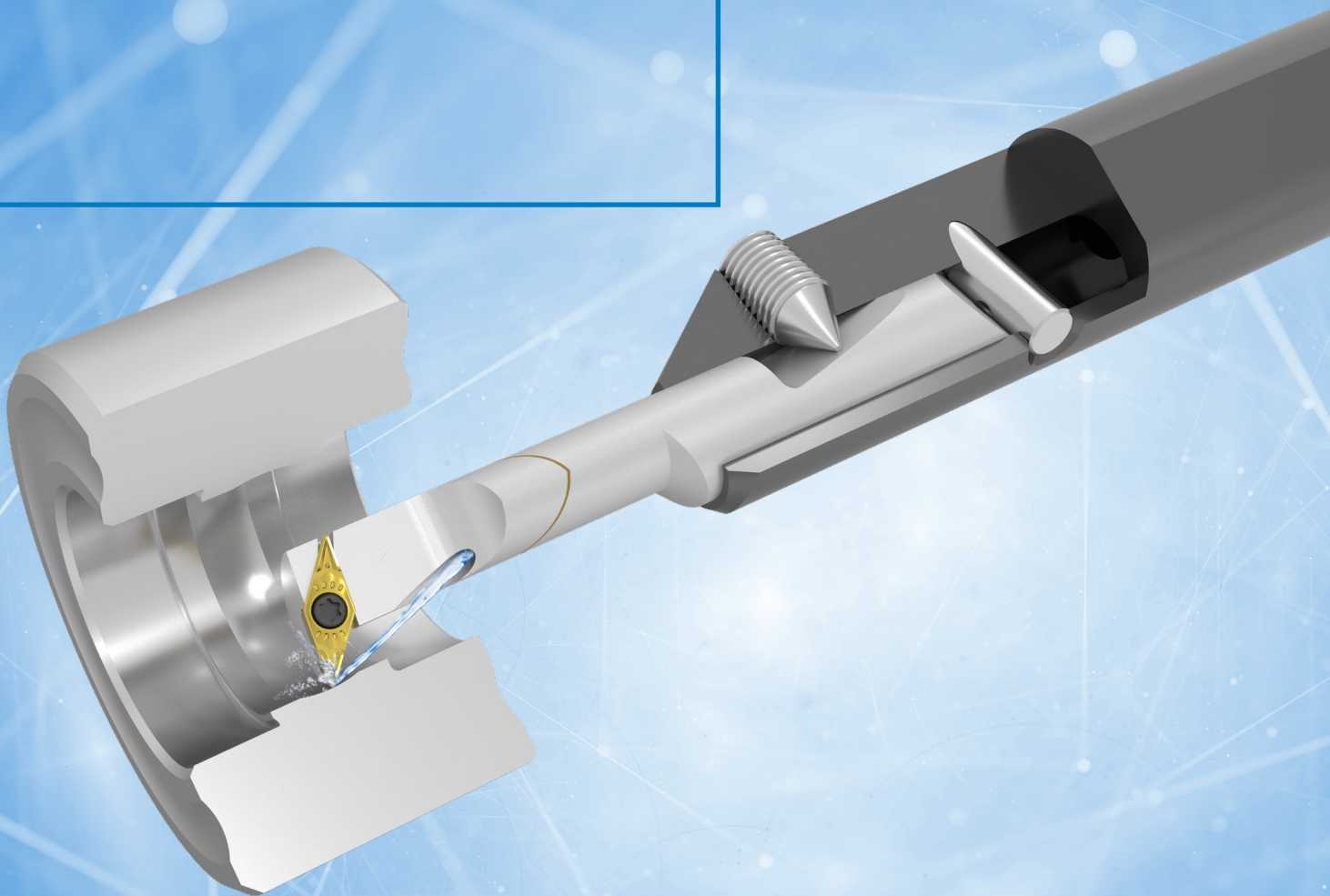


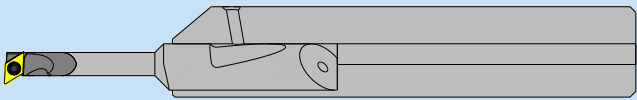
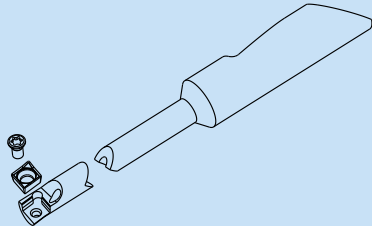
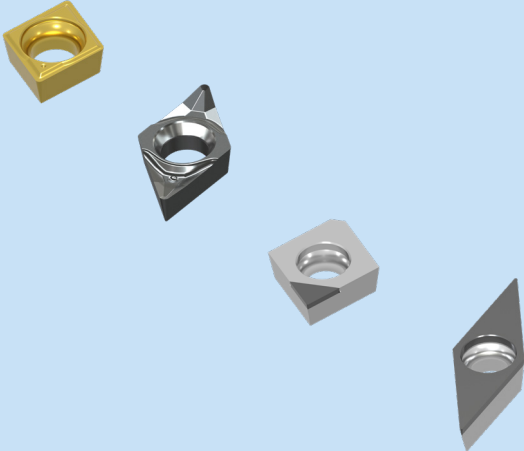
boehlerit

