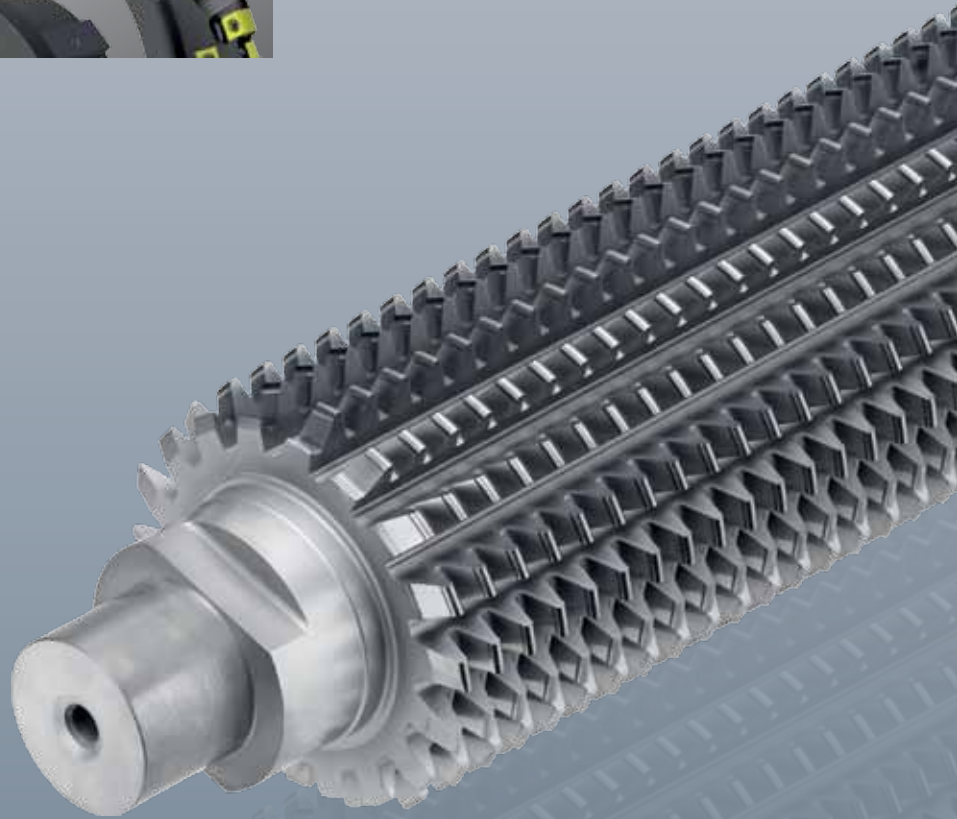
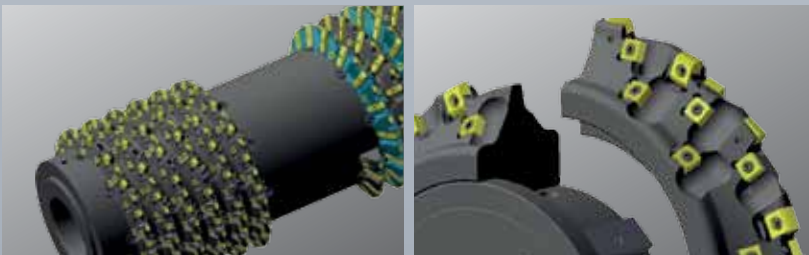


**Produktiv und innovativ –
Kompetenz in der Verzahnung**
**Productive and innovative –
Gear cutting experts**



Produktiv und innovativ – LMT Fette: Kompetenz in der Verzahnung

Productive and innovative – LMT Fette: Gear cutting experts

Ohne sie stünde die Welt still. Ob Uhren, Autos oder Windkraftäder, sie alle werden von Zahnrädern angetrieben. Zur Herstellung von Getrieben aller Art bewähren sich seit mehr als 100 Jahren Wälzfräser. Fast genauso lange hat LMT Fette als Verzahnungs-Spezialist die Entwicklung und Produktion von Wälzfräsern und anderen Verzahnungswerkzeugen vorangetrieben. Ganz gleich ob Stirnräder oder Schraubenräder – die Ziele in der Produktion sind die gleichen: Fertigungszeiten und Herstellungskosten reduzieren und die Verzahnungsqualität verbessern. Die Verzahnungswerkzeuge von LMT Fette leisten dazu einen entscheidenden Beitrag. Um den ständig wachsenden Anforderungen der Zeit immer ein Stück voraus zu sein, entwickeln wir kontinuierlich innovative Produkte, die dabei helfen, Ihre Prozesse zu optimieren und immer bessere Zahnräder herzustellen – für fast jeden Zweck.

