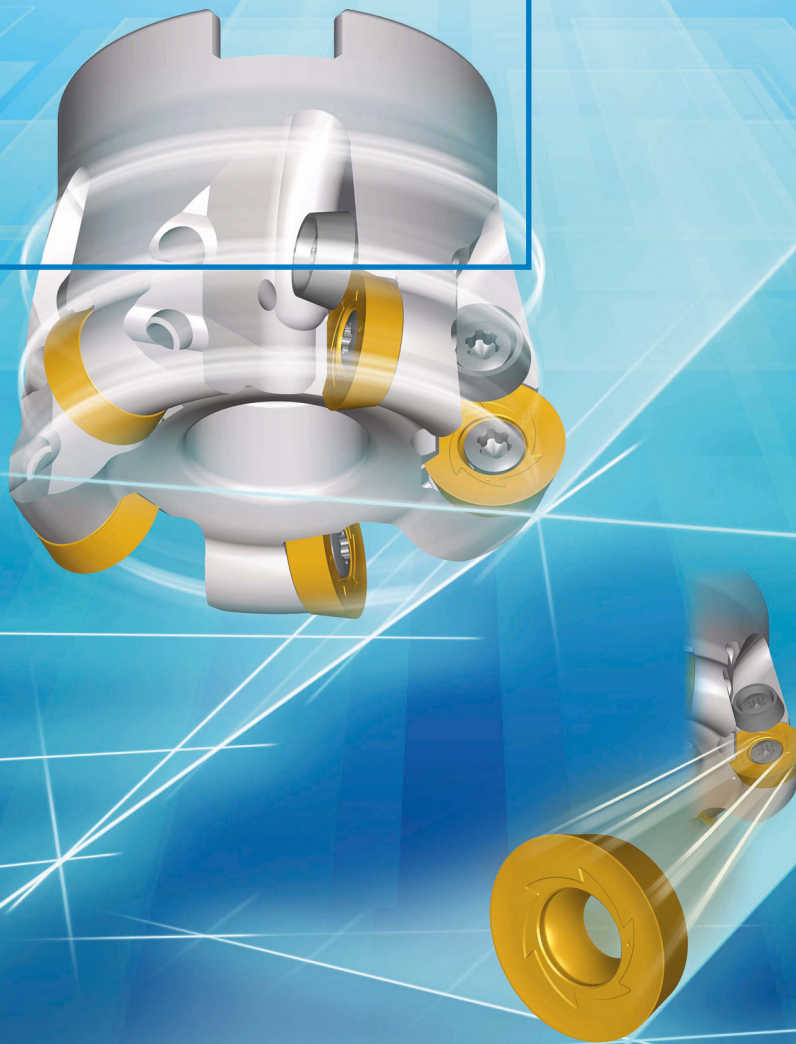


boehlerit

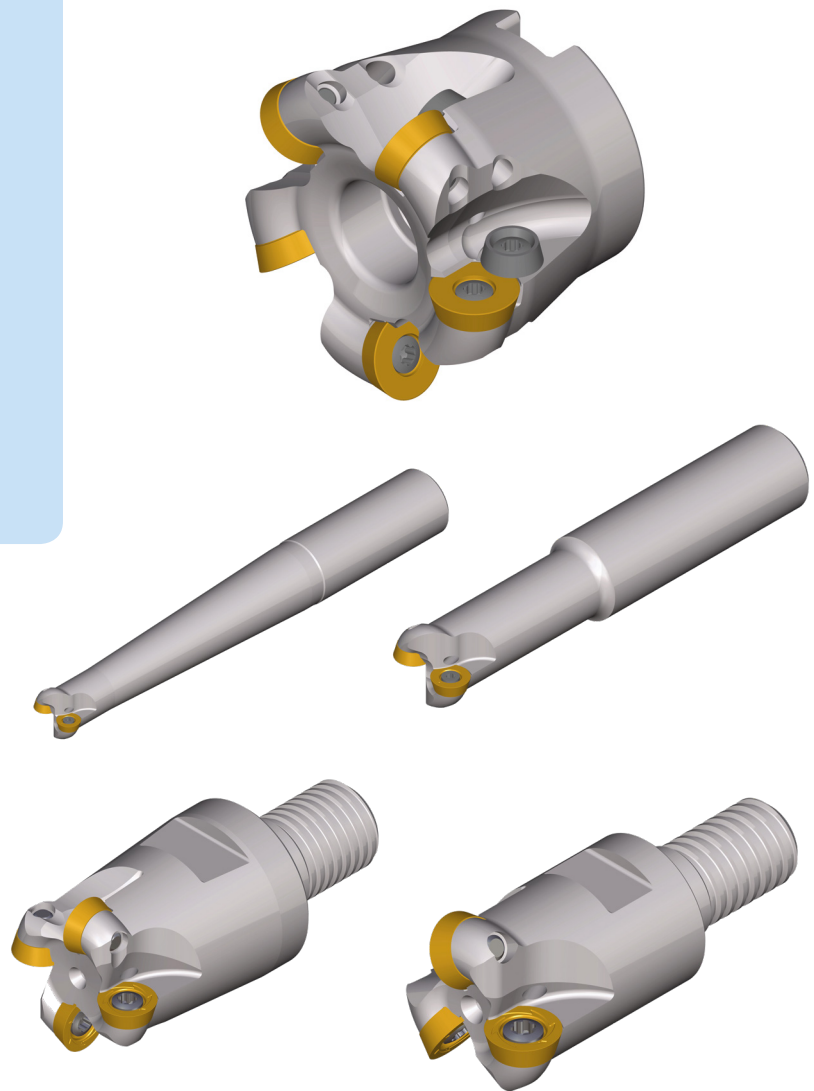
3D-Fräsen
3D-Milling



Ø 40 - 160 Aufsteckfräser
Face Milling Cutter
Plattengröße 10, 12, und 16
Insert size 10, 12 and 16

Ø 15 - 20 Schaftfräser
End Milling Cutter
Plattengröße 07 und 10
Insert size 07 and 10

Ø 10 - 42 Einschraubfräser
Screw on type
Plattengröße 05, 07, 10, 12 und 16
Insert size 05, 07, 10, 12 and 16



Besondere Merkmale:

- Universell einsetzbares Werkzeugsystem für den allgemeinen Maschinenbau und dem Formenbau.
- Neutrale Einbaulage der Wendeschneidplatten in den Trägerwerkzeugen für eine optimale Konturgenauigkeit
- Spezieller Schutz im Plattensitz der Wendeplattenkante vor Spanschlag.
- Hohe Sortimentstiefe bei Wendeplatten und Trägerwerkzeugen.
- Sanftes Schnittverhalten, durch spezielle Wendeschneidplatten Geometrie, trotz neutraler Einbaulage

Special features:

- Universal applicable tool system for general machining and mould construction
- Neutral mounting position of the insert in the tool for an optimal contour precision
- Special protection against chip impact on the insert seat of the insert's cutting edge
- Big assortment depth of inserts and tools
- Smooth cutting behaviour due to special geometry of inserts, despite neutral mounting position

RD.. 0501..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" RD.. 0501	"Vorschub Feed [mm] fz" RD.. 0501
MP	0,25 0,70 1,20	0,14 0,26 0,50
MM	0,25 0,70 1,20	0,13 0,23 0,45
MK	0,25 0,70 1,20	0,15 0,27 0,53
MH	0,10 0,18 0,45	0,10 0,20 0,36
RH	0,12 0,24 0,60	0,10 0,22 0,40

RD.. 0702..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" RD.. 0701	"Vorschub Feed [mm] fz" RD.. 0701
MP	0,25 1,00 1,70	0,14 0,27 0,60
MM	0,25 1,00 1,70	0,13 0,24 0,52
MK	0,25 1,00 1,70	0,15 0,28 0,63
MH	0,10 0,20 0,65	0,11 0,22 0,42
RH	0,12 0,25 0,85	0,11 0,25 0,46

RD.. 1003..

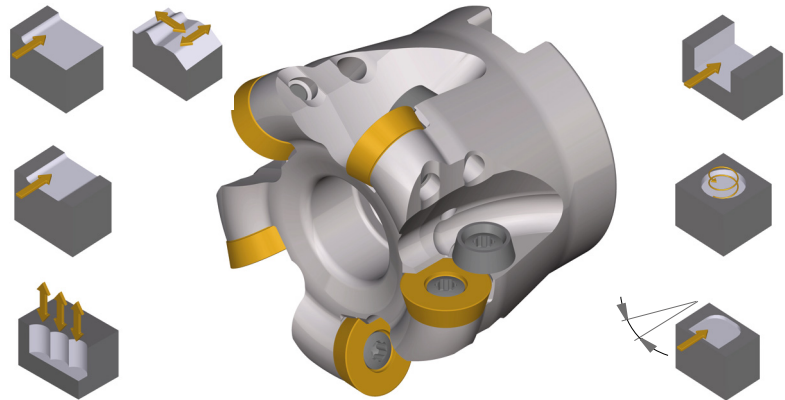
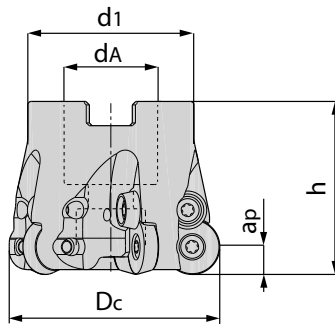
"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" RD.. 1003	"Vorschub Feed [mm] fz" RD.. 1003
MP	0,28 1,50 2,50	0,15 0,28 0,64
MM	0,26 1,50 2,50	0,14 0,25 0,55
MK	0,28 1,50 2,50	0,16 0,30 0,67
MH	0,12 0,22 0,90	0,12 0,28 0,45
RH	0,14 0,28 1,20	0,12 0,30 0,50