Microtec

Innendrehen mit Wendeschneidplatten aus
Hartmetall, PKD, CVD-D und CBN

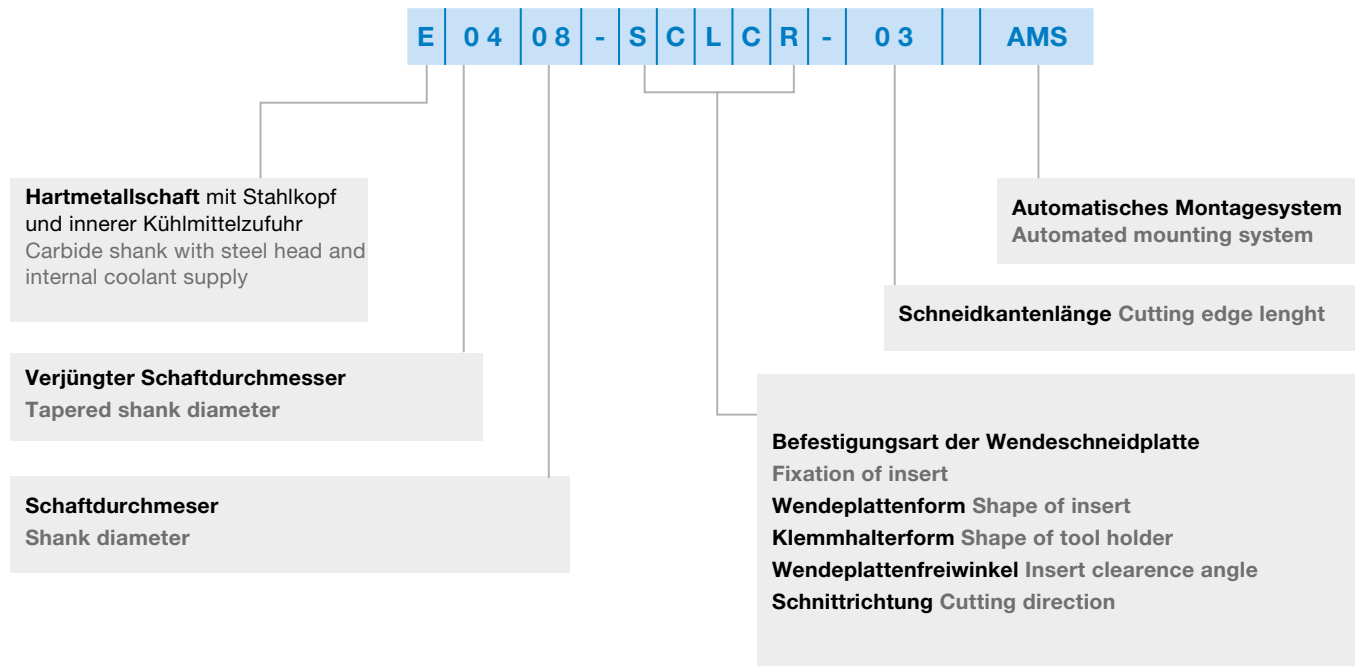
Internal turning with indexable
inserts, made of carbide, PCD, CVD-D and CBN



