10 | 6 | ✓ | 21900 | ✓ | 0.76 | GI329 | C0310 |
| | 32E5R120A32-SBN10-C | 32 | 25.4 | 200 | 32 | – | 120 | – | – | – | – | 20 | -8 | -10 | 5 | ✓ | 21900 | ✓ | 0.96 | GI329 | C0310 |
| | 35E5R050A32-SBN10-C | 35 | 28.4 | 200 | 32 | – | 50 | – | – | – | – | 20 | -7.5 | -10 | 5 | ✓ | 21000 | ✓ | 1.08 | GI329 | C0310 |
| | 35E6R050A32-SBN10-C | 35 | 28.4 | 200 | 32 | – | 50 | – | – | – | – | 20 | -7.5 | -10 | 6 | ✓ | 21000 | ✓ | 1.08 | GI329 | C0310 |
| | 16E2R025M08-SBN10-C | 16 | 9.4 | 43 | 8.5 | – | – | 25 | M8 | – | – | 20 | -12 | -10 | 2 | – | 31100 | ✓ | 0.05 | GI329 | C0310 |
| | 18E2R025M08-SBN10-C | 18 | 11.4 | 43 | 8.5 | – | – | 25 | M8 | – | – | 20 | -11 | -10 | 2 | – | 29200 | ✓ | 0.05 | GI329 | C0310 |
| | 20E3R030M10-SBN10-C | 20 | 13.4 | 49 | 10.5 | – | – | 30 | M10 | – | – | 20 | -10 | -10 | 3 | – | 27700 | ✓ | 0.07 | GI329 | C0310 |
| | 20E4R030M10-SBN10-C | 20 | 13.4 | 49 | 10.5 | – | – | 30 | M10 | – | – | 20 | -10 | -10 | 4 | – | 27700 | ✓ | 0.06 | GI329 | C0310 |
| MODULAR | 25E4R033M12-SBN10-C | 25 | 18.4 | 55 | 12.5 | – | – | 33 | M12 | – | – | 20 | -9 | -10 | 4 | ✓ | 24800 | ✓ | 0.08 | GI329 | C0310 |
| | 25E5R033M12-SBN10-C | 25 | 18.4 | 55 | 12.5 | – | – | 33 | M12 | – | – | 20 | -9 | -10 | 5 | – | 24800 | ✓ | 0.09 | GI329 | C0310 |
| | 28E5R035M12-SBN10-C | 28 | 21.4 | 57 | 12.5 | – | – | 35 | M12 | – | – | 20 | -8.5 | -10 | 5 | ✓ | 23400 | ✓ | 0.12 | GI329 | C0310 |
| | 32E5R040M16-SBN10-C | 32 | 25.4 | 63 | 17 | – | – | 40 | M16 | – | – | 20 | -8 | -10 | 5 | ✓ | 21900 | ✓ | 0.20 | GI329 | C0310 |
| | 32E6R040M16-SBN10-C | 32 | 25.4 | 63 | 17 | – | – | 40 | M16 | – | – | 20 | -8 | -10 | 6 | ✓ | 21900 | ✓ | 0.21 | GI329 | C0310 |
| | 35E6R043M16-SBN10-C | 35 | 28.4 | 66 | 17 | – | – | 43 | M16 | – | – | 20 | -7.5 | -10 | 6 | ✓ | 21000 | ✓ | 0.23 | GI329 | C0310 |