RD.. 12T3..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" RD.. 12T3	"Vorschub Feed [mm] fz" RD.. 12T3
MP	0,30 1,80 3,00	0,16 0,29 0,70
MM	0,27 1,80 3,00	0,15 0,25 0,60
MK	0,30 1,80 3,00	0,18 0,32 0,75
MH	0,12 0,25 1,10	0,13 0,28 0,50
RH	0,14 0,30 1,50	0,13 0,30 0,56

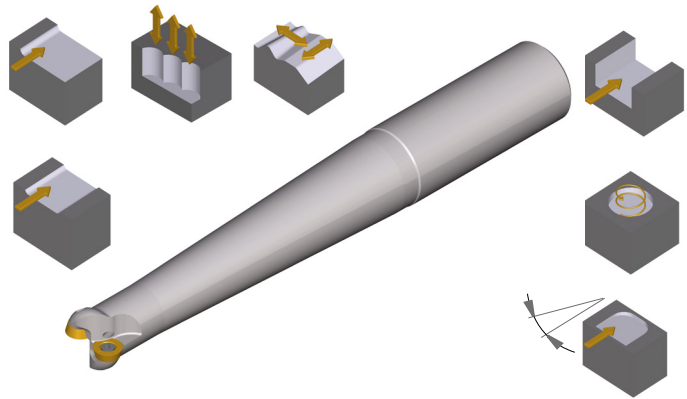
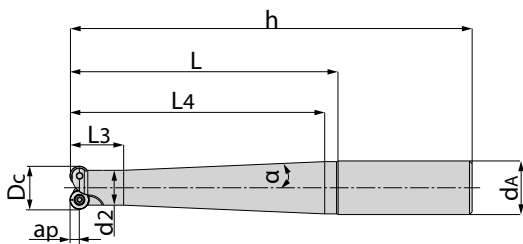
RD.. 1604..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" RD.. 1604	"Vorschub Feed [mm] fz" RD.. 1604
MP	0,30 2,40 4,00	0,18 0,30 0,75
MM	0,27 2,40 4,00	0,16 0,25 0,64
MK	0,30 2,40 4,00	0,18 0,33 0,80
MH	0,12 0,28 1,60	0,14 0,28 0,50
RH	0,15 0,35 2,00	0,14 0,30 0,56

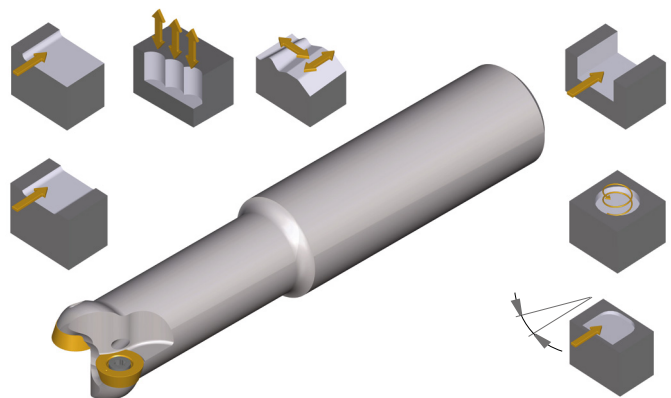
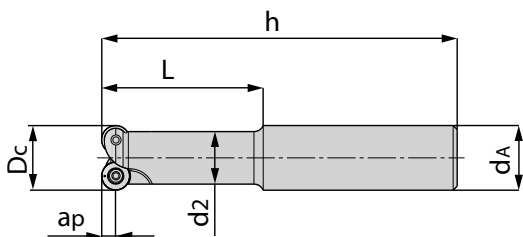
Aufsteckfräser
Face milling cutter


Abmessungen in mm Dimension in mm						Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts		
Dc	dA	d1	h	ap	z						
40	16	32	40	5	5	BF00 RD10.040 Z05	●	RD.. 10	AP13-35072 5118118 $M_A = 3,5\text{Nm}$	IP15 5088520	-
42	16	32	40	5	5	BF00 RD10.042 Z05	●	RD.. 10			
52	22	40	50	5	5	BF00 RD10.052 Z05	●	RD.. 10			
52	22	40	50	5	7	BF00 RD10.052 Z07	●	RD.. 10			
42	16	32	40	6	4	BF00 RD12.042 Z04	●	RD.. 12	AP13-35086 5118120 $M_A = 3,5\text{Nm}$	IP15 5088520	 Spann- schraube- Clamping screw RD12 5125841
48	22	40	50	6	4	BF00 RD12.048 Z04	●	RD.. 12			
50	22	40	50	6	5	BF00 RD12.050 Z05	●	RD.. 12			
52	22	40	50	6	5	BF00 RD12.052 Z05	●	RD.. 12			
63	27	48	50	6	6	BF00 RD12.063 Z06	●	RD.. 12			
66	27	48	50	6	6	BF00 RD12.066 Z06	●	RD.. 12			
80	27	60	52	6	7	BF00 RD12.080 Z07	●	RD.. 12			
50	22	40	50	8	4	BF00 RD16.050 Z04	●	RD.. 16	AP13-45105 5118121 $M_A = 5\text{Nm}$	IP20 5088521	 Spannsystem Clamping system : Klemmplatte Clamp 5125842 Spann- schraube Clamping screw 5118121
52	22	40	50	8	4	BF00 RD16.052 Z04	●	RD.. 16			
63	27	48	50	8	5	BF00 RD16.063 Z05	●	RD.. 16			
66	27	48	50	8	5	BF00 RD16.066 Z05	●	RD.. 16			
66	27	48	50	8	6	BF00 RD16.066 Z06	●	RD.. 16			
80	27	60	52	8	6	BF00 RD16.080 Z06	●	RD.. 16			
80	27	60	52	8	7	BF00 RD16.080 Z07	●	RD.. 16			
100	32	75	52	8	7	BF00 RD16.100 Z07	●	RD.. 16			
125	40	90	63	8	8	BF00 RD16.125 Z08	●	RD.. 16			
160	40	120	63	8	9	BF00 RD16.160 Z09	●	RD.. 16			

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece BF00 RD10.040 Z05

Schaftfräser konische Form A
 End milling cutter conical form A


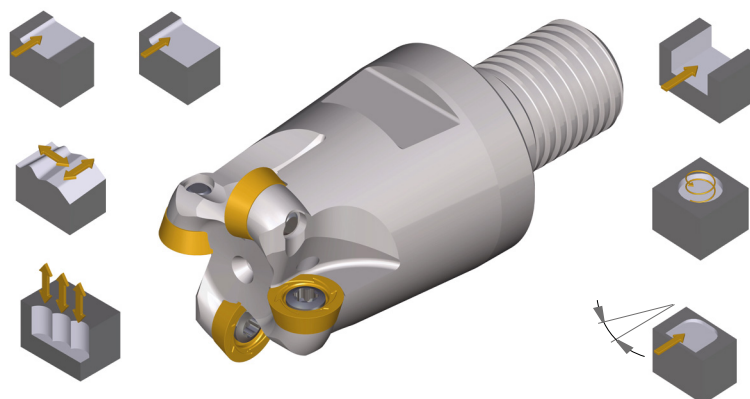
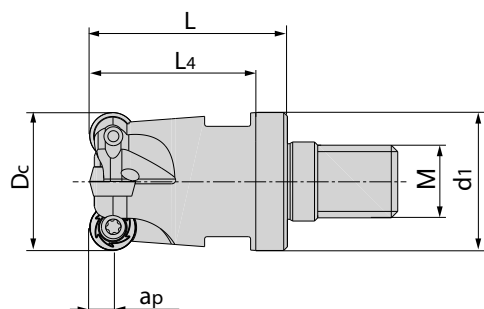
Abmessungen in mm Dimension in mm										Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts	
Dc	dA	d2	L	h	ap	z	α	L3	L4					
15	16	13	60	108	3,5	2	2,0°	20	55	BEA00 RD07.015 Z02 108	●	RD.. 07	AP13-25055 5118117 MA = 2Nm	IP7 5118123
15	20	13	80	130	3,5	2	3,4°	20	75	BEA00 RD07.015 Z02 130	●	RD.. 07		
15	20	13	100	150	3,5	2	2,5°	20	95	BEA00 RD07.015 Z02 150	●	RD.. 07		
15	25	13	120	176	3,5	2	3,5°	20	115	BEA00 RD07.015 Z02 176	●	RD.. 07		
16	16	13	60	108	3,5	2	2,0°	20	55	BEA00 RD07.016 Z02 108	●	RD.. 07		
16	20	13	80	130	3	2	3,4°	20	75	BEA00 RD07.016 Z02 130	●	RD.. 07		
16	20	13	100	150	3,5	2	2,5°	20	95	BEA00 RD07.016 Z02 150	●	RD.. 07		
16	25	13	120	176	3,5	2	3,5°	20	115	BEA00 RD07.016 Z02 176	●	RD.. 07		
20	20	18	40	90	5	2	2,9°	20	35	BEA00 RD10.020 Z02 090	●	RD.. 10	AP13-35072 5118118 MA = 3,5Nm	IP15 5088520
20	20	18	60	110	5	2	1,3°	20	55	BEA00 RD10.020 Z02 110	●	RD.. 10		
20	25	18	80	136	5	2	3,4°	20	75	BEA00 RD10.020 Z02 136	●	RD.. 10		
20	25	18	100	156	5	2	2,5°	20	95	BEA00 RD10.020 Z02 156	●	RD.. 10		
20	25	18	120	176	5	2	2,0°	20	115	BEA00 RD10.020 Z02 176	●	RD.. 10		

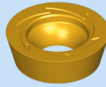
Schaftfräser zylindrische Form B
 End milling cutter cylindrical form B


Abmessungen in mm Dimension in mm							Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts	
Dc	dA	d2	L	h	ap	z					
15	16	13	40	88	3,5	2	BEB00 RD07.015 Z02 088	●	RD.. 07	AP13-25055 5118117 MA = 2Nm	IP7 5118123
16	16	13	40	88	3,5	2	BEB00 RD07.016 Z02 088	●	RD.. 07		