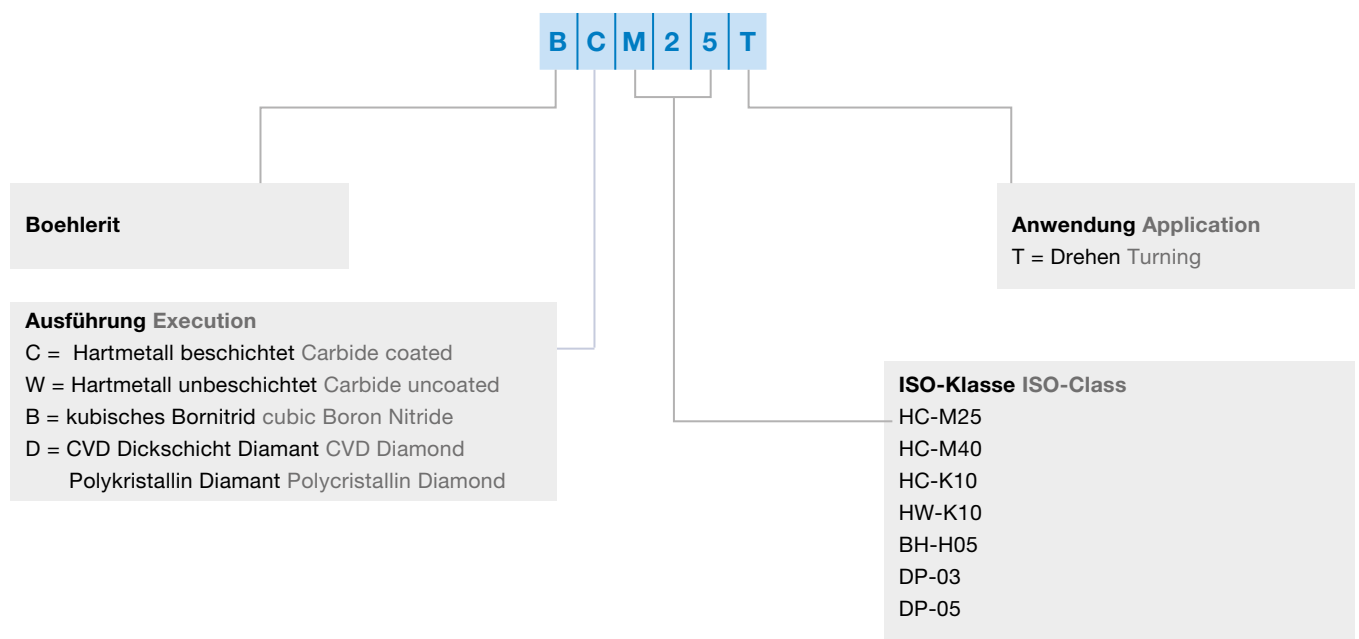
Fixe Montage des Grundhalters maschinenseitig Fixed mounting of the basic tool holder on the machine side 	Einfacher Einbau des Grundhalters in Rund- und Vierkantaufnahmen. Simple installation of the basic tool holder in round and square machine mountings.
Bohrstange separat auswechselbar Boring bar separately exchangeable 	S-Klemmhalter Type AMS können durch die speziell gefertigte Stirnform exakt im Grundhalter arretiert werden. Durch die schräggefertigte Spannfläche wird die Bohrstange form-schlüssig im Grundhalter befestigt. Dadurch ist ein einfacher und schneller Ein- und Ausbau gewährleistet. S-tool holder type AMS can be locked precisely in the basic holder due to a specially manufactured face shape. The angled clamping surface ensures that the boring bar is positively secured in the basic holder. This ensures quick and easy installation and removal. Durch das besondere Spannsystem sind alle Bohrstangentypen (SCLCR/L, SDUCR/L, SVLCR/L etc.) im Grundhalter auswechselbar und automatisch in Maschinenmitte. Due to the special clamping system, all boring bar types (SCLCR/L, SDUCR/L, SVLCR/L etc.) can be exchanged in the basic holder and automatically set to the center of the machine.
Hartmetallschaft mit aufgelötetem Stahlkopf Carbide shank with soldered steel head 	Durch den aufgelöteten Stahlkopf am Hartmetallschaft werden Schwingungen gedämpft und Vibrationen minimiert. Dieses Bohrstangensystem verleiht dem Werkzeug eine verbesserte Stabilität. Zusätzlich verfügt die Bohrstange über eine Kühlmittelzufuhr für eine effiziente Spanabfuhr und guter Kühlung der Schneidkante. The soldered steel head on the carbide shank damps oscillations and minimizes vibrations. This boring bar system provides the tool with improved stability. In addition, the boring bar has a coolant supply for efficient chip removal and improved cooling of the cutting edge.
Verfügbarkeit und Portfolioreichweite Availability and portfolio range 	Das Microtec – Portfolio besteht insgesamt aus fünf unterschiedlichen Bohrstangen in linker und rechter Ausführung, sowie aus drei verschiedenen Wendeschneidplatten CCGT, DCGT und VCGT. The Microtec portfolio consists of a total of five different boring bars in left and right-hand versions and three different indexable inserts CCGT, DCGT and VCGT. Um den Einsatz des Microtec-Systems in einem breiten Anwendungsfeld zu ermöglichen, werden verschiedene Schneidstoffsorten aus Hartmetall, polykristallinem Diamant (PKD), CVD Dickschicht Diamant (CVD-D) sowie kubischem Bornitrid (CBN) angeboten. Dies gewährleistet eine optimale Zerspanung verschiedenster Werkstoffe, darunter Stahl- oder Rostfreimaterialien, NE-Metalle, Kunststoffe sowie gehärtete Eisenmaterialien mit bis zu 68 HRC. To enable the Microtec system to be used in a wide range of applications, various cutting materials made from carbide, polycrystalline diamond (PCD), CVD diamond (CVD-D) and cubic boron nitride (CBN) are available. This ensures optimum cutting of a wide range of materials, including steel or stainless materials, non-ferrous metals, plastics and hardened ferrous materials with up to 68 HRC.

Farbliche Abbildung der Werkzeuge und WSP müssen nicht dem Original entsprechen!
Colours of the original tools and inserts may deviate from the illustration!

Bezeichnungssystem Microtec
Designation system Microtec



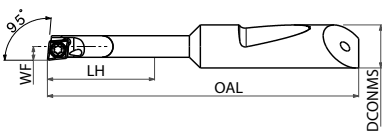
Bezeichnungssystem Schneidstoffsorten
Designation system Cutting materials

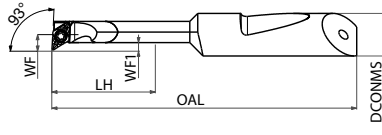
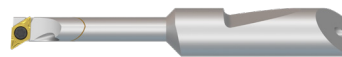


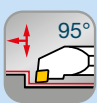
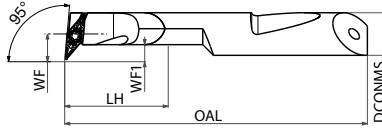
S-Klemmhalter Typ AMS

S-tool holder type AMS

www.boehlerit.com

	Bestellbezeichnung	Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit	Passende
	Ordering Code								Availability	Wendeplatten Suitable inserts
 	E0408-SCLCR 03 AMS	5199716	8	57	26	2,5	-	5	●	CC..03..
	E0408-SCLCL 03 AMS	5199717	8	57	26	2,5	-	5	●	

	Bestellbezeichnung	Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit	Passende
	Ordering Code								Availability	Wendeplatten Suitable inserts
 	E0408-SDUCR 04 AMS	5199718	8	57	26	3	1,5	5,6	●	DC..04..
	E0408-SDUCL 04 AMS	5199719	8	57	26	3	1,5	5,6	●	