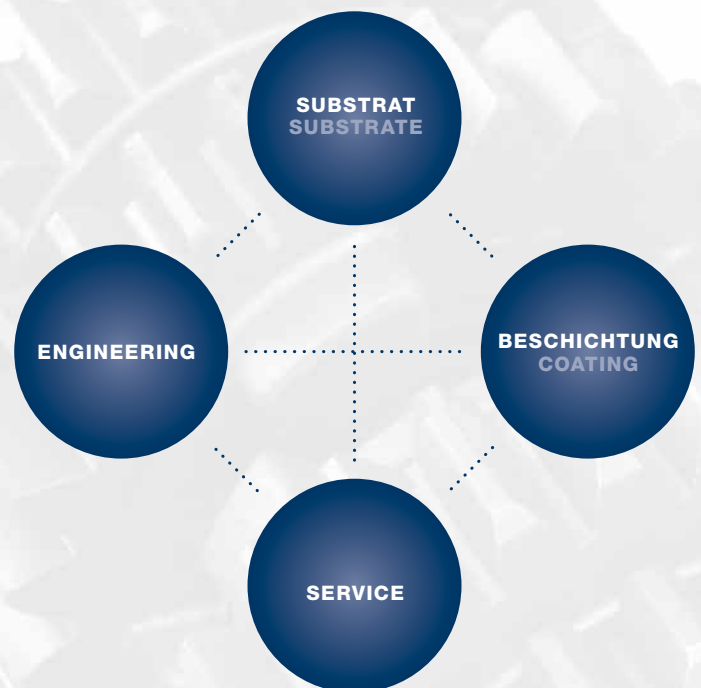
Without them, our world would not move. Clocks, cars, boats or wind turbines, they are all driven by gears. For more than 100 years hobs have been used to manufacture all types of gears. Even since LMT Fette has driven the development and manufacturing of innovative gear cutting tools. Whether cylindrical gears or helical gears – the production goals are always the same: Reduce production time and set-up time to minimize production costs and improve the quality of the manufactured gear. With LMT Fette gear cutting tools all these goals can be achieved. To stay ahead of the challenging requirements, we are developing innovative gear cutting tools to optimize your processes and to manufacture gears with the highest quality.

Garantierte Höchstleistung – das LMT-Wälzfräsersystem

Maximum performance guaranteed – the LMT hob system

Zum Leistungsumfang des LMT-Wälzfräsersystems gehören neben Schneidstoffen und Beschichtungen das anwendungsspezifische Engineering sowie ein umfassendes Serviceangebot.

Apart from cutting materials and coatings LMT also offers application-specific engineering and a comprehensive range for services for its new hob cutting system.



SPEEDCORE ///

Mit SpeedCore wurde ein neues Substrat für Wälzfräser entwickelt. Die gesteigerte Warmhärte dieses intermetallischen Schneidstoffs ermöglicht min. 30 % höhere Schnittgeschwindigkeiten gegenüber PM-HSS-Wälzfräsern und damit kürzere Fertigungszeiten ohne Einbußen bei den Standwegen und kommt den Anforderungen der Kunden nach unkomplizierter Handhabung und einfacher Wiederaufbereitung entgegen. Durch die Kombination des neuen Substrats SpeedCore mit der Nanosphere-Beschichtung werden Spitzenleistungen bei einfacher Implementation und hoher Betriebssicherheit erreicht.