Einschraubfräser konisch Form A

Screw on type conical Form A

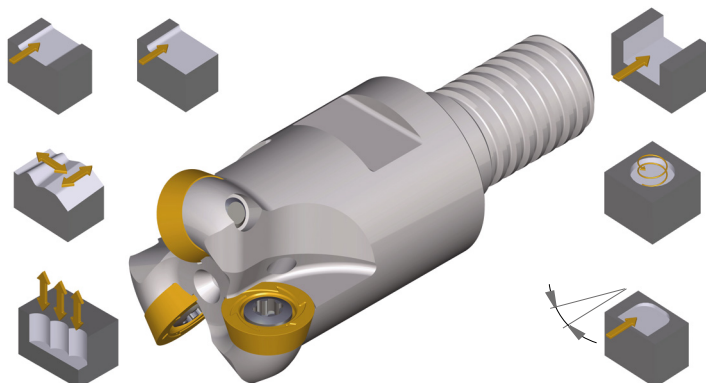
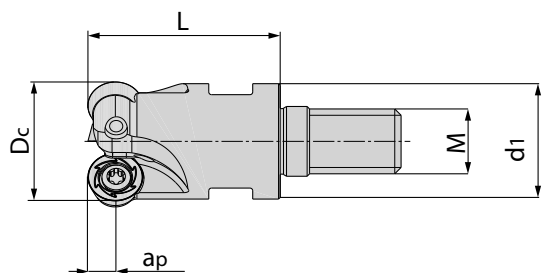


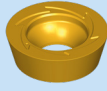
Abmessungen in mm Dimension in mm							Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts		
Dc	d1	L	L4	ap	z	M						
10	13	23	17	2,5	2	8	BSA00 RD05.010 Z02 M8	●	RD.. 05..	AP13-18037 5118116 $M_A = 0,5Nm$	IP6 5126412	-
12	13	23	17	2,5	3	8	BSA00 RD05.012 Z03 M8	●				
30	29	43	38	3,5	5	16	BSA00 RD07.030 Z05 M16	●	RD.. 07..	AP13-25055 5118117 $M_A = 2Nm$	IP7 5118123	-
30	29	43	38	5	4	16	BSA00 RD10.030 Z04 M16	●	RD.. 10..	AP13-35072 5118118 $M_A = 3,5Nm$	IP15 5088520	-
32	29	43	38	5	4	16	BSA00 RD10.032 Z04 M16	●				
32	29	43	38	6	3	16	BSA00 RD12.032 Z03 M16	●	RD.. 12..	A13-35086 5118120 $M_A = 3,5Nm$	IP15 5088520	 Spann- schraube- Clamping screw RD12 5125841
32	29	43	38	8	2	16	BSA00 RD16.032 Z02 M16	●	RD.. 16..	AP13-45105 5118121 $M_A = 5Nm$	IP20 5088521	 Spannsystem Clamping system : Klemmplatte Clamp 5125842 Spann- schraube Clamping screw 5118121

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece BSA00 RD05.010 Z02 M8

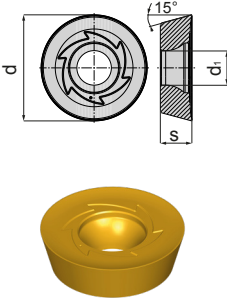
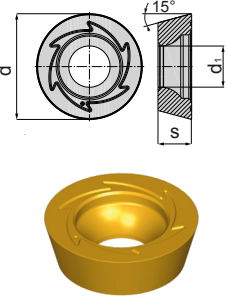
Einschraubfräser zylindrisch Form B

Screw on type cylindrical Form B



Abmessungen in mm Dimension in mm						Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts		
Dc	d1	L	ap	z	M						
15	13	23	2,5	4	8	BSB00 RD05.015 Z04 M8	●	RD.. 05..	AP13-18037 5118116 $M_A = 0,5\text{Nm}$	IP6 5126412	-
16	13	23	2,5	4	8	BSB00 RD05.016 Z04 M8	●				
20	18	30	2,5	5	10	BSB00 RD05.020 Z05 M10	●				
25	21	35	2,5	6	12	BSB00 RD05.025 Z06 M12	●				
15	13	23	3,5	2	8	BSB00 RD07.015 Z02 M8	●	RD.. 07..	AP13-25055 5118117 $M_A = 2\text{Nm}$	IP7 5118123	-
15	13	23	3,5	3	8	BSB00 RD07.015 Z03 M8	●				
16	13	23	3,5	2	8	BSB00 RD07.016 Z02 M8	●				
16	13	23	3,5	3	8	BSB00 RD07.016 Z03 M8	●				
20	18	30	3,5	4	10	BSB00 RD07.020 Z04 M10	●				
25	21	35	3,5	5	12	BSB00 RD07.025 Z05 M12	●				
32	29	43	3,5	6	16	BSB00 RD07.032 Z06 M16	●				
35	29	43	3,5	6	16	BSB00 RD07.035 Z06 M16	●				
20	18	30	5	2	10	BSB00 RD10.020 Z02 M10	●	RD.. 10..	AP13-35072 5118118 $M_A = 3,5\text{Nm}$	IP15 5088520	-
25	21	35	5	3	12	BSB00 RD10.025 Z03 M12	●				
35	29	43	5	4	16	BSB00 RD10.035 Z04 M16	●				
35	29	43	5	5	16	BSB00 RD10.035 Z05 M16	●				
40	29	43	5	5	16	BSB00 RD10.040 Z05 M16	●				
42	29	43	5	5	16	BSB00 RD10.042 Z05 M16	●				
42	29	43	5	6	16	BSB00 RD10.042 Z06 M16	●				
25	21	35	6	2	12	BSB00 RD12.025 Z02 M12	●	RD.. 12..	AP13-35086 5118120 $M_A = 3,5\text{Nm}$	IP15 5088520	 Spannschraube- Clamping screw RD12 5125841
35	29	43	6	3	16	BSB00 RD12.035 Z03 M16	●				
40	29	43	6	2	16	BSB00 RD12.040 Z04 M16	●				
42	29	43	6	4	16	BSB00 RD12.042 Z04 M16	●				
40	29	43	8	2	16	BSB00 RD16.040 Z02 M16	●	RD.. 16	AP13-45105 5118121 $M_A = 5\text{Nm}$	IP20 5088521	 Spannsystem Clamping system : Klemmplatte Clamp 5125842 Spannschraube Clamping screw 5118121

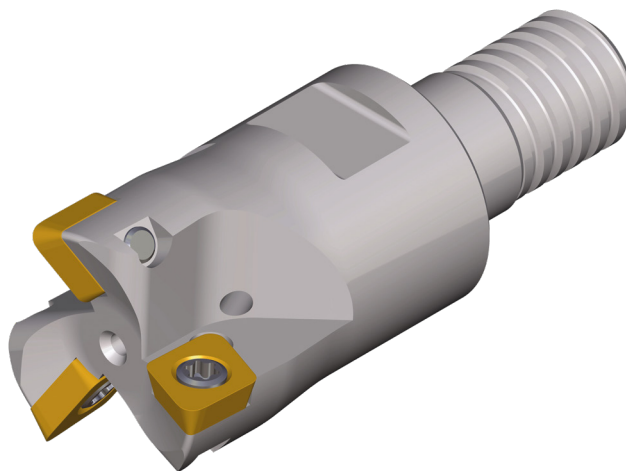
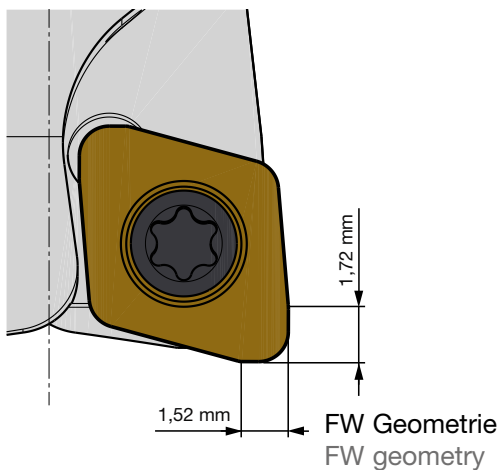
Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece BSB00 RD05.015 Z04 M8

					Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.												
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	Bestellbezeichnung Ordering code	d	s	d ₁	BCP20M	BCP25M	BCP30M	BCP35M	BCP40M	BCM35M	BCM40M	BCK15M	BCK20M	BCH03M	BCH05M	BCH10M	BCH30M
	RDHT 12T3 MO-MM	12	3,97	4,40						●	●						
	RDKT 12T3 MOS-MP	12	3,97	3,90	●	●	●	●									
	RDKT 12T3 MOS-MM	12	3,97	3,90						●	●						
	RDKT 1604 MOS-MP	16	4,76	5,2	●	●	●	●									
	RDKT 1604 MOS-MM	16	4,76	5,2						●	●						
	RDHW 0501 MOS-FH	5	1,50	2,2										●			
	RDKW 0501 MOS-MH	5	1,50	2,2												●	●
	RDKW 0501 MOS-MP	5	1,50	2,2	●	●											
	RDKW 0501 MOS-MM	5	1,50	2,2						●	●						
	RDKW 0501 MOS-MK	5	1,50	2,2								●	●				
	RDKW 0501 MOS-RH	5	1,50	2,2													●
	RDHW 0702 MOS-FH	7	2,38	2,7											●		
	RDKW 0702 MOS-MH	7	2,38	2,7												●	●
	RDKW 0702 MOS-MP	7	2,38	2,7	●	●	●	●									
	RDKW 0702 MOS-MM	7	2,38	2,7						●	●						
	RDKW 0702 MOS-MK	7	2,38	2,7								●	●				
	RDKW 0702 MOS-RH	7	2,38	2,7													●
	RDHW 1003 MOS-FH	10	3,18	3,9											●		
	RDKW 1003 MOS-MH	10	3,18	3,9												●	●
	RDKW 1003 MOS-MP	10	3,18	3,9	●	●	●	●									
	RDKW 1003 MOS-MM	10	3,18	3,9						●	●						
	RDKW 1003 MOS-MK	10	3,18	3,9								●	●				
	RDKW 1003 MOS-RH	10	3,18	3,9													●
	RDKW 12T3 MOS-MH	12	3,97	3,9												●	●
	RDKW 12T3 MOS-MP	12	3,97	3,9	●	●	●	●									
	RDKW 12T3 MOS-MK	12	3,97	3,9									●	●			
	RDKW 12T3 MOS-RH	12	3,97	3,9													●
	RDKW 1604 MOS-MH	16	4,76	5,2												●	●
	RDKW 1604 MOS-MP	16	4,76	5,2	●	●	●	●									
RDKW 1604 MOS-MK	16	4,76	5,2									●	●				
RDKW 1604 MOS-RH	16	4,76	5,2													●	

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces RDHT 12T3 MO-MM BCM35M

● Verfügbar ab Lager Available from stock
○ Auf Anfrage On request

Ø 16 - 42 Einschraubfräser
Screw on type
Plattengröße 06 Insert size 06



Besondere Merkmale:

- Universal einsetzbares Schlichtwerkzeug für alle gängigen Werkstoffe und Anwendungen.
- Besonders verschleißfeste und exakt gefertigte Wendeschneidplatten.
- Axiale & radiale Wiper Geometrie FW für höhere Produktivität (mehr ap & fz möglich)
- Vibrationsfreies schlichten auch in großen Tiefen.