	Bestellbezeichnung	Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit	Passende
	Ordering Code								Availability	Wendeplatten Suitable inserts
 	E0408-SVLCR 05 AMS	5199720	8	57	26	5	3	9,2	●	VC..05..
	E0408-SVLCL 05 AMS	5199721	8	57	26	5	3	9,2	●	

Rechtsausführung wie gezeichnet, Linksausführung spiegelbildlich
Righthand version as shown, lefthand version mirrorlike

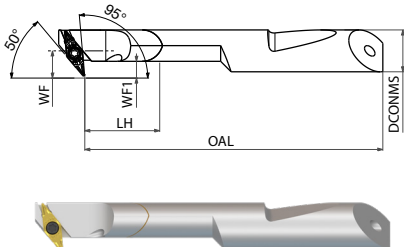
Bestellbeispiel: 1 Stück 5199716 E0408-SCLCR 03 AMS
Order example: 1 piece 5199717 E0408-SCLCR 03 AMS

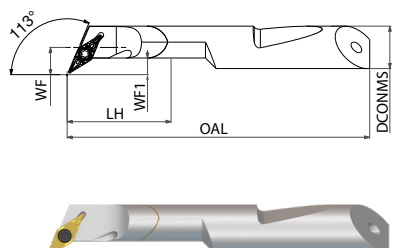
E = Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung
Carbide shank with steel head and coolant hole
AMS = Automatisches Montagesystem
Automated mounting system

● kurzfristig lieferbar shortly available

S-Klemmhalter Typ AMS S-tool holder type AMS



	Bestellbezeichnung	Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten
	Ordering Code								Availability	Suitable inserts
	E0408-SV95CR 05 AMS	5199722	8	57	26	5	3	9,2	●	VC..05..
	E0408-SV95CL 05 AMS	5199726	8	57	26	5	3	9,2	●	

	Bestellbezeichnung	Ident No.	DCONMS	OAL	LH	WF	WF1	DMIN	Verfügbarkeit	Passende Wendeplatten
	Ordering Code								Availability	Suitable inserts
	E0408-SVXCR 05 AMS	5199728	8	57	26	5	3	9,2	●	VC..05..
	E0408-SVXCL 05 AMS	5199732	8	57	26	5	3	9,2	●	

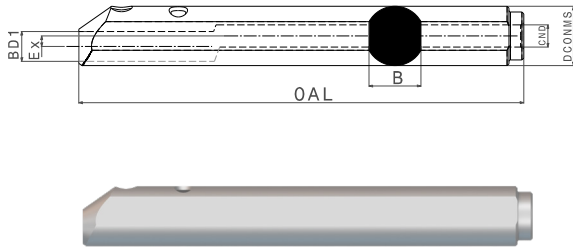
Ersatzteile Spare parts			Bestellbezeichnung Ordering Code			
E0408-S..			 Klemmschraube Fixation screw		 Schlüssel Key	
Schneidkantenlänge Cutting edge length	Wendeplatte Indexable insert	Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d				
3,52	CC.. 03.	8	A13-16032	5215803	V04-T0600	6407842
3,52	DC.. 04.	8	A02-15045	5121827	V02-T0500	5136699
5,4	VC.. 05.	8	A02-15045	5121827	V02-T0500	5136699

Bestellbeispiel: 1 Stück 5199722 oder E0408-SV95CR 05 AMS
Order example: 1 piece 5199722 or E0408-SV95CR 05 AMS

● kurzfristig lieferbar shortly available

Grundhalter für S-Klemmhalter Typ AMS
Basic tool holder for S-tool holder type AMS

www.boehlerit.com

	Bestell- bezeichnung Ordering Code	Ident No.	DCONMS	B	OAL	BD1	CND	Ex	Ver- füg- barkeit Availa- bility
	HAMS 1608R	5199713	16	14	120	8	6	2,8	●
	HAMS 1608L	5199714	16	14	120	8	6	2,8	●

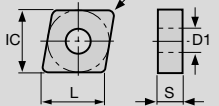
Ersatzteile Spare parts HAMS 1608R/L		Bestellbezeichnung Ordering Code			
Schaftdurchmesser Ø d Shank diameter Ø d	 Schraube M6x10,3 Screw		 Schlüssel Key		
	16	M6x10,3	5215805	V01-0030	6407826

Bestellbeispiel: 1 Stück 5199713 HAMS 1608R
 Order example: 1 piece 5199713 HAMS 1608R

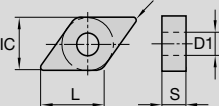
● kurzfristig lieferbar shortly available

**Wendeschneidplatten aus Hartmetall für die Bearbeitung von Stahl,
rostfreien Stählen und Superlegierungen**
Solid carbide inserts for machining steel, stainless steel and superalloys

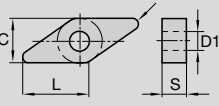
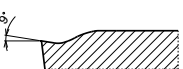


	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	BCM25T	HC-P30 HC-M25
CCGT....-FM  medium		

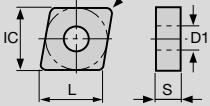
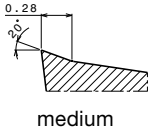
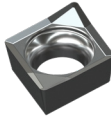
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BCM25T
				IC	L	S	RE	D1	
CCGT 030101	FM	0,02 - 0,06	0,10 - 0,8	3,52	3,52	1,4	0,1	2,0	5140563
CCGT 030102	FM	0,05 - 0,13	0,20 - 1,5	3,52	3,52	1,4	0,2	2,0	5140564