| | Produkt | DCX (mm) | DC (mm) | OAL (mm) | DCON MS (mm) | DCCB (mm) | LU (mm) | LF (mm) | TDZ | KWW (mm) | KWD (mm) | KAPR (°) | GAMF (°) | GAMP (°) | | | max. | | kg | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MODULAR | 40E6R043M16-SBN10-C | 40 | 33.4 | 66 | 17 | – | – | 43 | M16 | – | – | 20 | -7 | -10 | 6 | ✓ | 19600 | ✓ | 0.27 | GI329 | C0310 |
| MODULAR | 40E7R043M16-SBN10-C | 40 | 33.4 | 66 | 17 | – | – | 43 | M16 | – | – | 20 | -7 | -10 | 7 | ✓ | 19600 | ✓ | 0.26 | GI329 | C0310 |
| MODULAR | 42E5R043M16-SBN10-C | 42 | 35.4 | 66 | 17 | – | – | 43 | M16 | – | – | 20 | -7 | -10 | 5 | ✓ | 19100 | ✓ | 0.28 | GI329 | C0310 |
| MODULAR | 42E7R043M16-SBN10-C | 42 | 35.4 | 66 | 17 | – | – | 43 | M16 | – | – | 20 | -7 | -10 | 7 | ✓ | 19100 | ✓ | 0.27 | GI329 | C0310 |
| | 40A05R-SMOBN10-C | 40 | 33.4 | – | 16 | 14.1 | – | 40 | – | 8.4 | 5.6 | 20 | -7 | -10 | 5 | ✓ | 19600 | ✓ | 0.23 | GI329 | C0312 |
| | 40A07R-SMOBN10-C | 40 | 33.4 | – | 16 | 14.1 | – | 40 | – | 8.4 | 5.6 | 20 | -7 | -10 | 7 | ✓ | 19600 | ✓ | 0.27 | GI329 | C0312 |
| | 42A05R-SMOBN10-C | 42 | 35.4 | – | 16 | 14.1 | – | 40 | – | 8.4 | 5.6 | 20 | -7 | -10 | 5 | ✓ | 19100 | ✓ | 0.23 | GI329 | C0312 |
| | 42A07R-SMOBN10-C | 42 | 35.4 | – | 16 | 14.1 | – | 40 | – | 8.4 | 5.6 | 20 | -7 | -10 | 7 | ✓ | 19100 | ✓ | 0.36 | GI329 | C0312 |
| ISO 6462 DIN 8030 | 50A07R-SMOBN10-C | 50 | 45 | – | 22 | 18.1 | – | 40 | – | 10.4 | 6.3 | 29 | -6 | -7 | 7 | ✓ | 17500 | ✓ | 0.46 | GI343 | C0311 |
| ISO 6462 DIN 8030 | 50A08R-SMOBN10-C | 50 | 45 | – | 22 | 18.1 | – | 40 | – | 10.4 | 6.3 | 29 | -6 | -7 | 8 | ✓ | 17500 | ✓ | 0.34 | GI343 | C0311 |
| ISO 6462 DIN 8030 | 52A07R-SMOBN10-C | 52 | 47 | – | 22 | 18.1 | – | 40 | – | 10.4 | 6.3 | 29 | -6 | -7 | 7 | ✓ | 17200 | ✓ | 0.49 | GI343 | C0311 |
| ISO 6462 DIN 8030 | 52A08R-SMOBN10-C | 52 | 47 | – | 22 | 18.1 | – | 40 | – | 10.4 | 6.3 | 29 | -6 | -7 | 8 | ✓ | 17200 | ✓ | 0.37 | GI343 | C0311 |
| | 66A08R-SMOBN10-C | 66 | 61 | – | 27 | 22.1 | – | 50 | – | 12.4 | 7 | 29 | -6 | -7 | 8 | ✓ | 15200 | ✓ | 0.89 | GI343 | C0313 |

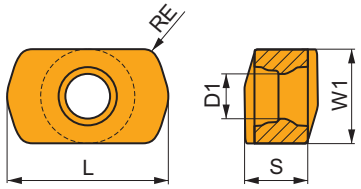
| | | |
|---|---|---|
| GI329 | BN.X 10T3… | ANHX 10T3.. |
| GI343 | BN.X 10T3… | – |

| | | Nm | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C0310 | US 42507-T07P | 1.2 | M 2.5 | 7 | Flag T07P | – | – | – |
| C0313 | US 42507-T07P | 1.2 | M 2.5 | 7 | – | D-T07P/T09P | FG-15 | HS 1230C |
| C0312 | US 42507-T07P | 1.2 | M 2.5 | 7 | – | D-T07P/T09P | FG-15 | HS 0830C |
| C0311 | US 42507-T07P | 1.2 | M 2.5 | 7 | – | D-T07P/T09P | FG-15 | HS 1030C |

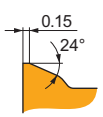
## BNGX 10

DORMER PRAMET

| | W1 (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|---|---|---|---|---|
| 10T3 | 5.800 | 2.76 | 9.92 | 3.90 |



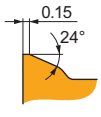
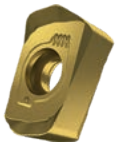
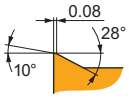
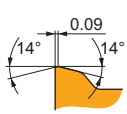

Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

| Produkt | | RE (mm) | P vc (m/min) | P f (mm/tooth) | P ap (mm) | M vc (m/min) | M f (mm/tooth) | M ap (mm) | K vc (m/min) | K f (mm/tooth) | K ap (mm) | N vc (m/min) | N f (mm/tooth) | N ap (mm) | S vc (m/min) | S f (mm/tooth) | S ap (mm) | H vc (m/min) | H f (mm/tooth) | H ap (mm) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
|  | | |   | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BNGX 10T308SR-M:8215 | ● | 0.8 | ■ 240 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ■ 225 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | ◪ 45 | 0.36 | 0.5 |
| BNGX 10T308SR-M:M6330 | ● | 0.8 | ■ 210 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| BNGX 10T308SR-M:M8310 | ● | 0.8 | ■ 250 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ■ 235 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | ◪ 50 | 0.36 | 0.5 |
| BNGX 10T308SR-M:M8330 | ● | 0.8 | ■ 240 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ■ 225 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | ◪ 45 | 0.36 | 0.5 |
| BNGX 10T308SR-M:M8340 | ● | 0.8 | ■ 225 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ◪ 210 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| BNGX 10T308SR-M:M8345 | ● | 0.8 | ■ 180 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

**M** geometrie mit sehr positiven Design für die Bearbeitung mit hohen Vorschub.

■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung ● Kontinuierlicher Schnitt ● Leicht unterbrochener Schnitt ✱ Unterbrochener Schnitt

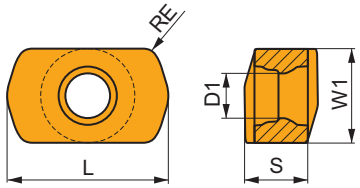
Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

| Produkt | ● ⬌ ✱ | RE | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) |
|  |   | **M** geometrie mit sehr positiven Design für die Bearbeitung mit hohen Vorschub. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **BNGX 10T308SR-M:M9325** | ⬌ | 0.8 | ■ | 275 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ■ | 260 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | ◪ | 55 | 0.36 | 0.5 |
|  |   | **MM** geometrie mit sehr positiven Design für die Bearbeitung mit hohem Vorschub. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **BNGX 10T308SR-MM:M6330** | ⬌ | 0.8 | ◪ | 215 | 0.65 | 0.6 | ■ | 150 | 0.59 | 0.6 | – | – | – | – | – | – | ■ | 60 | 0.46 | 0.5 | – | – | – |
| **BNGX 10T308SR-MM:M8310** | ⬌ | 0.8 | ◪ | 255 | 0.65 | 0.6 | ◪ | 130 | 0.59 | 0.6 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| **BNGX 10T308SR-MM:M8330** | ⬌ | 0.8 | ◪ | 245 | 0.65 | 0.6 | ■ | 145 | 0.59 | 0.6 | – | – | – | – | – | – | ◪ | 60 | 0.46 | 0.5 | – | – | – |
| **BNGX 10T308SR-MM:M8340** | ⬌ | 0.8 | ◪ | 230 | 0.65 | 0.6 | ■ | 135 | 0.59 | 0.6 | – | – | – | – | – | – | ■ | 55 | 0.46 | 0.5 | – | – | – |
| **BNGX 10T308SR-MM:M8345** | ⬌ | 0.8 | ◪ | 180 | 0.65 | 0.6 | ■ | 105 | 0.59 | 0.6 | – | – | – | – | – | – | ■ | 45 | 0.46 | 0.5 | – | – | – |
| **BNGX 10T308SR-MM:M9325** | ⬌ | 0.8 | ◪ | 280 | 0.65 | 0.6 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| **BNGX 10T308SR-MM:M9340** | ⬌ | 0.8 | ◪ | 250 | 0.65 | 0.6 | ■ | 150 | 0.59 | 0.6 | – | – | – | – | – | – | ■ | 60 | 0.46 | 0.5 | – | – | – |
|  |   | **HM** geometrie mit starken Design zur Bearbeitung mit hohen Vorschub. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **BNGX 10T308SR-HM:8215** | ✱ | 0.8 | – | – | – | – | – | – | ◪ | 240 | 0.65 | 0.4 | – | – | – | – | – | – | ■ | 50 | 0.65 | 0.4 |
| **BNGX 10T308SR-HM:M8310** | ⬌ | 0.8 | – | – | – | – | – | – | ◪ | 250 | 0.65 | 0.4 | – | – | – | – | – | – | ■ | 50 | 0.65 | 0.4 |
| **BNGX 10T308SR-HM:M8330** | ✱ | 0.8 | – | – | – | – | – | – | ◪ | 240 | 0.65 | 0.4 | – | – | – | – | – | – | ◪ | 50 | 0.65 | 0.4 |

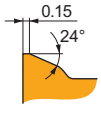
## BNMX 10

DORMER PRAMET

| | W1 (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|---|---|---|---|---|
| **10T3** | 5.800 | 2.76 | 9.92 | 3.90 |