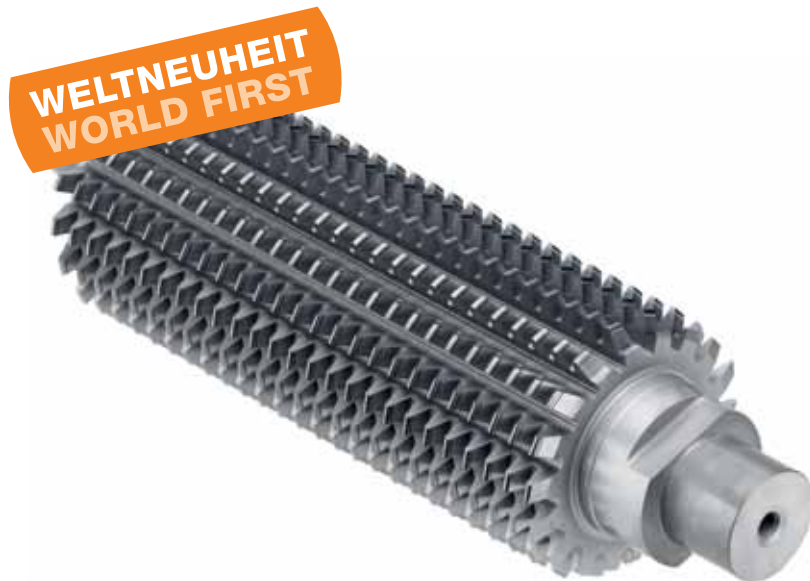
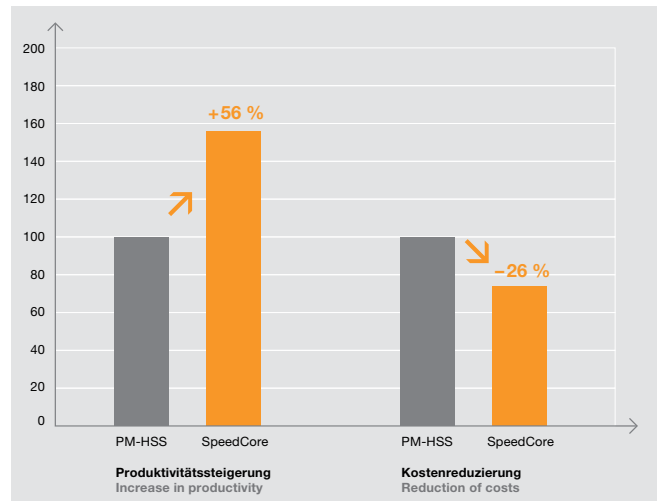
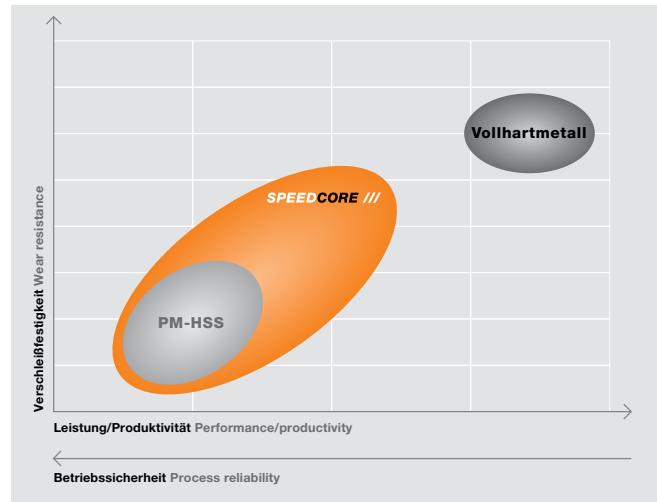
Vorteile

- Mehr Produktivität bis zu 70 %
- Betriebssicherheit (wie HSS-PM)
- Einfach zu implementieren, auch auf älteren oder labilen Maschinen
- Nachschleifen und Beschichten ohne Probleme möglich
- Lieferzeit: 8 Wochen

SpeedCore is a newly developed substrate for hobs. The increased hot hardness of the intermetallic cutting material allows for cutting speeds of at least 30% higher compared with PM-HSS hobs, resulting in shorter production times without sacrificing tool life and complies with the demand of customers for easy handling and easier recycling. By combining the new substrate SpeedCore with the nanosphere, peak performances are achieved while maintaining ease of implementation and high reliability.

Advantages

- Improved productivity of up to 70 %
- Process reliability (like HSS-PM)
- Easy to implement also on older or unstable machines
- Regrinding and coating possible without problems
- Delivery time: 8 weeks



**3W Wälzfräser –
verfügbar in drei Wochen**
**3W hobs –
available in three weeks**

Lange Wartezeiten auf Wälzfräser behindern die Flexibilität Ihrer Fertigungsabläufe bei der Verzahnung. Wir haben uns Gedanken über eine Lösung für dieses Problem gemacht – und hier ist sie: Der 3W Wälzfräser. Innerhalb von drei Wochen versehen wir PM-HSS Rohlinge im Modulbereich 0,8–3,25 mit Ihrem Wunschprofil. Auf Wunsch erhalten Sie in einer Woche zusätzlich die Beschichtung in Erstausrüsterqualität. Damit ersparen wir Ihnen Fertigungsengpässe oder unnötige Kapitalbindung – und ermöglichen Ihnen das flexible und spontane Reagieren auf die Anforderungen Ihrer Kunden.