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	BCM25T	HC-P30 HC-M25
DCGT....-FM  medium		

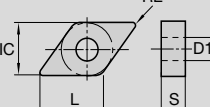
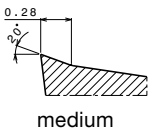
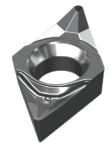
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BCM25T
				IC	L	S	RE	D1	
DCGT 04T002	FM	0,05 - 0,13	0,2 - 1,5	3,1	3,52	1,2	0,2	1,7	5131355

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	BCM25T BCM40T	HC-P30 HC-M25 HC-M40 HC-S40
VCGT....-FM  medium		

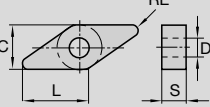
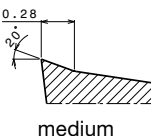
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BCM25T	BCM40T
				IC	L	S	RE	D1		
VCGT 050102	FM	0,07 - 0,13	0,2 - 1,5	3,1	5,4	1,59	0,2	1,7	5120563	5124312

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	LC610T LW610	HC-K10 HW-K10
CCGT....-P  medium		

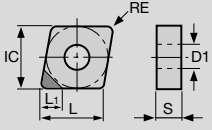
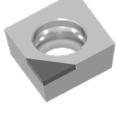
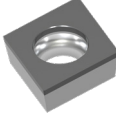
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					LC610T	LW610
				IC	L	S	RE	D1		
CCGT 030101	P	0,01 - 0,15	0,1 - 0,8	3,52	3,52	1,4	0,1	2,0	5193881	5140566
CCGT 030102	P	0,01 - 0,15	0,2 - 1,5	3,52	3,52	1,4	0,2	2,0	5193883	5140567

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	LC610T LW610	HC-K10 HW-K10
DCGT....-P  medium		

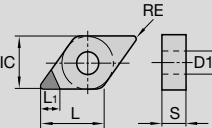
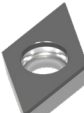
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					LC610T	LW610
				IC	L	S	RE	D1		
DCGT 04T002	P	0,01 - 0,15	0,2 - 1,5	3,1	3,52	1,2	0,2	1,7	5131354	5131353

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	LC610T LW610	HC-K10 HW-K10
VCGT....-P  medium		

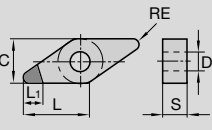
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					LC610T	LW610
				IC	L	S	RE	D1		
VCGT 050102	P	0,05 - 0,15	0,2 - 1,0	3,1	5,4	1,59	0,2	1,7	5120566	5120567

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class	
	BDN03T BDN05T	DP-03 DP-05	
CCGW....-FN  smooth		 L ₁ = 1 mm	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BDN03T	BDN05T
				IC	L	S	RE	D1		
CCGW 030101	FN	0,01 - 0,06	0,1 - 0,5	3,52	3,52	1,4	0,1	2,0	5227836	5227842
CCGW 030102	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,52	3,52	1,4	0,2	2,0	5227837	5227843

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class	
	BDN03T BDN05T	DP-03 DP-05	
DCGW....-FN  smooth		 L ₁ = 1,5 mm	

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BDN03T	BDN05T
				IC	L	S	RE	D1		
DCGW 04T002	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,1	3,52	1,2	0,2	1,7	5227839	5227845

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class	
	BBH05T	BH-H05	
VCGW....-FN  smooth		 L ₁ = 1,5 mm	

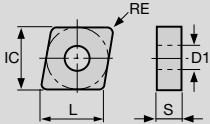
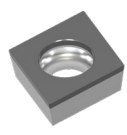
Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BDN03T	BDN05T
				IC	L	S	RE	D1		
VCGW 050102	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,1	5,4	1,59	0,2	1,7	5227841	5227847

Bestellbeispiel Order example: 2 Stück 2 pieces 5193881 oder or CCGW 030101-FN BDN03T

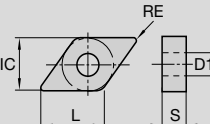
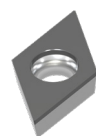
*Detaillierte Werkstofftabelle finden Sie auf Seite 14
 *Detailed material table can be found on page 14

Weitere Spanformerausführungen auf Anfrage erhältlich!
 Other chip former designs available on request!

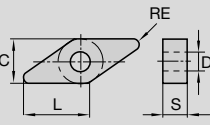
● Alle Wendeschneidplatten sind ab Lager verfügbar
 All inserts are available from stock

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	BBH05T	BH-H05
CCGW....-FN  smooth		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BBH05T
				IC	L	S	RE	D1	
CCGW 030101	FN	0,01 - 0,06	0,1 - 0,5	3,52	3,52	1,4	0,1	2,0	5227737
CCGW 030102	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,52	3,52	1,4	0,2	2,0	5227738

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	BBH05T	BH-H05
DCGW....-FN  smooth		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BBH05T
				IC	L	S	RE	D1	
DCGW 04T002	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,1	3,52	1,2	0,2	1,7	5227739

	Sorte Grade	ISO-Klasse ISO-class
	BBH05T	BH-H05
VCGW....-FN  smooth		

Type Type	Geometrie Geometry	Vorschub Feed F [mm / U rev]	Schnitttiefe cutting depth APMX max. [mm]	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]					BBH05T
				IC	L	S	RE	D1	
VCGW 050102	FN	0,01 - 0,13	0,1 - 0,5	3,1	5,4	1,59	0,2	1,7	5227740

Bestellbeispiel Order example: 2 Stück 2 pieces 5193881 oder or CCGW 030101-FN BBH05T

Weitere Spanformerausführungen auf Anfrage erhältlich!
Other chip former designs available on request!