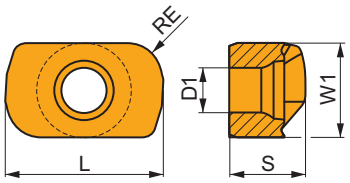

Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

| Produkt | ● ⬌ ✱ | RE | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) |
|  |   | **M** geometrie mit sehr positiven Design für die Bearbeitung mit hohen Vorschub. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **BNMX 10T308SR-M:8215** | ⬌ | 0.8 | ■ | 215 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ■ | 200 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| **BNMX 10T308SR-M:M8330** | ⬌ | 0.8 | ■ | 215 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ■ | 200 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| **BNMX 10T308SR-M:M8340** | ⬌ | 0.8 | ■ | 205 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ◪ | 190 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| **BNMX 10T308SR-M:M9315** | ⬌ | 0.8 | ■ | 255 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ■ | 240 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| **BNMX 10T308SR-M:M9325** | ⬌ | 0.8 | ■ | 250 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | ■ | 235 | 0.65 | 0.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

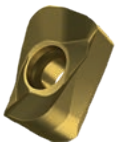
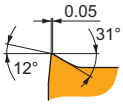
■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung ● Kontinuierlicher Schnitt ⬌ Leicht unterbrochener Schnitt ✱ Unterbrochener Schnitt

# ANHX 10

| | W1 | D1 | L | S |
|---|---|---|---|---|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| **10T3** | 5.800 | 2.76 | 9.72 | 4.70 |




Eignung und Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (vc), Vorschub (f) und Schnitttiefe (ap). Weitere Informationen finden Sie in unserer Zerspanungsrechner-App.

| **Produkt** | ● ⬌ ✱ | RE | **P** | | | **M** | | | **K** | | | **N** | | | **S** | | | **H** | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | vc | f | ap | vc | f | ap | vc | f | ap | vc | f | ap | vc | f | ap | vc | f | ap |
| | | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) |
|  |   | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **ANHX 10T320SR-F:M8310** | ⬌ | 2.0 | ■ 380 | 0.10 | 2.5 | ◪ 190 | 0.09 | 2.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| **ANHX 10T320SR-F:M8330** | ⬌ | 2.0 | ■ 340 | 0.10 | 2.5 | ◪ 200 | 0.09 | 2.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

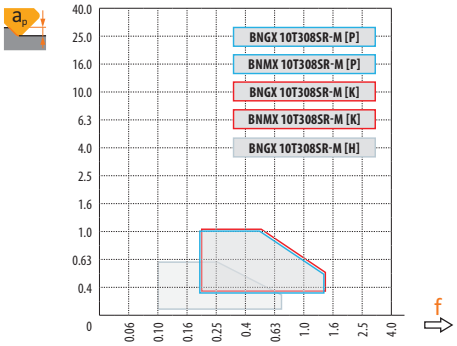
**F** geometrie mit positiven Design zum Schlichten bis Vorschlichten.

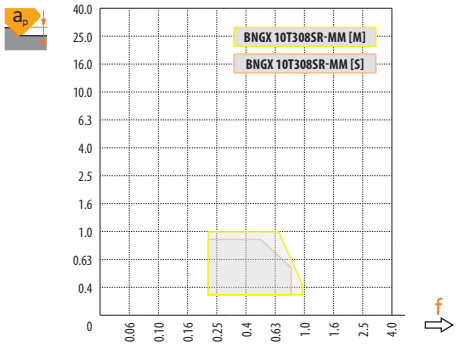
■ Vorrangige Anwendung ◪ Mögliche Anwendung ● Kontinuierlicher Schnitt ⬌ Leicht unterbrochener Schnitt ✱ Unterbrochener Schnitt

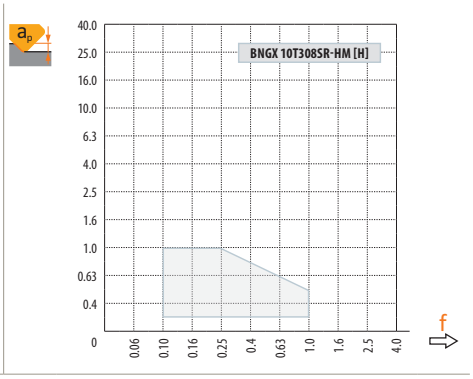
| $a_e$ / DCX | 5 % | 10 % | 15 % | 20 % | 25 % | 30 % | 40 % | 50 % | 60 % | 70 % | 75 % | 80 % | 90 % | 100 % |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| X.V | 1.48 | 1.35 | 1.27 | 1.22 | 1.19 | 1.16 | 1.11 | 1.08 | 1.05 | 1.03 | 1.00 | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| x.f | 2.20 | 1.60 | 1.35 | 1.20 | 1.10 | 0.95 | 0.85 | 0.75 | 0.85 | 0.95 | 1.00 | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| x.f | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.65 | 0.65 | 0.67 | 0.68 | 0.71 | 0.72 | 0.74 | 0.79 | 1.00 |