Vorteile

- Modul 0,8–3,25
- Lieferzeit: 3 Wochen, beschichtet 4 Wochen

Long lead times for hobs are reducing the flexibility of your production processes. We at LMT Fette created a solution to overcome this issue: The 3-W-Hob. Based on a selected range of blank sizes we will deliver finished hobs from module 0.8 to 3.25 within 3 weeks. If requested, you receive the coating in OE quality additionally within one week. This allows you to respond quickly to the requirements of your customers or in case of any production urgency to support you with the hobs in very short time.

Advantages

- Modul 0.8–3.25
- Delivery time: 3 weeks, coated 4 weeks



**CHAMFER-CUT – Wälzfräsen
und Entgraten in einem Schritt**
**CHAMFER-CUT –
hobbing and deburring in one step**



Erst Wälzfräsen und dann – in einem zweiten Arbeitsschritt – Entgraten: Das war bislang die typische Arbeitsweise beim Anfasen von Zahnrädern. Mit CHAMFER-CUT ermöglichen wir das Fräsen und Entgraten in einem einzigen Arbeitsgang: Damit sparen Sie nicht nur Zeit, sondern Sie können auch auf separate Einrichtungen und Maschinen zum Entgraten verzichten. Bei CHAMFER-CUT sind die Werkzeuge zum Verzahnung und Entgraten gemeinsam hintereinander auf einen Dorn gespannt. Nach der Herstellung der Verzahnung kommt direkt der erste CHAMFER-CUT für das Entgraten der Oberseite und der zweite CHAMFER-CUT für den entsprechenden Arbeitsschritt auf der Unterseite zum Einsatz. Das Ergebnis ist ein angefasstes Zahnrad, das nicht mehr nachbearbeitet werden muss.

Vorteile

- Produktivität
- Komplettbearbeitung in einer Aufspannung
- Einsparung von zusätzlichen Maschinen zum Entgraten
- Definierte Fase
- Hohe gleichbleibende Qualität

First hobbing then – in a second step – deburring: previously that was the typical method when chamfering gears. With CHAMFER-CUT, we allow cutting and deburring in one single process. You do not only save time, but also investment for additional units and machine tools for deburring. With CHAMFER-CUT, the tools for cutting and deburring are clamped behind each other on one single mandrel. Once the gear teeth have been produced, the first CHAMFER-CUT – for deburring the top side – and the second CHAMFER-CUT – for the same step on the bottom side – are immediately put into operation. The result is a chamfered gear wheel, which requires no subsequent processing.

Advantages

- Productivity
- Processing in one operation
- No additional deburring machines necessary
- Defined chamfer
- High and consistent quality



Zweigängiger Wälzfräser – die schnelle Lösung für Qualität Double-Start hob – the fast solution for quality

Eingängige Hartmetall-Wendeschneidplatten Wälzfräser sind anwenderfreundlich, technologisch ausgereift und optimiert. Wir legen noch einen Gang zu: Mit dem zweigängigen Hartmetall-Wendeschneidplatten-Wälzfräser. Mit dieser Innovation reduzieren Sie Ihre Fertigungszeiten, verringern Ihre Rüstzeiten und erreichen gleichzeitig eine bessere Oberflächengüte und Verzahnungsqualität der Werkstücke.

Vorteile

- Geringere Bearbeitungskosten
- Kürzere Fertigungszeiten, höhere Produktivität
- Sichere Produktion
- Geringe Rüstkosten
- Niedrige Werkzeugkosten
- Hohe Standwege
- Ausführung mit unterschiedlichen Profilen (bereits realisiert 6 Profile)
- Kein Schärfen
- Hohe Verzahnungsqualität (kleine Vorschubmarkierungen) – Qualität 8
- Optimales Wechseln der HM-WSP
- Angepasste HM-Sorten und Beschichtungen

Single-start indexable carbide inserts hobs (ICI) are user-friendly, technologically advanced and optimized. We are shifting gears for you with the double-start Indexable Hob. This innovation allows you to reduce your production and set-up times, while achieving a better surface finish and gear profile accuracy on top.