● Alle Wendeschneidplatten sind ab Lager verfügbar
All inserts are available from stock

Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range	Werkstoffgruppe Material group							Bearbeitungsverfahren Application																	
			P	M	K	N	S	H	T	M	D	S	G	P													
		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle Non-ferrous metals	Hochwarmfest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials	Drehen Turning	Fräsen Milling	Bohren Drilling	Gewinde- bearbeitung Threading	Einstechen Grooving	Abstechen Parting			
BCM25T	HC-M25																										
	HC-P30																										
BCM40T	HC-M40																										
	HC-S40																										
LC610T	HC-K10																										
LW610	HW-K10																										
BBH05T	BH-H05																										
BDN03T	DP-03																										
BDN05T	DP-05																										
Anwendungsschwerpunkt Application peak														■ Hauptanwendung Main application							● Standardsorte Standard grade						
														□ Weitere Anwendungen Further applications													
Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513																											

● **BCM25T (HC-M25, HC-P30)**

Grobkorndrehsorte mit einer AlTiN - PVD Beschichtung zur Bearbeitung von Stahlwerkstoffen und austenitischer rostfreier Stähle im mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.

● **BCM40T (HC-M40, HC-S40)**

Sehr zähe Rostfreisorte mit einem Grobkornsubstrat und AlTiN - PVD - Beschichtung für niedrige Schnittgeschwindigkeiten. Als Alternative auch auf Stahl und Superlegierungen einsetzbar.

● **LC610T (HC-K10)**

Ideale Sorte für die Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen und NE-Metallen. Durch eine hauchdünne Micropuls® Plasma-CVD TiAlN Schicht ebenfalls hervorragend für die Schlichtzerspanung von rostfreien Stählen und Grauguss geeignet.

● **LW610 (HW-K10)**

Drehsorte mit hoher Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Aluminiumlegierungen und NE-Metallen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch unter ungünstigen Bedingungen.

● **BBH05T (BH-H05)**

Verschleißfeste und thermostabile CBN-Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Eisenmaterialien bis 68 HRC sowie, nickelbasis und hochfesten Werkstoffen in glattem oder leicht unterbrochenem Schnitt.

● **BDN03T (DP-03)**

CVD Dickschicht Diamant Sorte mit 99,9% Diamantanteil. Diese Sorte besticht durch höchste Verschleißfestigkeit gepaart mit guter Bruchzähigkeit. Geeignet für die Bearbeitung aller NE-Metalle, übereutektischer Aluminiumlegierungen, Kunststoffe mit abrasiven Füllstoffen, Edelmetalllegierungen, Hartmetall und Keramik, Grünlinge, CFK und GFK.

● **BDN05T (DP-05)**

Polykristalline Diamant PKD Sorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen mit geringem Anteil abrasiver Füllstoffe.

● **BCM25T (HC-M25, HC-P30)**

Coarse-grained turning grade with an AlTiN - PVD coating for machining steel materials and austenitic stainless steels in medium to high cutting speed range.

● **BCM40T (HC-M40, HC-S40)**

Tough stainless steel grade with a coarse grain substrate and AlTiN - PVD coating for low cutting speeds. It can also be used as an alternative on steel materials and superalloys.

● **LC610T (HC-K10)**

The ideal grade for working aluminium materials and other non-ferrous metals. Thanks to a very thin micropuls® plasma CVD TiAlN coating it is also excellent for finish machining of stainless steels and grey cast iron.

● **LW610 (HW-K10)**

Turning grade with high wear resistance for machining of aluminium alloys, and non-ferrous metals at medium to higher cutting speeds, even under unfavourable machining conditions.

● **BBH05T (BH-H05)**

Wear-resistant and thermostable CBN grade for machining hardened ferrous materials up to 68 HRC as well as nickel-based and high-strength materials with a smooth or slightly interrupted cut.

● **BDN03T (DP-03)**

CVD diamond grade with 99.9% diamond content. This grade is characterised by maximum wear resistance combined with good fracture toughness. Suitable for machining all non-ferrous metals, hypereutectic aluminium alloys, plastics with abrasive fillers, precious metal alloys, carbide and ceramics, green compacts, CFRP and GFRP.

● **BDN05T (DP-05)**

Polycrystalline diamond PCD grade with excellent wear resistance and toughness for machining non-ferrous metals and plastics with a low proportion of abrasive fillers.