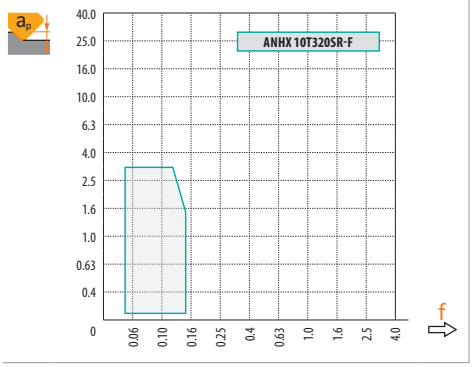
| | BNGX 10-M | BNGX 10-MM | BNGX 10-HM | BNMX 10-M |
|---|---|---|---|---|
| RE | 0.8 | 0.8 | 0.8 | 0.8 |
| BS | – | – | – | – |

| | ANHX 10 - F |
|---|---|
| RE | 2.0 |
| BS | 0.92 |



| BN.X 10 (HFC) | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DCX | $a_p$ | 0.00 | 0.30 | 0.40 | 0.50 | 0.60 | 0.70 | 0.80 | 0.90 | 1.00 |
| 16 | DEF | 9.40 | 12.85 | 13.36 | 13.80 | 14.20 | 14.56 | 14.88 | 15.19 | 15.47 |
| 18 | | 11.40 | 14.85 | 15.36 | 15.80 | 16.20 | 16.56 | 16.88 | 17.19 | 17.47 |
| 20 | | 13.40 | 16.85 | 17.36 | 17.80 | 18.20 | 18.56 | 18.88 | 19.19 | 19.47 |
| 25 | | 18.40 | 21.85 | 22.36 | 22.80 | 23.20 | 23.56 | 23.88 | 24.19 | 24.47 |
| 32 | | 25.40 | 28.85 | 29.36 | 29.80 | 30.20 | 30.56 | 30.88 | 31.19 | 31.47 |
| 35 | | 28.40 | 31.85 | 32.36 | 32.80 | 33.20 | 33.56 | 33.88 | 34.19 | 34.47 |
| 40 | | 33.40 | 36.85 | 37.36 | 37.80 | 38.20 | 38.56 | 38.88 | 39.19 | 39.47 |
| 42 | | 35.40 | 38.85 | 39.36 | 39.80 | 40.20 | 40.56 | 40.88 | 41.19 | 41.47 |
| 50 | | 43.98 | 46.09 | 46.45 | 46.82 | 47.18 | 47.54 | 47.90 | 48.26 | 48.56 |
| 52 | | 45.98 | 48.09 | 48.45 | 48.82 | 49.18 | 49.54 | 49.90 | 50.26 | 50.56 |
| 66 | | 59.98 | 62.09 | 62.45 | 62.82 | 63.18 | 63.54 | 63.90 | 64.26 | 64.56 |
| | $a_p$ | **0.00** | **0.30** | **0.40** | **0.50** | **0.60** | **0.70** | **0.80** | **0.90** | **1.00** |
| | f | – | 1.30 | 1.10 | 0.90 | 0.80 | 0.72 | 0.68 | 0.65 | 0.50 |

| BN.X 10 | | |
|---|---|---|
| DCX | $a_{emax}$ | $f_{max}$ |
| 16 | 3.5 | 0.12 |
| 18 | 3.5 | 0.12 |
| 20 | 4.0 | 0.15 |
| 25 | 4.0 | 0.15 |
| 32 | 4.0 | 0.17 |
| 35 | 4.0 | 0.17 |
| 40 | 4.0 | 0.17 |
| 42 | 4.0 | 0.17 |
| 50 | 4.5 | 0.30 |
| 52 | 4.5 | 0.30 |
| 66 | 4.5 | 0.30 |

| BN.X 10 (HFC) | | | |
|---|---|---|---|
| $a_p$ | 0.3 | 0.6 | 1.0 |
| f | 1.10 | 0.60 | 0.30 |

| | BN.X 10 (HFC) | | ANHX 10 | |
|---|---|---|---|---|
| DCX | RPMX | APMX/I | RPMX | APMX/I |
| 16 | 3.8 | 1/17 | 1.6° | 2.65/100 |
| 18 | 3.8 | 1/17 | 1.3° | 2.15/100 |
| 20 | 3.8 | 1/17 | 1.1° | 1.80/100 |
| 25 | 2.6 | 1/24 | 0.8° | 1.25/100 |
| 32 | 1.8 | 1/33 | 0.5° | 0.75/100 |
| 35 | 1.6 | 1/37 | 0.5° | 0.75/100 |
| 40 | 1.3 | 1/46 | 0.4° | 0.55/100 |
| 42 | 1.3 | 1/46 | 0.4° | 0.55/100 |
| 50 | 0.4 | 0.55/100 | – | – |
| 52 | 0.4 | 0.55/100 | – | – |
| 66 | 0.3 | 0.4/100 | – | – |