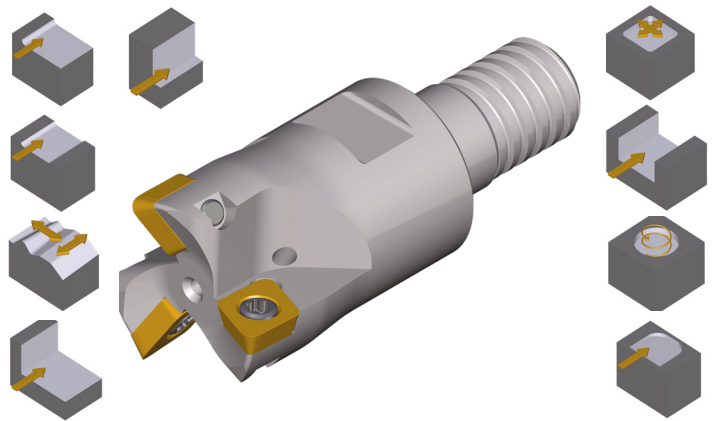
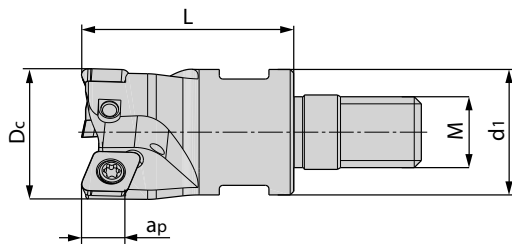
Special features:

- Universal applicable finishing tool for all current materials and applications
- Especially wear resistant and exact produced inserts
- Axial & radial wiper geometry FW for high productivity (bigger ap & fz possible)
- Vibration free finishing, also with big depths.

CD.. 0602..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max"	"Vorschub Feed [mm] fz"
FH	0,10 0,25 1,00	0,08 0,22 0,33
FW	0,12 0,25 1,80	0,10 0,25 0,40

Einschraubfräser 95°
Screw on type 95°



Abmessungen in mm Dimension in mm						Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts	
Dc	d1	L	ap	z	M					
16	12,7	23	6	2	M08	BS95 CD06.016 Z02 M08	●	CDGX 06..	AP17-25055 5085710 M _A = 2Nm	IP7 5118123
16	12,7	23	6	2	M10	BS95 CD06.016 Z02 M10	●			
20	17,7	30	6	3	M10	BS95 CD06.020 Z03 M10	●			
25	20,7	35	6	3	M12	BS95 CD06.025 Z03 M12	●			
25	20,7	35	6	4	M12	BS95 CD06.025 Z04 M12	●			
35	28,7	43	6	5	M16	BS95 CD06.035 Z05 M16	●			
42	28,7	43	6	6	M16	BS95 CD06.042 Z06 M16	●			

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece BS95 CD06.016 Z02 M08

Wendeschneidplatten / Inserts

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	Bestellbezeichnung Ordering code						BCM35M	BCM40M	BCK15M	BCK20M	BCH03M	BCH05M	BCH10M	BCH23M	BCH30M
		l	d	s	d1	R									
	CDGX 060210-SR-FH	5,8	6,5	2,38	2,9	1					●		●	●	●
	CDGX 060210-SR-FW	1,72	6,5	2,38	2,9	1					●		●		

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces CDGX 060210 SR-FH BCH03M

Ø 8 - 25 Schaftfräser Stahlschaft

End Milling Cutter Steel Shank

Plattengröße 08 bis 25

Insert size 08 to 25

Ø 8 - 32 Schaftfräser Vollhartmetallschaft

End Milling Cutter Solid Carbide Shank

Plattengröße 08 bis 32

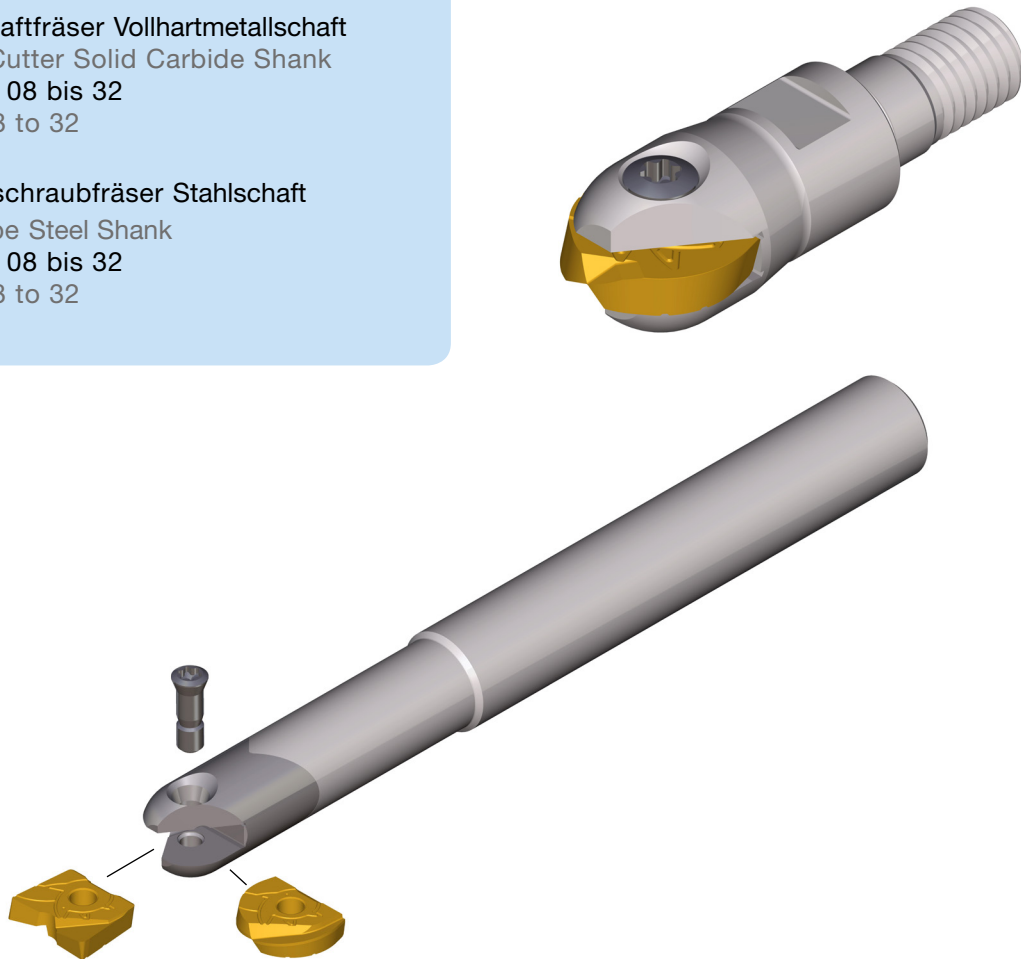
Insert size 08 to 32

Ø 8 - 32 Einschraubfräser Stahlschaft

Screw on type Steel Shank

Plattengröße 08 bis 32

Insert size 08 to 32



Besondere Merkmale:

- Multifunktionales Werkzeugsystem für höchste Produktivität
- 1 Grundkörper für 2 Bearbeitungsverfahren = Multifunktional
- Einsparung von Trägerwerkzeugen durch multifunktionales Werkzeugsystem
- Kugelnkopierwerkzeuge für die Semifinish- und die Finishbearbeitung
- Variantenvielfalt bei Wendepunkten und Trägerwerkzeugen
- Schwingungsdämpfende, gelötete VHM Werkzeuge bei der Finishbearbeitung für hochqualitative Oberflächen
- Präzise Rotationstoleranzen
- Verwendung von Ultrafeinkorn Hartmetallen für hohe Verschleißbeständigkeit bei gleichzeitig hoher Bruchbeständigkeit – für mehr Prozesssicherheit.
- Innere Kühlmittelzufuhr mit jeder Platten / Trägerwerkzeugkombination sichergestellt
- Hohe Plattenstärke für gute Stabilität und Vibrationsresistenz

Special features:

- Multifunctional tool system for highest productivity
- 1 basic body for 2 machining processes = multifunctional
- Saving of tool holders due to multifunctional tool system
- Ball nose copying tool for semi finishing and finishing
- Wide variety of inserts and tools
- Vibrations reducing, soldered solid carbide tools for finishing of high quality surfaces
- Specific rotation tolerances
- Application of ultrafine grain carbides for high wear resistance and at the same time high fracture resistance – for more process security
- Internal coolant supply with each insert / cutter body guaranteed
- Higher thickness on inserts for more stability and vibration resistance