Advantages

- Lower processing costs
- Shorter production times, higher productivity
- Safe production
- Reduced set-up costs
- Low tool costs
- Long tool lives
- Different profiles available (currently 6 profiles available)
- No sharpening required
- High gear profile accuracy (only minor infeed marks) – quality 8
- Carbide indexable inserts easy to change
- Custom-made carbide grades and coatings



Schruppen und Schlichten mit einem Werkzeug Roughing and finishing with a tool



Das neu entwickelte Werkzeugsystem von LMT Fette integriert einen 1-gängigen Schrupp-Wälzfräser und einen 2-gängigen Schlicht-Wälzfräser auf einen Fräserkörper. Mit dieser Kombination von Vor- und Fertigfräser in einem Werkzeug sind kurze Bearbeitungszeiten möglich. Vorfräsarbeiten in mehreren Bearbeitungsschritten mit einem Fertigfräser oder Sonderwerkzeug entfallen. Der Schrupp-Wälzfräser auf dem Fräserkörper hat eine optimale Plattenverteilung und eine hohe Kopfschneidenzahl. Die prinzipiell unterschiedliche Verschleißentwicklung an den Flanken wird auf einzelne Platten verteilt. Dadurch müssen die Wendepplatten erst später gewechselt werden. In Kombination mit den achtfach wendbaren Standardwendepplatten erzielt dieses Werkzeug daher eine sehr hohe Wirtschaftlichkeit.

Der Schlichtteil des Systems ein 2-gängiger Wälzfräser mit den Vorteilen wie z. B. kurze Fertigungszeiten, verringerte Rüstzeiten, bessere Oberflächengüte.

Vorteile

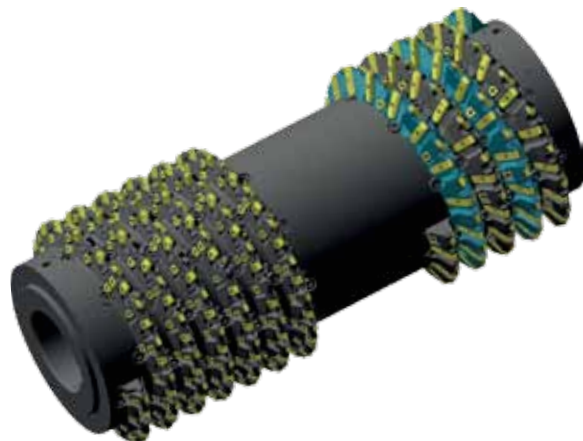
- Geringere Bearbeitungskosten
- Ca. 25 % höhere Produktivität
- Standardwendepplatten im Schruppteil
- Längere Lebensdauer der Schlichtwendepplatten

The newly developed tool system of by LMT Fette integrates a single-start roughing hob and a double-start finishing hob on one hob cutter body. This combination of rough and finish milling in one tool allows for short processing times. Pre-cutting tasks with several processing steps using a finishing cutter or special tools are no longer necessary. The roughing hob on the cutter body has an optimum distribution of inserts and a high-speed cutting head. The fundamentally different wear development on the flanks is distributed across individual inserts. Thus, the inserts must be changed much later. In combination with the standard 8x indexable inserts, this tool is therefore very economical to use.

The finishing component of the system is a double-start hob with such advantages as reduced manufacturing times, shorter tooling times, and improved surface quality when products are finish-hobbed.

Advantages

- Lower processing costs
- Approx. 25 % improved productivity
- Standard indexable inserts in the roughening component
- Longer lifetime of indexable inserts for finishing



**Segmentierter Zahnformfräser
reduziert Werkzeugwechselzeit
Segmented gear milling cutter
reduces tool changing times**

Die Zahnrad-Herstellung ist gekennzeichnet durch vielfältige Zahnradvarianten mit unterschiedlichen Moduln, Profilen und kleinen Losgrößen. Zur Produktion all dieser Zahnräder sind auf die jeweiligen Anforderungen optimierte Werkzeuge einzusetzen. Bei Innen- und Aussenverzahnungen von Zahnrädern ist die Demontage dieser Werkzeuge sehr aufwendig. Und auch der Wechsel der Wendeschneidplatten erfolgt oftmals nach der Demontage des Werkzeuges. Dieser Wechsel der Werkzeuge ist je nach Maschinenausführung insbesondere durch den Ausbau der Antriebswellen und des anschließenden Einrichtaufwandes sehr zeitaufwendig.

Mit dem neu entwickelten segmentierten Zahnformfräser von LMT Fette kann die Werkzeugwechselzeit drastisch reduziert werden. Der Grundkörper kann für alle Verzahnungsaufgaben auf der Welle bleiben und es erfolgt so ein schneller Austausch der bereits vormontierten Segmente. Der segmentierte Zahnformfräser wird für das größte zu fräsende Profil ausgelegt und erlaubt so eine flexible Fertigung.