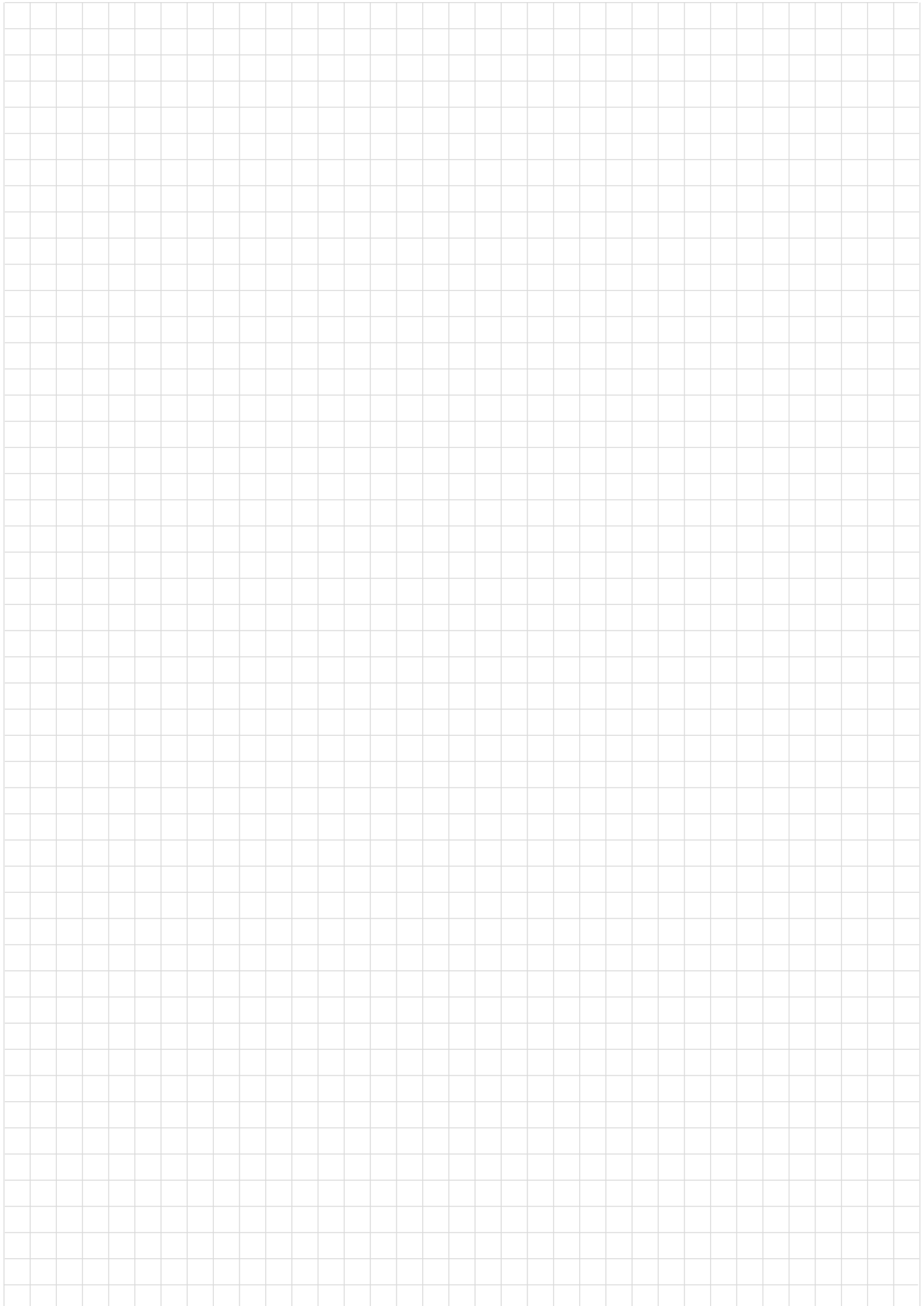
			Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)				
			BCM25T	BCM40T	LC610T	LW610	BBH05T
							
Werkstoff Material							
P	Unlegierter Baustahl ¹⁾ Unalloyed steel ¹⁾		100 - 200		80 - 180		
	Niedrig legierter Stahl ¹⁾ Low-alloy steel ¹⁾		80 - 180		80 - 160		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl ¹⁾ High-alloy steel and high-alloy tool steel ¹⁾		70 - 150		60 - 140		
M	Nichtrostender Stahl ¹⁾ Stainless steel ¹⁾	ferritisch ferritic	130 - 200	100 - 180	120 - 300		
		martensitisch martensitic	130 - 200	100 - 180	120 - 300		
		austenitisch austenitic	100 - 180	90 - 160	100 - 240		
K	Grauguss Grey cast iron				80 - 250	100 - 250	
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular graphite cast iron				70 - 200	100 - 180	
	Temperguss Malleable cast iron				80 - 220	100 - 180	
N	Aluminium-Knetlegierungen Aluminium wrought alloys				400 - 3000	160 - 2400	
	Aluminium-Gusslegierungen Aluminium cast alloys				400 - 1500	160 - 1200	
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing) Copper and copper alloys (Bronze/Brass)				200 - 1000	120 - 800	
	Nichtmetallische Werkstoffe Nonmetallic materials				90 - 120		
S	Hochwarmfeste Legierungen Heat resistant alloys			15 - 40			
H	Gehärteter Stahl Hardened steel						80 - 250
	Werkzeugstahl und Einsatzstahl High-alloy tool steel and case-hardening steel						80 - 250

¹⁾ und Stahlguss
and cast steel

 Nassbearbeitung
Wet machining

Die angegebenen Schnittdatenrichtwerte sind Empfehlungen für Anwendungen mit Kühlschmierstoff.
Bei Trockenbearbeitung reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit v_c um ca. 20 %.
The above recommendations are given for wet machining. For dry machining the recommended values for the cutting speed have to be reduced by approx. 20 %.