BE 08..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" BE 08	"Vorschub Feed [mm] fz" BE 08
MHN	0,10 0,15 0,20	0,10 0,15 0,20
MHN2	0,10 0,15 0,20	0,10 0,15 0,20
SHN	0,10 0,12 0,15	0,08 0,12 0,15
SHN2	0,10 0,12 0,15	0,08 0,12 0,15

BE 10..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" BE 10	"Vorschub Feed [mm] fz" BE 10
MHN	0,12 0,20 0,24	0,15 0,20 0,25
MHN2	0,12 0,20 0,24	0,15 0,20 0,25
SHN	0,10 0,15 0,20	0,10 0,15 0,20
SHN2	0,10 0,15 0,20	0,10 0,15 0,20

BE 12

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" BE 12	"Vorschub Feed [mm] fz" BE 12
FHF	0,06 0,12 0,18	0,08 0,14 0,20
MHF	0,10 0,15 0,24	0,15 0,22 0,30
SHF	0,15 0,25 0,30	0,15 0,25 0,30
FHN2	0,06 0,12 0,18	0,08 0,14 0,20
MHN	0,15 0,30 0,40	0,15 0,25 0,35
MHN2	0,15 0,30 0,40	0,15 0,25 0,35
SHN	0,10 0,16 0,22	0,10 0,16 0,22
SHN2	0,10 0,16 0,22	0,10 0,16 0,22

BE 16..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" BE 16	"Vorschub Feed [mm] fz" BE 16
FHF	0,08 0,15 0,22	0,12 0,18 0,24
MHF	0,13 0,20 0,32	0,18 0,25 0,30
SHF	0,20 0,30 0,35	0,20 0,30 0,35
FHN2	0,08 0,15 0,22	0,12 0,18 0,24
MHN	0,20 0,35 0,45	0,20 0,30 0,35
MHN2	0,20 0,35 0,45	0,20 0,30 0,35
SHN	0,12 0,18 0,24	0,14 0,20 0,26
SHN2	0,12 0,18 0,24	0,14 0,20 0,26

BE 20..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" BE 20	"Vorschub Feed [mm] fz" BE 20
FHF	0,12 0,20 0,28	0,18 0,24 0,30
MHF	0,20 0,25 0,40	0,22 0,30 0,38
SHF	0,20 0,35 0,45	0,30 0,40 0,45
FHN2	0,12 0,20 0,28	0,18 0,24 0,30
MHN	0,25 0,40 0,50	0,30 0,40 0,45
MHN2	0,25 0,40 0,50	0,30 0,40 0,45
SHN	0,16 0,24 0,32	0,20 0,28 0,36
SHN2	0,16 0,24 0,32	0,20 0,28 0,36

BE 25..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" BE 25	"Vorschub Feed [mm] fz" BE 25
FHF	0,17 0,25 0,33	0,17 0,25 0,32
MHF	0,25 0,31 0,50	0,22 0,32 0,42
SHF	0,25 0,40 0,50	0,30 0,40 0,45
FHN2	0,17 0,25 0,33	0,17 0,25 0,32
MHN	0,30 0,45 0,55	0,30 0,40 0,45
MHN2	0,30 0,45 0,55	0,30 0,40 0,45
SHN	0,22 0,30 0,38	0,20 0,30 0,40
SHN2	0,22 0,30 0,38	0,20 0,30 0,40

BE 32..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" BE 32	"Vorschub Feed [mm] fz" BE 32
FHF	0,22 0,30 0,38	0,22 0,30 0,38
MHF	0,32 0,40 0,64	0,25 0,35 0,45
SHF	0,30 0,45 0,55	0,40 0,50 0,55
MHN	0,35 0,50 0,60	0,40 0,50 0,55
SHN	0,25 0,35 0,45	0,25 0,35 0,45

TE 08..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" TE 08	"Vorschub Feed [mm] fz" TE 08
SHF	0,10 0,20 *	0,05 0,15 0,25
MHN	0,10 0,25 *	0,10 0,20 0,3

TE 10..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" TE 10	"Vorschub Feed [mm] fz" TE 10
SHF	0,10 0,25 *	0,08 0,17 0,25
MHN	0,10 0,30 *	0,10 0,20 0,30

TE 12..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" TE 12	"Vorschub Feed [mm] fz" TE 12
SHF	0,10 0,30 *	0,10 0,20 0,30
MHN	0,10 0,30 *	0,10 0,20 0,35

TE 16..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" TE 16	"Vorschub Feed [mm] fz" TE 16
SHF	0,15 0,30 *	0,10 0,22 0,35
MHN	0,15 0,35 *	0,10 0,25 0,40

TE 20..

"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" TE 20	"Vorschub Feed [mm] fz" TE 20
SHF	0,20 0,35 *	0,12 0,26 0,40
MHN	0,20 0,40 *	0,20 0,27 0,45

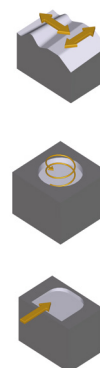
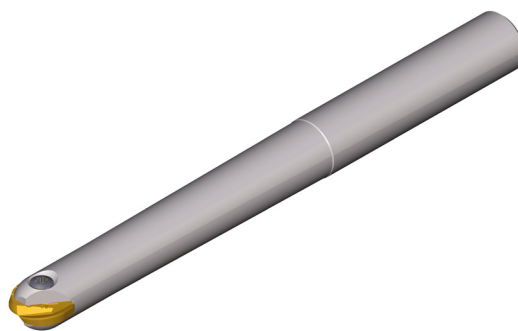
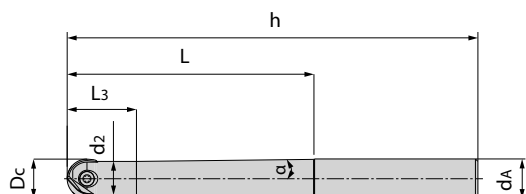
TE 25..

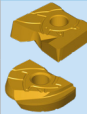
"WSP Geometrie Insert geometry"	"Schnitttiefe Cutting depth [mm] ap max" TE 25	"Vorschub Feed [mm] fz" TE 25
SHF	0,20 0,4 *	0,20 0,30 0,45
MHN	0,20 0,45 *	0,20 0,35 0,50

* ap max. = Maß " I " und ist aus der Tabelle auf Seite 19 zu entnehmen

* ap max. = dimension" I " you will see in the table page 19

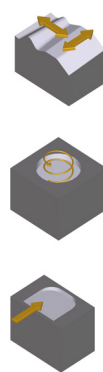
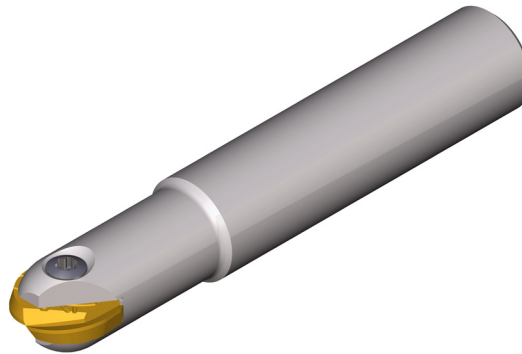
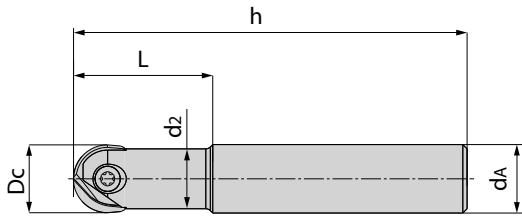
Schaftfräser konische Form A End milling conical cutter Form A



Abmessungen in mm Dimension in mm								Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbar- keit Availability		Ersatzteile Spare parts	
Dc	dA	d2	h	α	L	L3	z					
8	12	6,5	110	3°30'	53	18,5	2	BEA00 BE08.008.Z02 110 NC	●	BE08.. TE08..	AP12-25063	IP7
8	12	6,5	132	2°	75	18,5	2	BEA00 BE08.008.Z02 132 NC	●		5118702 M _A = 2Nm	5118123
10	12	8	110	2°20'	53	21	2	BEA00 BE10.010 Z02 110 NC	●	BE10.. TE10..	AP12-30077	IP8
10	12	8	132	1°15'	75	21	2	BEA00 BE10.010 Z02 132 NC	●		5118703 M _A = 2Nm	5088519
12	12	10	110	1°20'	53	22	2	BEA00 BE12.012 Z02 110 NC	●	BE12.. TE12..	AP12-35095	IP10
12	12	10	145	0°40'	85	22	2	BEA00 BE12.012 Z02 145 NC	●		5118704 M _A = 3,5Nm	5118726
16	16	14	123	1°15'	63	28	2	BEA00 BE16.016 Z02 123 NC	●	BE16.. TE16..	AP12-40133	IP15
16	16	14	166	0°40'	100	28	2	BEA00 BE16.016 Z02 166 NC	●		5118705 M _A = 4Nm	5088520
20	20	17	141	2°	75	34	2	BEA00 BE20.020 Z02 141 NC	●	BE20.. TE20..	AP12-50162	IP20
20	20	17	191	1°	115	34	2	BEA00 BE20.020 Z02 191 NC	●		5118706 M _A = 5Nm	5088521
25	25	21	166	2°	90	41	2	BEA00 BE25.025 Z02 166 NC	●	BE25.. TE25..	AP12-60200	IP25
25	25	21	215	3°	135	41	2	BEA00 BE25.025 Z02 215 NC	●		5118707 M _A = 6Nm	5118727

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece BEA00 BE08.008.Z02 110 NC