Vorteile:

- Kurze Werkzeugwechsel ca. 15 min.
- Wechsel der Wendeplatten kann außerhalb der Maschine erfolgen
- Innenkühlung
- Für Innen und Aussenverzahnung geeignet
- Mit optionalem einstellbarem Kantenbruch

Gear production is characterized by a variety of gear types with different modules, profiles, and small batches. To produce all these types of gears, tools optimized to meet these specific requirements must be used. With gears featuring internal or external toothings, the changing out of these tools is very complex and often costly. And indexable inserts are frequently not replaced until after the tool has been removed. This change of tools is rather complex and time-consuming depending on the machine design, especially to remove the drive shafts and subsequently set up and adjust the tool again.

With the newly developed segmented gear milling cutter from LMT Fette, the tool change time can be reduced drastically. The main body can remain on the shaft for all types of tasks, which makes changing out the already pre-mounted segments much quicker. The segmented gear milling cutter is designed for the largest profile to be milled, thus enabling flexible manufacturing processes.

Advantages

- Quick tool change, approx. 15 minutes
- Inserts can be exchanged outside the machine
- Internal cooling
- Suitable for internal or external toothings
- With optional adjustable chamfering



**8 Positive Schneidkanten
8 Positive cutting edges**



Das Programm Zahnformfräser für die Innen- und Außenverzahnung wird durch optimierte Grundkörper sowie positive Schneidplatten mit 8fach nutzbaren Schneiden ergänzt. Durch diese Auslegung werden auch bei hohen Vorschüben weichere Schnitte erzielt. Die Hartmetalle und Beschichtungen sind für die Beanspruchungen der Bearbeitung von Zahnrad-Werkstoffen maßgeschneidert, sowohl beim Schruppen als auch beim Schlichten.

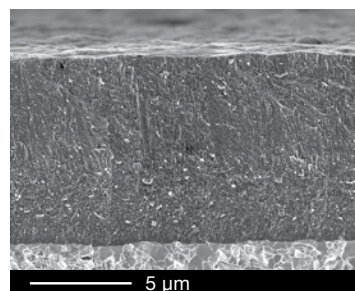
The range of gashing cutters for internal and external gear cutting is enhanced by the newly developed inserts with 8 positive cutting edges. By the positive design softer cuts at high feed rates are now possible. The carbide substrate and the coatings are tailored to the requirements of the gear cutting industry. These inserts could be used for roughing cuts as well as finishing cuts.



**Neue Schneidstoffsorte LCP35H
New cutting material grade LCP35H**

Die neue Schneidstoffsorte LCP35H für mehrteilige Verzahnwerkzeuge bietet die ideale Kombination aus einem extrem kammrißunempfindlichem Ultrafeinstkorn-Hartmetall gepaart mit einer verschleißfesten Nanotherm-Beschichtung. Diese Kombination ermöglicht beispielsweise in der Nassbearbeitung eine signifikante Leistungssteigerung im Vergleich zu den bisher am Markt verfügbaren Sorten. Die neue Schneidstoffsorte LCP35H besitzt eine Mikrooberflächentopographie, welche den Zerspanprozess nachhaltig unterstützt und fördert.

The new cutting material grade LCP35H for multi-part gear cutting tools offers the perfect combination of an ultra-fine grain carbide extremely resistant to cog fractures with a wear-resistant nanothermal coating. For example, in wet machining this combination allows for a significant performance improvement compared to grades previously available on the market. The new cutting material grade LCP35H has a micro-surface topography, which sustainably supports and facilitates the cutting process.



Nanotherm – die dicke Hochleistungsschicht für Großes
Nanotherm – the thick, high-performance layer for complex gear cutting

Die Verzahnung großer Module, wie sie beispielsweise in der Windkraft benötigt werden, erfordert verschleißfeste Schneidplatten. Für diese Anwendung haben wir die Hochleistungsschicht Nanotherm entwickelt. Sie schützt die Schneiden und erhöht signifikant die Standzeit von Werkzeugen. Sie profitieren von langen Standzeiten, geringeren Fertigungskosten pro Werkstück und einer verbesserten Wirtschaftlichkeit ihrer Großgetriebeproduktion.

The gear cutting of rings and pinions with large modules, which are utilized in gear boxes for wind energy as well as other industries, require inserts with high wear resistance. The high performance PVD coating Nanotherm is tailored for these machining operations. The thick coating protects the cutting edge and increases significantly the wear resistance of the inserts. You will earn the benefit of longer tool life, lower manufacturing costs and higher efficiency of your gear production.