Werkstoff Material	Anwendung Application	Vc (m/min)	ap mm	f mm/U	Schneidstoff Cutting Material	
					BDN05T	BDN03T
AlSi (>6 % - 12 %)	Schruppen	800-3000	0,3-5,0	0,1-0,6	●	-
	Schlichten	800-3000	0,05-1,0	0,03-0,2	●	-
AlSi (12 % - 20 %)	Schruppen	300-900	0,1-2,5	0,1-0,4	-	●
	Schlichten	300-900	0,05-0,8	0,03-0,2	-	●
Bronze, Messing, Kupfer, Zinklegierungen, Magnesium- legierungen Bronze, Brass, Copper, Zinc-alloys, Magnesium-alloys	Schruppen	600-1200	0,5-2,0	0,1-0,4	●	-
	Schlichten	700-1500	0,05-0,5	0,05-0,4	●	-
Hartmetalle Carbide (<15% Cobalt)	Schruppen	20-25	0,1-0,5	0,1-0,3	●	-
	Schlichten	20-30	0,05-0,2	0,05-0,2	●	●
Glas Glas	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
Kreamik Ceramic	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
Graphit Graphit	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
Kunststoffe Plastic	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
GFK / CFK GFRP / CFRP	Schruppen	80-1000	1,0-5,0	0,1-0,4	●	●
	Schlichten	80-1500	0,1-2,0	0,05-0,3	●	●
Holzverbundwerkstoffe Wood composites	Schruppen	2000-5000		0,05-1,0	●	●
	Schlichten	2000-5000		0,05-1,0	●	●



Boehlerit GmbH & Co. KG
Werk VI-Straße 100
8605 Kapfenberg
Österreich/Austria
Telefon +43 3862 300 - 0
Telefax +43 3862 300 - 793
sales-at@boehlerit.com
www.boehlerit.com

boehlerit

Vertriebstöchter und Repräsentanten *Subsidiaries and representatives*

Brasilien/Brazil

Boehlerit Brasil Ferramentas Ltda.
Rua Capricórnio 72
Alpha Conde I Comercial
06473-005 - Barueri -
São Paulo
Tel. +55 11 554 60 755
Fax +55 11 554 60 476
info@boehlerit.com.br
www.boehlerit.com.br

Deutschland/Germany

(Verschleiß/Wear parts)
Boehlerit GmbH & Co. KG
Heidenheimer Straße 108
D-73447 Oberkochen
Telefon +49 7364 950-700
bld@boehlerit.de
www.boehlerit.de

Indien/India

Boehlerit India
Otto Bilz Private Limited
No.5A-5B/6A,
KIADB Industrial Areea
Doddaballapur-561 203
Bangalore District, Karnataka
Tel. +91-080-22638700
www.boehlerit.com

Italien/Italy

Boehlerit Italy S.r.l.
Via Papa Giovanni XXIII, Nr. 45
20053 Rodano (MI)
Tel. +39 02 269 49 71
Fax +39 02 218 72 456
info@boehlerit.it
www.boehlerit.it

Mexiko/Mexico

Boehlerit S.A. de C.V.
Av. Acueducto No. 15
Parque Industrial Bernardo Quintana
El Marqués, Querétaro
México. C.P. 76246
Tel. +52 442 296 6804
info@boehlerit.com.mx
www.boehlerit.com.mx

Österreich/Austria

Boehlerit GmbH & Co. KG
Werk VI-Straße 100
8605 Kapfenberg
Österreich/Austria
Telefon +43 3862 300 - 0
Telefax +43 3862 300 - 793
sales-at@boehlerit.com
www.boehlerit.com

Polen/Poland

Boehlerit Polska sp.z.o.o.
Złotniki, ul. Kobaltowa 6
62-002 Suchy Las
Złotniki
Tel. +48 61 659 38 00
Fax +48 61 623 20 14
info@boehlerit.pl
www.boehlerit.pl

Slowakei/Slovakia

Kancelár Boehlerit
Kancelář Zlín
Santraziny 753
760 01 Zlín
Tel. +420 577 214 989
Fax +420 577 219 061
boehlerit@boehlerit.com
www.boehlerit.com

Spanien/Spain

Boehlerit Spain, S.L.
C/ Tecnología, 82 Pasaje C
Nave 22
08450 Llinars del Valles
Barcelona
Tel. +34 93 750 7907
info@boehlerit.es
www.boehlerit.es

Tschechien/Czech Republic

Kancelár Boehlerit
Kancelář Zlín
Santraziny 753
760 01 Zlín
Tel. +420 577 214 989
Fax +420 577 219 061
info.cz@boehlerit.com
www.boehlerit.com

Türkei/Turkey

Boehlerit
Sert Metal ve Takım San. ve Tic. A.Ş.
Gosb 1600. Sok.No: 1602
41480 Gebze - Kocaeli
Tel. +90 262 677 17 37
Fax +90 262 677 17 46
info@boehlerit.com.tr
www.boehlerit.com.tr

Ungarn/Hungary

Boehlerit Hungária Kft.
2036 Érdliget Pf. 32
2030-Érd, Kis-Duna u.6.
Tel. +36 23 521 910
Fax +36 23 521 919
info@boehlerit.hu
www.boehlerit.hu

USA

Kanada/ Canada

Boehlerit USA
Bilz USA
1140 No.Main St.
Lombard IL 60148
Tel. +1 847 734 9390
Fax +1 847 734 9391
boehlerit@bilzusa.com
www.boehlerit.com