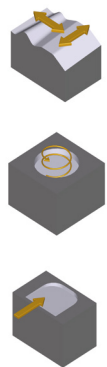
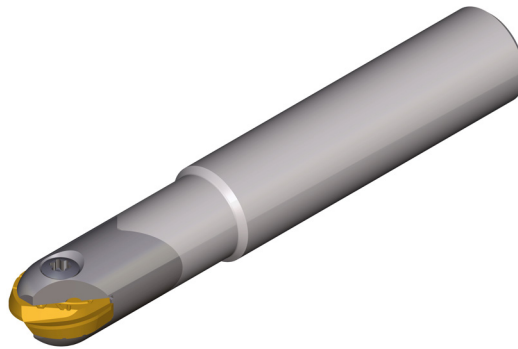
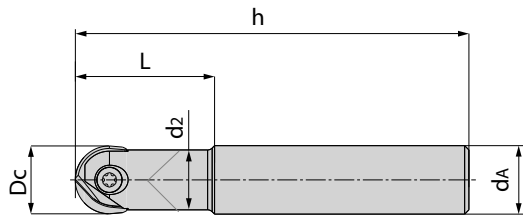
Schaftfräser zylindrisch Form B
End milling cutter cylindrical Form B

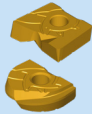


Abmessungen in mm Dimension in mm						Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts	
Dc	dA	d2	h	L	z					
8	12	7	92	32	2	BEB00 BE08.008 Z02 092	●	BE08.. TE08..	AP12-25063 5118702 M_A = 2Nm	IP7 5118123
10	12	9	92	32	2	BEB00 BE10.010 Z02 092	●	BE10.. TE10..	AP12-30077 5118703 M_A = 2Nm	IP8 5088519
12	12	11	92	32	2	BEB00 BE12.012 Z02 092	●	BE12.. TE12..	AP12-35095 5118704 M_A = 3,5Nm	IP10 5118726
12	12	11	145	45	2	BEB00 BE12.012 Z02 145 NC	●			
16	16	14,5	92	32	2	BEB00 BE16.016 Z02 092	●	BE16.. TE16..	AP12-40133 5118705 M_A = 4Nm	IP15 5088520
16	16	14,5	160	55	2	BEB00 BE16.016 Z02 160 NC	●			
20	20	18	104	38	2	BEB00 BE20.020 Z02 104	●	BE20.. TE20..	AP12-50162 5118706 M_A = 5Nm	IP20 5088521
20	20	18	190	65	2	BEB00 BE20.020 Z02 190 NC	●			
25	25	22,5	121	45	2	BEB00 BE25.025 Z02 121	●	BE25.. TE25..	AP12-60200 5118707 M_A = 6Nm	IP25 5118727
25	25	22,5	210	75	2	BEB00 BE25.025 Z02 210 NC	●			

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece BEB00 BE08.008 Z02 092

Schaftfräser zylindrisch Form B Vollhartmetall-Schaft End milling cutter cylindrical Form B Solid carbide shank

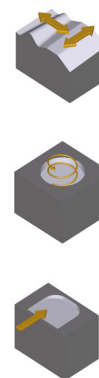
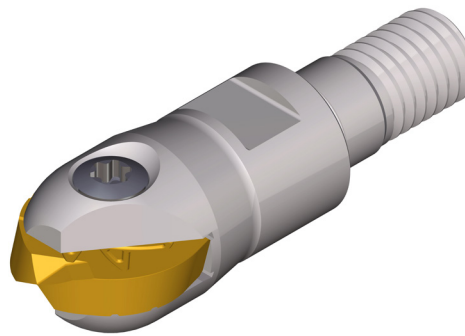
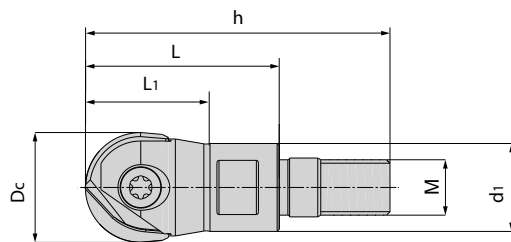


Abmessungen in mm Dimension in mm						Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts	
Dc	dA	d2	h	L	z					
8	8	7	80	25	2	CEB00 BE08.008 Z02 80	●	BE08.. TE08..	AP12-25063 5118702 M _A = 2Nm	IP7 5118123
8	8	7	100	25	2	CEB00 BE08.008 Z02 100	●			
8	8	7	150	40	2	CEB00 BE08.008 Z02 150	○			
10	10	8,8	80	35	2	CEB00 BE10.010 Z02 80	○	BE10.. TE10..	AP12-30077 5118703 M _A = 2Nm	IP8 5088519
10	10	8,8	120	35	2	CEB00 BE10.010 Z02 120	●			
10	10	8,8	150	50	2	CEB00 BE10.010 Z02 150	●			
12	12	10,5	80	35	2	CEB00 BE12.012 Z02 80	●	BE12.. TE12..	AP12-35095 5118704 M _A = 3,5Nm	IP10 5118726
12	12	10,5	120	35	2	CEB00 BE12.012 Z02 120	●			
12	12	10,5	160	50	2	CEB00 BE12.012 Z02 160	●			
16	16	14	100	40	2	CEB00 BE16.016 Z02 100	●	BE16.. TE16..	AP12-40133 5118705 M _A = 4Nm	IP15 5088520
16	16	14	140	40	2	CEB00 BE16.016 Z02 140	●			
16	16	14	140	55	2	CEB00 BE16.016 Z02 140 55	○			
16	16	14	175	55	2	CEB00 BE16.016 Z02 175	●			
20	20	18	100	50	2	CEB00 BE20.020 Z02 100	○	BE20.. TE20..	AP12-50162 5118706 M _A = 5Nm	IP20 5088521
20	20	18	140	50	2	CEB00 BE20.020 Z02 140	●			
20	20	18	190	75	2	CEB00 BE20.020 Z02 190	●			
25	25	22,4	160	60	2	CEB00 BE25.025 Z02 160	○	BE25.. TE25..	AP12-60200 5118707 M _A = 6Nm	IP25 5118727
25	25	22,4	210	90	2	CEB00 BE25.025 Z02 210	●			
32	32	28,6	190	65	2	CEB00 BE32.032 Z02 190	○	BE32.. TE32..	AP12-80250 5118709 M _A = 8Nm	IP40 5118728
32	32	28,6	240	105	2	CEB00 BE32.032 Z02 240	○			

Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece CEB00 BE08.008 Z02 80

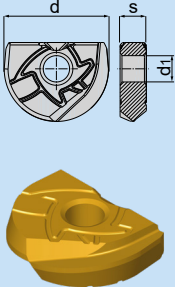
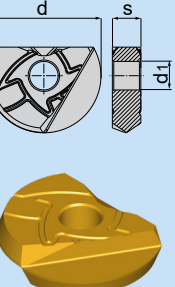
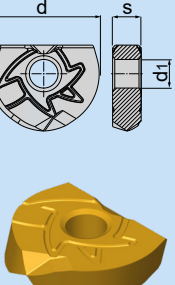
Einschraubfräser

Screw on type



Abmessungen in mm Dimension in mm							Bestellbezeichnung Ordering code	Verfügbarkeit Availability		Ersatzteile Spare parts	
Dc	d1	h	L	L1	M	z					
8	9,7	36,5	23	16	6	2	BS00 BE08.008 Z02 M06	●	BE08.. TE08..	AP12-25063 5118702 M _A = 2Nm	IP7 5118123
10	9,7	36,5	23	23	6	2	BS00 BE10.010 Z02 M06	●	BE10.. TE10..	AP12-30077 5118703 M _A = 2Nm	IP8 5088519
12	9,7	36,5	23	23	6	2	BS00 BE12.012 Z02 M06	●	BE12.. TE12..	AP12-35095 5118704 M _A = 3,5Nm	IP10 5118726
12	12,7	44,0	28	19	8	2	BS00 BE12.012 Z02 M08	●			
16	12,7	44,0	28	28	8	2	BS00 BE16.016 Z02 M08	●	BE16.. TE16..	AP12-40133 5118705 M _A = 4Nm	IP15 5088520
16	15,4	46,0	28	28	10	2	BS00 BE16.016 Z02 M10	●			
20	17,7	46,0	28	28	10	2	BS00 BE20.020 Z02 M10	●	BE20.. TE20..	AP12-50162 5118706 M _A = 5Nm	IP20 5088521
25	20,7	55,0	35	35	12	2	BS00 BE25.025 Z02 M12	●	BE25.. TE25..	AP12-60200 5118707 M _A = 6Nm	IP25 5118727
32	28,7	65,0	43	35	16	2	BS00 BE32.032 Z02 M16	●	BE32.. TE32..	AP12-80250 5118709 M _A = 8Nm	IP40 5118728

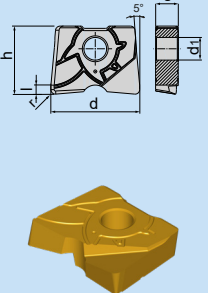
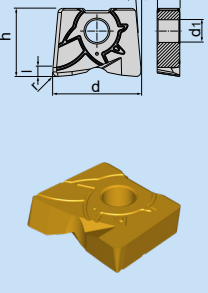
Bestellbeispiel Order example: 1 Stück piece BS00 BE08.008 Z02 M06

					Schneidstoffsorten Cutting materials			
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	Bestellbezeichnung Ordering code	d	s	d ₁	BCH03M	BCH10M	BCH23M	BCH30M
	BE12-FHF	12	2,99	3,5	●			
	BE12-SHF	12	2,99	3,5		●		
	BE12-MHF	12	2,99	3,5			●	●
	BE16-FHF	16	3,99	4	●			
	BE16-SHF	16	3,99	4		●		
	BE16-MHF	16	3,99	4			●	●
	BE20-FHF	20	4,99	5	●			
	BE20-SHF	20	4,99	5		●	●	
	BE20-MHF	20	4,99	5				●
	BE25-SHF	25	5,99	6		●	●	
	BE25-MHF	25	5,99	6				●
	BE32-SHF	32	6,99	8		●	●	
	BE32-MHF	32	6,99	8				●
N = 2								
	BE08-MHN	8	2,39	2,5		●	●	●
	BE10-MHN	10	2,59	3		●	●	●
	BE12-SHN	12	2,99	3,5	●			
	BE12-MHN	12	2,99	3,5		●	●	●
	BE16-SHN	16	3,99	4	●			
	BE16-MHN	16	3,99	4		●	●	●
	BE20-SHN	20	4,99	5	●			
	BE20-MHN	20	4,99	5		●	●	●
	BE25-MHN	25	5,99	6		●	●	●
	BE32-MHN	32	6,99	8		●	●	●
N = 2								
	BE08-MHN2	8	2,39	2,5		●		●
	BE08-SHN2	8	2,39	2,5			●	
	BE10-MHN2	10	2,59	3		●		●
	BE10-SHN2	10	2,59	3			●	
	BE12-FHN2	12	2,99	3,5	●			
	BE12-MHN2	12	2,99	3,5		●		●
	BE12-SHN2	12	2,99	3,5			●	
	BE16-FHN2	16	3,99	4	●			
	BE16-MHN2	16	3,99	4		●		●
	BE16-SHN2	16	3,99	4			●	
	BE20-FHN2	20	4,99	5	●			
	BE20-MHN2	20	4,99	5		●		●
	BE20-SHN2	20	4,99	5			●	
	BE25-MHN2	25	5,99	6		●		●
	BE25-SHN2	25	5,99	6			●	
N = 2								

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces BE12FHF BCH03M

Optische Ausführung und farbliche Abbildung der WSP müssen nicht dem Original entsprechen!
Optical design and colours of the original indexable inserts may deviate from the illustration!