Nanosphere – hohe Härte kombiniert mit Zähigkeit
Nanosphere – high hardness combined with toughness

Wälzfräser sind erheblichen thermischen und mechanischen Belastungen ausgesetzt. Gerade der Trend zur Trockenbearbeitung erhöht die Wärmebelastung beim Zerspanungsvorgang. Zusätzlich werden die Schneidkanten der Werkzeuge durch den unterbrochenen Schnitt stärker belastet. Unsere bewährte LMT Nanosphere-Schicht ist genau auf diese Anforderungen zugeschnitten. Die Technologie darunter: ein mehrlagiger, nanostrukturierter Aufbau. Er sorgt für bessere Wärmedämmung und stärkere Elastizität der Beschichtung.

Für unsere Wälzfräser mit LMT Nanosphere-Beschichtung garantieren wir die gleichbleibende Leistung auf dem Niveau eines Neuwerkzeugs nach jedem Wiederaufarbeitungs-Zyklus durch eines unserer LMT-Servicezentren.

Hobs are facing considerable mechanical and thermal loads. The tendency towards drymaching of gears even increases the thermal stresses during the hobbing process. In addition, the cutting edges of the tools are stressed by the interrupted cuts. Our trusted PVD coating is designed to endure exactly those load patterns. The technology used beyond: a multilayer, nanostructured design. The multiplayer structure provides a superior thermal insulation and improved elasticity of the coating.

Whether a brand-new hob or refurbished, together with our LMT service centers we guarantee the same tool life on any LMT hob with Nanosphere coating. Our promise is quality on manufacturer's level.



Verzahnung im 5-Achs-Betrieb
5-axis gear cutting



Für die Herstellung von Zahnrädern durch 5-Achsbearbeitung bietet LMT Fette ebenfalls eine komplette Werkzeugpalette einschließlich der Spannmittel von Bilz an:

- HPC-Kugelpkopierfräser
- Vollhartmetallfräser

Für Sie bedeutet das: die optimale Ausnutzung Ihrer Fertigungsressourcen, kürzere Fertigungszeiten und beste Ergebnisse.

LMT Fette offers a complete range of tools including Bilz chucks to manufacture gears with 5-axis CNC machining centers.

- High performance ballnose copy cutters
- Solid carbide end mills

Through LMT you get state-of-the art tools and the gear machining know-how by the gear cutting experts.



Quelle: DMU – Maschine: DMU 100 P duoBLOCK
 Source: DMU – Machine: DMU 100 P duoBLOCK



EBG



EBG



1431C



1521C

© by LMT Fette Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG
 Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieser Druckschrift. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.
 This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this leaflets. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.

Brasilien / Brazil

LMT Boehlerit Ltda.
Alameda Caiapós, 693
Centro Empresarial
Tamboré
06460-110 – Barueri
São Paulo
Telefon +55 11 55460755
Telefax +55 11 55460476
lmtvendas@lmt.com.br

China

LMT China Co. Ltd.
No. 8 Phoenix Road,
Jiangning Development Zone
211100 Nanjing
Telefon +86 25 52128866
Telefax +86 25 52106376
lmt.cn@lmt-tools.com

Deutschland / Germany

LMT Tool Systems GmbH
Heidenheimer Str. 84
73447 Oberkochen
Telefon +49 7364 9579-0
Telefax +49 7364 9579-8000
lmt.de@lmt-tools.com

Frankreich / France

LMT Belin France S.A.S.
01590 Lavancia
Telefon +33 474 758989
Telefax +33 474 758990
lmt.fr@lmt-tools.com

**Großbritannien und Irland /
United Kingdom**

LMT UK Ltd.
5 Elm Court
Copse Drive
Meriden
CV5 9RG
Telefon +44 1676 523440
Telefax +44 1676 525379
lmt.uk@lmt-tools.com

LMT Belin France S.A.S.