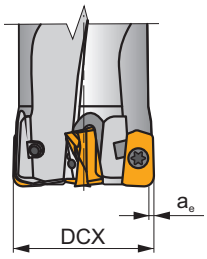
| BN.X 10 (HFC) | | |
|---|---|---|
| DCX | $a_p$ | $f_{max}$ |
| 16 | 0.4 | 0.15 |
| 18 | 0.7 | 0.15 |
| 20 | 0.7 | 0.15 |
| 25 | 0.7 | 0.15 |
| 32 | 0.7 | 0.2 |
| 35 | 0.7 | 0.2 |
| 40 | 0.7 | 0.2 |
| 42 | 0.7 | 0.2 |
| 50 | 0.3 | 0.2 |
| 52 | 0.3 | 0.2 |
| 66 | 0.3 | 0.2 |

| BN.X 10 (HFC) | | | | |
|---|---|---|---|---|
| DCX | DMIN | DMAX | SMAX DMIN | SMAX DMAX |
| 16 | 22.4 | 31.8 | 0.5 | 0.5 |
| 18 | 25.4 | 35.8 | 0.5 | 0.5 |
| 20 | 29.4 | 39.8 | 0.5 | 0.5 |
| 25 | 39.4 | 49.8 | 0.5 | 0.5 |
| 32 | 53.4 | 63.8 | 0.5 | 0.5 |
| 35 | 59.4 | 69.8 | 0.5 | 0.5 |
| 40 | 69.4 | 79.8 | 0.5 | 0.5 |
| 42 | 73.4 | 83.8 | 0.5 | 0.5 |
| 50 | 89.6 | 99.6 | 0.5 | 0.5 |
| 52 | 93.6 | 103.6 | 0.5 | 0.5 |
| 66 | 121.6 | 131.6 | 0.5 | 0.5 |

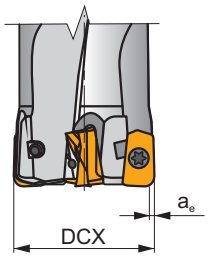
| DCX | µm | 3 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 16 | FE | 0.438 | 0.566 | 0.800 | 0.980 | 1.131 | 1.386 | 1.600 | 1.789 | 1.960 | 2.263 | 2.530 |
| 18 | | 0.465 | 0.600 | 0.849 | 1.039 | 1.200 | 1.470 | 1.697 | 1.897 | 2.078 | 2.400 | 2.683 |
| 20 | | 0.490 | 0.632 | 0.894 | 1.095 | 1.265 | 1.549 | 1.789 | 2.000 | 2.191 | 2.530 | 2.828 |
| 25 | | 0.548 | 0.707 | 1.000 | 1.225 | 1.414 | 1.732 | 2.000 | 2.236 | 2.449 | 2.828 | 3.162 |
| 32 | | 0.620 | 0.800 | 1.131 | 1.386 | 1.600 | 1.960 | 2.263 | 2.530 | 2.771 | 3.200 | 3.578 |
| 35 | | 0.648 | 0.837 | 1.183 | 1.449 | 1.673 | 2.049 | 2.366 | 2.646 | 2.898 | 3.347 | 3.742 |
| 40 | | 0.693 | 0.894 | 1.265 | 1.549 | 1.789 | 2.191 | 2.530 | 2.828 | 3.098 | 3.578 | 4.000 |
| 42 | | 0.710 | 0.917 | 1.296 | 1.587 | 1.833 | 2.245 | 2.592 | 2.898 | 3.175 | 3.666 | 4.099 |