● Verfügbar ab Lager Available from stock
○ Auf Anfrage On request

								Schneidstoffsorten Cutting materials
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	Bestellbezeichnung Ordering code	h	l	d	s	d ₁	r	BCH10M
 N = 2	TE0810-SHF	7	2	8	2,4	2,5	1,0	●
	TE1010-SHF	8,5	2	10	2,6	3	1,0	●
	TE1210-SHF	10	2	12	3	3,5	1,0	●
	TE1220-SHF	10	3	12	3	3,5	2,0	○
	TE1610-SHF	12	2	16	4	4	1,0	●
	TE1630-SHF	12	4	16	4	4	3,0	○
	TE2010-SHF	15	2	20	5	5	1,0	●
	TE2040-SHF	15	5	20	5	5	4,0	○
	TE2510-SHF	18,5	2	25	6	6	1,0	●
	TE2550-SHF	18,5	6	25	6	6	5,0	○
 N = 2	TE0806-MHN	7	1,6	8	2,4	2,5	0,6	●
	TE0810-MHN	7	2	8	2,4	2,5	1,0	●
	TE1005-MHN	8,5	1,5	10	2,6	3	0,5	○
	TE1008-MHN	8,5	1,8	10	2,6	3	0,8	●
	TE1010-MHN	8,5	2	10	2,6	3	1,0	●
	TE1205-MHN	10	1,5	12	3	3,5	0,5	○
	TE1210-MHN	10	2	12	3	3,5	1,0	●
	TE1220-MHN	10	3	12	3	3,5	2,0	●
	TE1610-MHN	12	2	16	4	4	1,0	●
	TE1630-MHN	12	4	16	4	4	3,0	●
	TE2010-MHN	15	2	20	5	5	1,0	●
	TE2040-MHN	15	5	20	5	5	4,0	●
	TE2510-MHN	18,5	2	25	6	6	1,0	●
	TE2550-MHN	18,5	6	25	6	6	5,0	●

Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces TE0810-SHF BCH10M

● Verfügbar ab Lager Available from stock
○ Auf Anfrage On request

Bezeichnung Wendeschneidplatte BALLtec / TORUStec

Description Insert BALLtec / TORUStec

FHF = Finishing Hard Fine

MHF = Medium Hard Fine

SHF = Semifinishing Hard Fine

FHN2 = Finishing Hard Neutral 2

MHN = Medium Hard Neutral

MHN2 = Medium Hard Neutral 2

SHN = Semifinishing Hard Neutral

SHN2 = Semifinishing Hard Neutral 2

Optische Ausführung und farbliche Abbildung der WSP müssen nicht dem Original entsprechen!
Optical design and colours of the original indexable inserts may deviate from the illustration!

Schnittgeschwindigkeit für 3D Fräsen

Cutting Speed Recommendations for 3D Milling

www.boehlerit.com

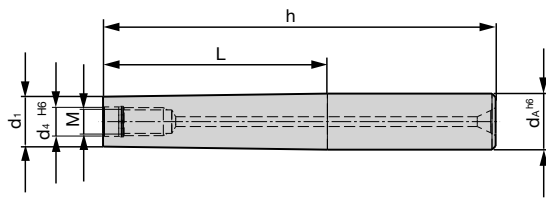
Werkstoff-Gruppe Material group	WSP -Sorte Insert grade				Schnittdaten Vc m/min					
	ISO Code		Trockenbe- arbeitung Dry machining	Nassbe- arbeitung Wet machining	BCP20M P20	BCP25M P25	BCP30M P30	BCP35M P35	BCP40M P40	
	Werkstoff Material									
P	Baustahl		●	○	200-320	200-300	170-280	170-260		
	Structural steel									
	Vergütungsstahl		●	○	180-290	180-280	160-260	150-240		
	Heat treated steel									
	Werkzeugstahl		●	○	160-260	160-250	140-230	140-220		
	Tool steel									
	Vergütungsstahl	1400N/mm2	●	○	130-200	130-180	120-180			
	hochfest									
	Heat treated steel	high strength								
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch	●	○		120-200		100-170		
	Stainless steel	austenitic								
		austenitisch gehärtet	●	○		80-150				
		austenitic hardened								
K	Grauguss		●	○		180-360				
	Grey cast iron									
	Gusseisen mit Kugelgraphit		●	○		140-220				
	Nodular graphite cast iron									
N	Aluminium		●	○						
	Aluminium									
	Kupfer und Kupferlegierungen		●	○						
	Copper and copper alloys									
S	Warmfeste Legierungen		○	●						
	Heat resistant alloys									
	Titanlegierungen		○	●						
	Titanium alloys									
H		Härte Hardness								
	Hartguss	300-600 HB	●	○						
	Chilled cast iron									
	gehärteter Stahl	45-52 HRC	●	○						
	Hardened steel									
	gehärteter Stahl	53-58 HRC	●	○						
	Hardened steel									
	gehärteter Stahl	59-63 HRC	●	○						
	Hardened steel									

- empfohlene Anwendung recommended application
- alternative Anwendung um 30 - 50 % reduzieren
alternative application reduced by 30 - 50 % reduced

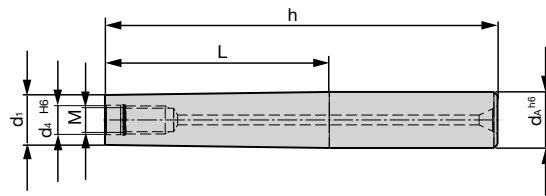
	Schnittdaten Vc m/min													
	BCM35M M35	BCM40M M40	BCK15M K15	BCK20M K20	BCN10M N10	BCN15M N15	BWN10M N10	BCS35M S35	BCH03M	BCH05M	BCH10M	BCH23M	BCH30M	
									250-400	200-320	200-320		180-280	
									200-350	180-290	180-290		160-250	
									180-300	160-260	160-260		140-220	
									150-250	130-200	130-200		110-170	
	150-220	130-180							150-200				120-180	
	120-170	100-150							120-180				100-160	
			220-400	200-360										
			180-230	170-220										
	30-90													
	30-90													
										60-140	50-120	50-120	60-140	
										90-260	80-240	80-240	90-260	90-180
										70-220	60-200	60-200	70-220	70-160
									60-140	50-120	50-120	50-140	-	

Vollhartmetall-Verlängerungen für Einschraubwerkzeug
Solid Carbide Extensions for Screw on type Milling Cutter

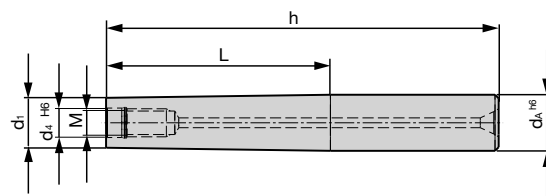
www.boehlerit.com



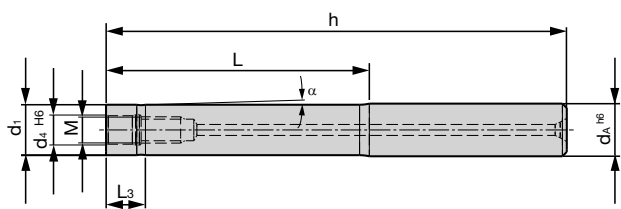
M	d ₄ ^{H6}	d ₁	d _A ^{H6}	L	h	Material-Nr. Material-No.	Bestellbezeichnung Ordering code
6	6,5	9,5	10	20	60	5127650	Z 10.060 M6
6	6,5	9,5	10	40	80	5127652	Z 10.080 M6
6	6,5	9,5	10	60	100	5127653	Z 10.100 M6
6	6,5	9,5	10	80	120	5127655	Z 10.120 M6



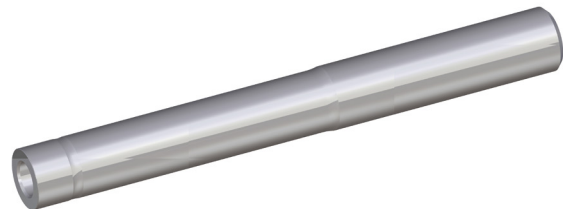
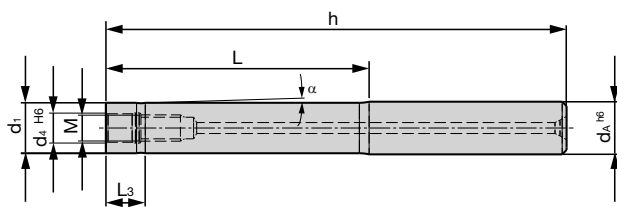
M	d ₄ ^{H6}	d ₁	d _A ^{H6}	L	h	Material-Nr. Material-No.	Bestellbezeichnung Ordering code
8	8,5	12,8	16	40	95	5087764	K 16.040 M8
8	8,5	12,8	16	60	115	5088441	K 16.060 M8
8	8,5	12,8	16	80	135	5088442	K 16.080 M8
8	8,5	12,8	16	100	155	5088459	K 16.100 M8
8	8,5	12,8	16	120	175	5088462	K 16.120 M8