01590 Lavancia
Frankreich
Telefon +33 474 758989
Telefax +33 474 758990
info@lmt-belin.com
www.lmt-belin.com

**LMT Fette Werkzeugtechnik
GmbH & Co. KG**

Grabauer Straße 24
21493 Schwarzenbek
Deutschland
Telefon +49 4151 12-0
Telefax +49 4151 3797
info@lmt-fette.com
www.lmt-fette.com

Indien / India

LMT (India) Private Limited
Old No. 14, New No. 29,
IInd Main Road
Gandhinagar, Adyar
Chennai – 600 020
Telefon +91 44 24405136/137
+91 44 42337701/03
Telefax +91 42337704
lmt.in@lmt-tools.com

Italien / Italy

LMT ITALY S.r.l.
Via Bruno Buozzi 31
20090 Segrate (MI)
Telefon +39 02 2694971
Telefax +39 02 21872422
lmt.it@lmt-tools.com

Kanada / Canada

LMT USA Inc.
1081 S. Northpoint Blvd.
Waukegan, IL 60085
Telefon +1 847 6933270
Telefax +1 847 6933271
lmt.us@lmt-tools.com

Korea

LMT Korea Co. Ltd.
Room #1212, Anyang Trade
Center
1107 Bisan-Dong, Dongan-Gu,
Anyang-Si,
Gyeonggi-Do, 431-817,
South Korea
Telefon +82 31 3848600
Telefax +82 31 3842121
lmt.kr@lmt-tools.com

LMT Kieninger GmbH

Vogesenstraße 23
77933 Lahr
Deutschland
Telefon +49 7821 943-0
Telefax +49 7821 943213
info@lmt-kieninger.com
www.lmt-kieninger.com

LMT Onsrud LP

1081 S. Northpoint Blvd.
Waukegan, IL 60085
USA
Telefon +1 847 3621560
Telefax +1 847 4731934
info@lmt-onsrud.com
www.lmt-onsrud.com

Mexiko / Mexico

LMT Boehlerit S.A. de C.V.
Ave. Acueducto No. 15
Parque Industrial
Bernardo Quintana
76246 El Marqués, Querétaro
Telefon +52 442 2215706
Telefax +52 442 2215555
info@lmt.com.mx

Österreich / Austria

Boehlerit GmbH & Co. KG
Werk-VI-Straße
8605 Kapfenberg
Telefon +43 3862 300-0
Telefax +43 3862 300793
info@boehlerit.com

Polen / Poland

LMT Boehlerit Polska Sp. z o.o.
ul. Wysogotowska 9
62-081 Przemierowo
Telefon +48 61 6512030
Telefax +48 61 6232014
lmt@lmt-polska.pl

Rußland / Russia

OOO LMT Tools
Kotlyakowskaya str. 3
115201 Moscow
Telefon +7 495 510-1027
Telefax +7 495 510-1028
info@lmt-russia.ru

Singapur / Singapore

LMT Asia PTE LTD.
1 Clementi Loop 04-01
Clementi West District Park
Singapur 12 9808
Telefon +65 64 624214
Telefax +65 64 624215
sales@lmta.com.sg

**Spanien und Portugal /
Spain and Portugal**

LMT Boehlerit S.L.
C/. Narcis Monturiol 11-15
08339 Vilassar de Dalt
Barcelona
Telefon +34 93 7507907
Telefax +34 93 7507925
lmt.es@lmt-tools.com

**Tschechische Republik
und Slowakei /
Czech Republic and Slovakia**

LMT Czech Republic s.r.o.
Dusikova 3
63800 Brno-Lesná
Telefon +420 548 218722
Telefax +420 548 218723
lmt.fette@iol.cz

Türkei / Turkey

BÖHLER Sert Maden
ve Takim Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Ankara Asfaltı Üzeri No. 22,
Kartal 34873
Istanbul
Telefon +90 216 306 65 70
Telefax +90 216 306 65 74
bohler@bohler.com.tr

Ungarn / Hungary

LMT-Boehlerit Kft
Kis-Duna U. 6
2030 Erd
Po Box # 2036 Erdliget Pf. 32
Telefon +36 23 521910
Telefax +36 23 521919
lmt.hu@lmt-tools.com

USA

LMT USA Inc.
1081 S. Northpoint Blvd.
Waukegan, IL 60085
Telefon +1 847 6933270
Telefax +1 847 6933271
lmt.us@lmt-tools.com

in alliance

Bilz Werkzeugfabrik

GmbH & Co. KG
Vogelsangstraße 8
73760 Ostfildern
Deutschland
Telefon +49 711 348010
Telefax +49 711 3481256
info@bilz.com
www.bilz.com

Boehlerit GmbH & Co. KG

Werk-VI-Straße
8605 Kapfenberg
Österreich
Telefon +43 3862 300-0
Telefax +43 3862 300793
info@boehlerit.com
www.boehlerit.com

LMT Technology Group

**BELIN
FETTE
KIENINGER
ONSRUD**

in alliance

**BILZ
BOEHLERIT**