**ANHX 10**

| RE | µm | 3 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2.0 | FE | 0.219 | 0.283 | 0.400 | 0.490 | 0.566 | 0.693 | 0.800 | 0.894 | 0.980 | 1.131 | 1.265 |




| | R | T |
|---|---|---|
| BNGX 10T308 | 1.60 | 0.44 |
| BNMX 10T308 | 1.60 | 0.44 |




| | max $a_e$/DCX |
|---|---|
| ANHX 10T320 | 0.05 |

| ISO Gruppe | | WMG (Werkstoff-Materialgruppen) | | | Härte (HB oder HRC) | Zugfestigkeit (MPa) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| P | P1 | P1.1 | Stahl (Automatenstahl) (Kohlenstoffstähle mit erhöhter Bearbeitbarkeit) | Geschwefelt | < 240 HB | ≤ 830 |
| | | P1.2 | | Geschwefelt und phosphoriert | < 180 HB | ≤ 620 |
| | | P1.3 | | Geschwefelt / phosphoriert und verbleit | < 180 HB | ≤ 620 |
| | P2 | P2.1 | Kohlenstoffstahl (Stähle, die hauptsächlich aus Eisen und Kohlenstoff bestehen) | Enthält <0.25%C | < 180 HB | ≤ 620 |
| | | P2.2 | | Enthält <0.55%C | < 240 HB | ≤ 830 |
| | | P2.3 | | Enthält >0.55%C | < 300 HB | ≤ 1030 |
| | P3 | P3.1 | Legierter Stahl (Kohlenstoffstähle mit einem Legierungsgehalt ≤ 10%) | Geglüht | < 180 HB | ≤ 620 |
| | | P3.2 | | Gehärtet und angelassen | 180 – 260 HB | > 620 ≤ 900 |
| | | P3.3 | | | 260 – 360 HB | > 900 ≤ 1240 |
| | P4 | P4.1 | Werkzeugstahl (Speziallegierter Stahl für Werkzeuge, Matrizen und Formen) | Geglüht | < 26 HRC | ≤ 900 |
| | | P4.2 | | Gehärtet und angelassen | 26 – 39 HRC | > 900 ≤ 1240 |
| | | P4.3 | | | 39 – 45 HRC | > 1240 ≤ 1450 |
| M | M1 | M1.1 | Ferritischer Edelstahl (nicht härtbare Chromlegierungen) | | < 160 HB | ≤ 520 |
| | | M1.2 | | | 160 – 220 HB | > 520 ≤ 700 |
| | M2 | M2.1 | Martensitischer Edelstahl (härtbare Chromlegierungen) | Geglüht | < 200 HB | ≤ 670 |
| | | M2.2 | | Vergütet | 200 – 280 HB | > 670 ≤ 950 |
| | | M2.3 | | Ausscheidungsgehärtet | 280 – 380 HB | > 950 ≤ 1300 |
| | M3 | M3.1 | Austenitischer Edelstahl (Chrom-Nickel- und Chrom-Nickel-Mangan-Legierungen) | | < 200 HB | ≤ 750 |
| | | M3.2 | | | 200 – 260 HB | > 750 ≤ 870 |
| | | M3.3 | | | 260 – 300 HB | > 870 ≤ 1040 |
| | M4 | M4.1 | Austenitisch-ferritischer (DUPLEX) oder superaustenitischer Edelstahl | | < 300 HB | ≤ 990 |
| | | M4.2 | Ausscheidungsgehärteter austenitischer Edelstahl | | 300 – 380 HB | ≤ 1320 |
| K | K1 | K1.1 | Grauguss (ASTM A48) oder Automobiler-Grauguss (ASTM A159) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer Lamellengraphit-Mikrostruktur) | Ferritisch oder ferritisch-perlitisch | < 180 HB | ≤ 190 |
| | | K1.2 | | Ferritisch-perliktisch oder perlitisch | 180 – 240 HB | > 190 ≤ 310 |
| | | K1.3 | | Perlitisch | 240 – 280 HB | > 310 ≤ 390 |
| | K2 | K2.1 | Temperguss (ASTM A602) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit graphitfreier Mikrostruktur) | Ferritisch | < 160 HB | ≤ 400 |
| | | K2.2 | | Ferritisch oder perlitisch | 160 – 200 HB | > 400 ≤ 550 |
| | | K2.3 | | Perlitisch | 200 – 240 HB | > 550 ≤ 660 |
| | K3 | K3.1 | Duktiles Gusseisen (ASTM A536) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit einer Kugelgraphit-Mikrostruktur) | Ferritisch | < 180 HB | ≤ 560 |
| | | K3.2 | | Ferritisch oder perlitisch | 180 – 220 HB | > 560 ≤ 680 |
| | | K3.3 | | Perlitisch | 220 – 260 HB | > 680 ≤ 800 |
| | K4 | K4.1 | Austenitisches Grauguss (ASTM A436) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit einer austenitischen Lamellengraphit-Mikrostruktur) | | < 180 HB | ≤ 190 |