M	d ₄ ^{H6}	d ₁	d _A ^{H6}	L	h	Material-Nr. Material-No.	Bestellbezeichnung Ordering code
10	10,5	17,8	20	40	100	5088552	K 20.040 M10
10	10,5	17,8	20	60	120	5088553	K 20.060 M10
10	10,5	17,8	20	80	140	5088661	K 20.080 M10
10	10,5	17,8	20	100	160	5088662	K 20.100 M10
10	10,5	17,8	20	120	180	5088768	K 20.120 M10



M	d ₄ ^{h6}	d ₁	d _A ^{h6}	L	h	L ₃	Material-Nr. Material-No.	Bestellbezeichnung Ordering code
12	12,5	23	25	80	136	9	5088769	K 25.080 M12
12	12,5	23	25	100	156	9	5088776	K 25.100 M12
12	12,5	23	25	120	176	9	5088777	K 25.120 M12
12	12,5	23	25	140	196	9	5088779	K 25.140 M12
12	12,5	23	25	160	216	9	5088781	K 25.160 M12



M	d ₄ ^{h6}	d ₁	d _A ^{h6}	L	h	L ₃	Material-Nr. Material-No.	Bestellbezeichnung Ordering code
16	17	29	32	100	160	9	5088789	K 32.100 M16
16	17	29	32	150	210	9	5088788	K 32.150 M16
16	17	29	32	200	260	9	5088787	K 32.200 M16
16	17	29	32	250	310	9	5088786	K 32.250 M16
16	17	29	32	300	360	9	5088784	K 32.300 M16

BOEHLERIT GmbH & Co. KG

Werk VI-Strasse 100
8605 Kapfenberg
Österreich/Austria
Telefon +43 3862 300 - 0
Telefax +43 3862 300 - 793
info@boehlerit.com
www.boehlerit.com

boehlerit

Argentinien/Argentina

SIN PAR S.A.
Conesa 10
B1878KSB Quilmes -
Buenos Aires
Telefon +54 11 4257 4396
Telefax +54 11 4224 5687
ventas@sinpar.com.ar
www.sinpar.net
www.boehlerit.com

Brasilien/Brazil

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

China/China

Boehlerit China
Swiss Center Shanghai
Room A107, Building 3
No. 526, 3rd East Fute Road
Shanghai Pilot Free Trade Zone
200131 P.R. China
Telefon +86 137 358 950 58
info@boehlerit.com.cn

HORN (Shanghai) Trading Co. Ltd.
Room 905, No 518 Anyuan Road
Putuo District
Shanghai 20060
Telefon +86 21 528 33 505, 528 33 205
Telefax +86 21 528 32 562
info@phorn.cn
www.phorn.cn

Deutschland/Germany

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

Paul Horn GmbH
Unter dem Holz 33-35,
72072 Tübingen
Deutschland/Germany
Tel.: +49 7071-7004-0
Fax: +49 7071-72893
info@phorn.de
www.phorn.de

**Großbritannien/
United Kingdom**

LMT UK Ltd
4202 Waterside Centre,
Solihull Parkway
B37 7YN Birmingham
Telefon +44 16 76 523440
Telefax +44 16 76 525379
lmt.uk@lmt-tools.com
www.lmt-uk.co.uk
www.boehlerit.com

HORN CUTTING TOOLS Ltd.
32 New Street, Ringwood,
Hampshire BH24 3AD
Telefon +44 1425 481 800
Telefax +44 1425 481 888
info@phorn.co.uk
www.phorn.co.uk

Finnland/Finland

Oy Maantera AB
Keinumäenkuja 2, P.O. Box 70
01510 Vantaa
Telefon +358 29 006 130
Telefax +358 29 006 1130
maantera@maantera.fi
www.maantera.fi
www.boehlerit.com

Frankreich/France

Horn SAS
665 Av Blaise Pascal
77127 Lieusaint
Telefon +33 164 88 5958
Telefax +33 164 88 6049
infos@horn.fr
www.hornfrance.fr

Horn SAS
564 rue Claude Ballaloud
ZAE Bord d'Arve
74950 Scionzier
Telefon +33 4050 183148
Telefax +33 4050 182171
contact@horn.fr

Indien/India

LMT Fette (India) Pvt Ltd
29 (Old No. 14) II Main Road
Gandhinagar, Adyar
Chennai 600 020, India
Telefon +91 44 244 05 136
Telefax +91 44 244 05 205
lmt.in@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Italien/Italy

Boehlerit Italy S.r.l.
Via Papa Giovanni XXIII, Nr. 45
20090 Rodano (MI)
Telefon +39 02 269 49 71
Telefax +39 02 218 72 456
info@boehlerit.it
www.boehlerit.com

**Kroatien/Bosnien & Herzegowina
Croatia/Bosnia & Herzegovina
Bulgarien/Bulgaria
Montenegro/Montenegro**

**Rumänien/Romania
Serbien/Serbia**
HORN Magyarországi Kft.
Gesztényefa u. 4
9027 Győr
Telefon +36 96 55 05 31
Telefax +36 96 55 05 32
technik@phorn.hu
www.horn.hu

Mexiko/Mexico

Boehlerit S.A. de C.V.
Av. Acueducto No. 15
Parque Industrial Bernardo Quintana
El Marqués, Querétaro
México. C.P. 76246
Telefon +52 442 221 5706
Telefax +52 442 221 5555
info@boehlerit.com.mx
www.boehlerit.com

Niederlande/Netherlands

Hagro Precisie b.v.
Industriepark 18
NL-5374 CM Schaijk
Telefon +31 486 462 424
Telefax +31 486 461 650
hagro@hagro.nl
www.hagro.nl
www.boehlerit.com

Polen/Poland

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

Rumänien/Romania

SC Profil Construct Expert SRL
Matei Corvin nr. 402 Hala 1
410313 Oradea, ROMANIA
Telefon +40 359 176 400
Telefax +40 745 411 695
viorel@pcetools.ro
www.pcetools.ro
www.boehlerit.com

Russland/Russia

000 "Metin Group"
Skladochnaya, 6
127018, Moscow
Telefon +7 495 921 1342
Telefax +7 495 921 1342
www.boehlerit.com

HORN RUS LLC
5 Bryanskaya street
121059, Moscow
Telefon +7 495 968 21 68
Telefax +7 495 960 21 68
www.hornrus.com
www.boehlerit.com

Schweden/Sweden

HORN Sverige & Danmark
Powered by JR TOOL ApS
Box 1902
SE-701 19 Örebro
Telefon + 46 19 / 277 76 06
Telefax +46 19 / 277 76 08
info@phorn.se
www.phorn.se
www.boehlerit.com

Schweiz/Switzerland

Vargus Werkzeugtechnik Snel AG
Knounerstraße 56
6330 Cham 1
Telefon +41 41 784 21 21
Telefax +41 41 784 21 39
info@vargus.ch
www.vargus.ch
www.boehlerit.com

Singapur/Singapore

Boehlerit Asia Pte Ltd
1 Clementi Loop 04-01
Clementi West District Park
Singapore 12 98 08
Telefon +65 64 62 1608
Telefax +65 64 62 4215
info@boehleritasia.com
www.boehlerit.com

Slowakei/Slovakia

Kancelár Boehlerit
Santraziny 753
760 01 Zlín
Telefon +420 577 214 989
Telefax +420 577 219 061
boehlerit@boehlerit.cz
www.boehlerit.com

Slowenien/Slovenia

KAČ trade d.o.o.
Ložnica pri Žalcu 46
3310 Žalec
Telefon +386 3 710 40 80
Telefax +386 3 710 40 81
info@kactrade.si
www.kactrade.com
www.boehlerit.com

Spanien/Spain

Boehlerit Spain S.L.
C/. Narcís Monturiol 11-15
08339 Vilassar de Dalt Barcelona
Telefon +34 93 750 7907
Telefax +34 93 750 7925
info@boehlerit.es
www.boehlerit.com

Südkorea/South Korea

LMT Korea Co., Ltd
Room # 1520,
Anyang Trade Center
Bisan-Dong, Dongan-Gu,
Anyang-Si, Gyeonggi-Do,
431-817, South Korea
Telefon +82 31 384 8600
Telefax +82 31 384 2121
lmt.kr@lmt-tools.com
www.lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Tschechien

Czech Republic
Kancelár Boehlerit
Santraziny 753
760 01 Zlín
Telefon +420 577 214 989
Telefax +420 577 219 061
boehlerit@boehlerit.cz
www.boehlerit.com

Türkei/Turkey

Boehlerit
Sert Metal ve Takım San. ve Tic. A.Ş.
Gosb 1600. Sok.No: 1602
41480 Gebze - Kocaeli
Telefon +90 262 677 1737
Telefax +90 262 677 1746
info@boehlerit.com.tr
www.boehlerit.com.tr
www.boehlerit.com

Ungarn/Hungary

Boehlerit Hungária Kft.
PO Box: 2036 Érdliget Pf. 32
2030-Érd, Kis-Duna u.6.
Telefon +36 23 521 910
Telefax +36 23 521 919
info@boehlerit.hu
www.boehlerit.com

USA**Kanada/Canada**

Boehlerit USA
1140 No.Main St.
Lombard IL 60148
Telefon +1 847 734 9390
Telefax +1 847 734 9391
www.boehlerit.com

HORN USA, Inc.
320 Premier Court, Suite 205
Franklin, TN37067
Telefon +1 888 818-HORN
Telefax +1 615 771-4101
sales@hornusa.com
www.hornusa.com