| | | K4.2 | Austenitisches duktiles Gusseisen (ASTM A439 oder ASTM A571) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit austenitischer Kugelgraphit-Mikrostruktur) | | < 240 HB | ≤ 740 |
| | | K4.3 | Austemperiertes duktiles Gusseisen (ASTM A897) (Gussteile aus Eisen-Kohlenstoff-Legierungen mit einer Ausferrit-Mikrostruktur) | | < 280 HB | > 840 ≤ 980 |
| | | K4.4 | | | 280 – 320 HB | > 980 ≤ 1130 |
| | | K4.5 | | | 320 – 360 HB | > 1130 ≤ 1280 |
| | K5 | K5.1 | GJV aus verdichtetem Graphiteisen (ASTM A842) (Eisen-Kohlenstoff-Gussteile mit vermikulärer Graphitstruktur) | Ferritisch | < 180 HB | ≤ 400 |
| | | K5.2 | | Ferritisch oder perlitisch | 180 – 220 HB | > 400 ≤ 450 |
| | | K5.3 | | Perlitisch | 220 – 260 HB | > 450 ≤ 500 |
| N | N1 | N1.1 | Kommerziell reine Aluminiumknetlegierung | | < 60 HB | ≤ 240 |
| | | N1.2 | Aluminiumknetlegierungen | Naturhart | 60 – 100 HB | > 240 ≤ 400 |
| | | N1.3 | | Aushärtbar | 100 – 150 HB | > 400 ≤ 590 |
| | N2 | N2.1 | Aluminiumgusslegierungen | | < 75 HB | ≤ 240 |
| | | N2.2 | | | 75 – 90 HB | > 240 ≤ 270 |
| | | N2.3 | | | 90 – 140 HB | > 270 ≤ 440 |
| | N3 | N3.1 | Kupferlegierungen mit hervorragenden Bearbeitungseigenschaften | | – | – |
| | | N3.2 | Kurzspanige Kupferlegierungen mit guten bis mäßigen Bearbeitungseigenschaften | | – | – |
| | | N3.3 | Elektrolytisches Kupfer und langspanige Kupferlegierungen mit mäßigen bis schlechten Bearbeitungseigenschafte | | – | – |
| | N4 | N4.1 | Thermoplastische Polymere | | – | – |
| | | N4.2 | Duroplaste | | – | – |
| | | N4.3 | Verstärkte Polymere oder Verbundwerkstoffe | | – | – |
| | N5 | N5.1 | Graphit | | – | – |
| S | S1 | S1.1 | Titan oder Titanlegierungen | | < 200 HB | ≤ 660 |
| | | S1.2 | | | 200 – 280 HB | > 660 ≤ 950 |
| | | S1.3 | | | 280 – 360 HB | > 950 ≤ 1200 |
| | S2 | S2.1 | Eisenbasierte Hochtemperaturlegierungen | | < 200 HB | ≤ 690 |
| | | S2.2 | | | 200 – 280 HB | > 690 ≤ 970 |
| | S3 | S3.1 | Nickelbasierte Hochtemperaturlegierungen | | < 280 HB | ≤ 940 |
| | | S3.2 | | | 280 – 360 HB | > 940 ≤ 1200 |
| | S4 | S4.1 | Kobaltbasierte Hochtemperaturlegierungen | | < 240 HB | ≤ 800 |
| | | S4.2 | | | 240 – 320 HB | > 800 ≤ 1070 |
| H | H1 | H1.1 | Hartguss | | < 440 HB | – |
| | H2 | H2.1 | Gehärtetes Gusseisen | | < 55 HRC | – |
| | | H2.2 | | | > 55 HRC | – |
| | H3 | H3.1 | Gehärteter Stahl < 55 HRC | | < 51 HRC | – |
| | | H3.2 | | | 51 – 55 HRC | – |
| | H4 | H4.1 | Gehärteter Stahl > 55 HRC | | 55 – 59 HRC | – |
| | | H4.2 | | | > 59 HRC | – |

DORMER PRAMET™



# Sicherheit auf Schritt und Tritt

Gemeinsam werden wir dafür sorgen, dass sich unsere Welt weiterdreht, jetzt und in Zukunft. Wir wollen unserer Gemeinschaft helfen, sich darauf zu verlassen, dass sie ihre Arbeit erledigen können, indem sie einfachen Zugang zu den richtigen Ratschlägen, Werkzeugen und Schulungen haben, wann und wo immer sie diese benötigen. Wir wollen unseren Kunden Sicherheit geben, damit sie ihre Ziele heute erreichen können – und für morgen gerüstet sind.

**Brauchen Sie Hilfe?**
**Kontakt zur Vertriebsunterstützung.**

HENKA

HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg
Telefon: 037296 - 5415 0
info@henka.de, www.henka.de

**Unsere Apps herunterladen**

Bücherei-App

Taschenrechner App

**Certainty at every turn™**