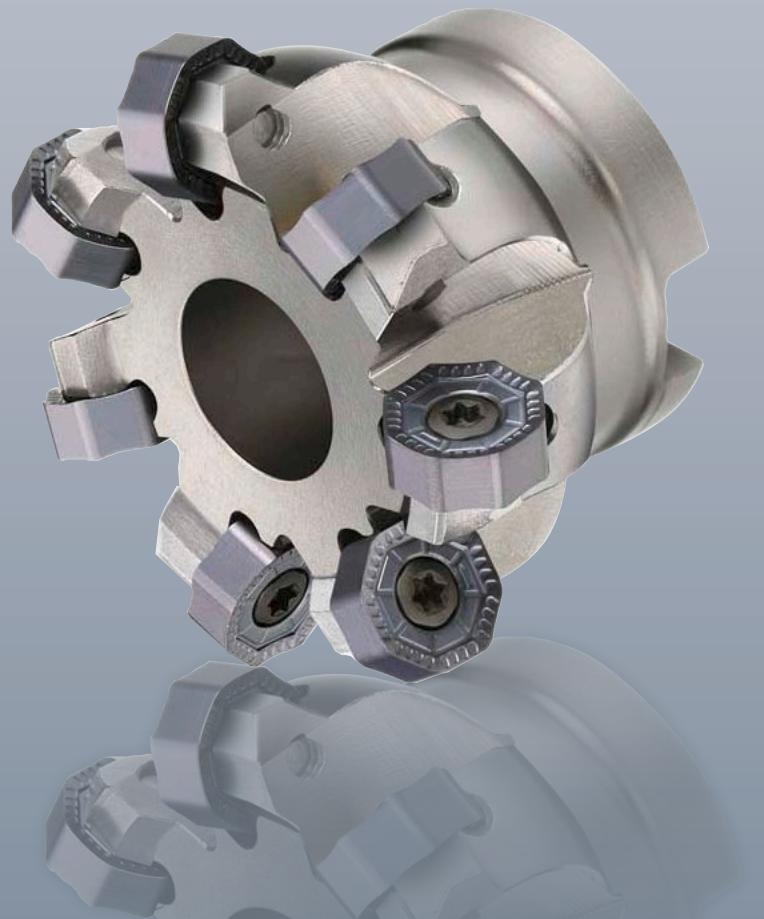
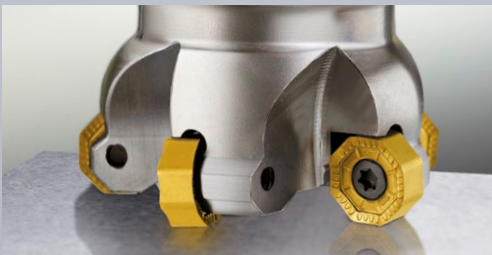


MultiEdge Double8

Planfräsköpfe 45°

Face milling cutters 45°



Kürzere Fertigungszeiten erfordern von den eingesetzten Werkzeugen ein hohes Maß an Präzision und Prozesssicherheit. Herkömmliche Werkzeuge können dieses nicht immer gewährleisten. LMT Fette hat diesen Trend seit langem erkannt und somit die Entwicklung von Hochleistungsmesserköpfen und -wendeplatten, die alle modernen Fertigungsanforderungen erfüllen, vorangetrieben. MultiEdge Double8 ist ein Werkzeug für die wirtschaftliche Bearbeitung von Stahl- und Gusswerkstoffen.

NEW

Die Wendeschneidplatten sind beidseitig verwendbar und mit insgesamt 16 Schneidkanten versehen. Die neu hinzu gekommenen Wendepplatten des Typs ON..08 ermöglichen höhere axiale Zustellwerte und steigern somit das Spanvolumen erheblich, sowohl beim Schruppen als auch beim Schlichten. Sie leisten damit einen wichtigen Beitrag zur Produktivitätssteigerung.

Aufgrund der geringeren Axialkräfte ist selbst beim Schruppen eine größtmögliche Ebenheit der bearbeiteten Oberflächen bei geringen Rautiefen ($R_z < 15 \mu\text{m}$) gewährleistet.

Diese hervorragenden Leistungsmerkmale werden auch für die Schlichtbearbeitung genutzt: neben den speziellen Geometrien für die Stahl- und Gussbearbeitung kann für Schlichtoperationen auch eine Breitschlichtgeometrie eingesetzt werden. Mit der 4-fach verwendbaren Breitschlichtwendeplatte können bei unverändert hohen Vorschubwerten deutlich bessere Oberflächenqualitäten erreicht werden.

Dem Anwender steht eine breite Auswahlpalette an Trägerkörpern im Durchmesserbereich zwischen 32–315 mm mit 2 unterschiedlichen Zahnteilungen und den Wendepplatten Größen 05, 06 und 08 zur Verfügung.

Merkmale:

- Wendeschneidplatte mit 16 Schneidkanten (auf jeder Seite acht Schneidkanten)
- 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten Geometrien
- 3 Wendep Plattengrößen
- Fräser verfügbar in der Monoblockversion von $\varnothing 32$ mm bis $\varnothing 315$ mm (normale und enge Teilung)

Vorteile:

- Wendeschneidplatte sowohl als Schrupp- als auch Schlichtplatte einsetzbar
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch die vielen Schneidkanten
- Hohe Vorschubgeschwindigkeiten möglich

Shorter manufacturing times place great demands on the precision and process reliability of the tools used. Conventional tools are not always able to meet these demands. LMT Fette has long recognized this trend and consequently pushed the development of high performance blade heads and indexable inserts meeting all the manufacturing requirements of today. MultiEdge Double8 is a tool for the cost-efficient machining of steel and cast materials.

These NEW inserts have 2 useable sides, giving you a total of 16 cutting edges. The newly added Type ON..08 allows for higher feedrates which significantly increases the chip volume in the roughing process as well as the finishing, making increased production possible in both area's of your machining.

Owing to the reduced axial forces, the greatest possible consistency of giving low roughness values on machined surfaces ($R_z < 15 \mu\text{m}$) is guaranteed, even when roughing.

These improved performance features are also true for finishing: Besides special geometries for steel and cast iron, a wiper geometry is available for more demanding finishing operations. With 4 cutting edges, it delivers significantly better surface quality at increased feed rates over the standard geometry.

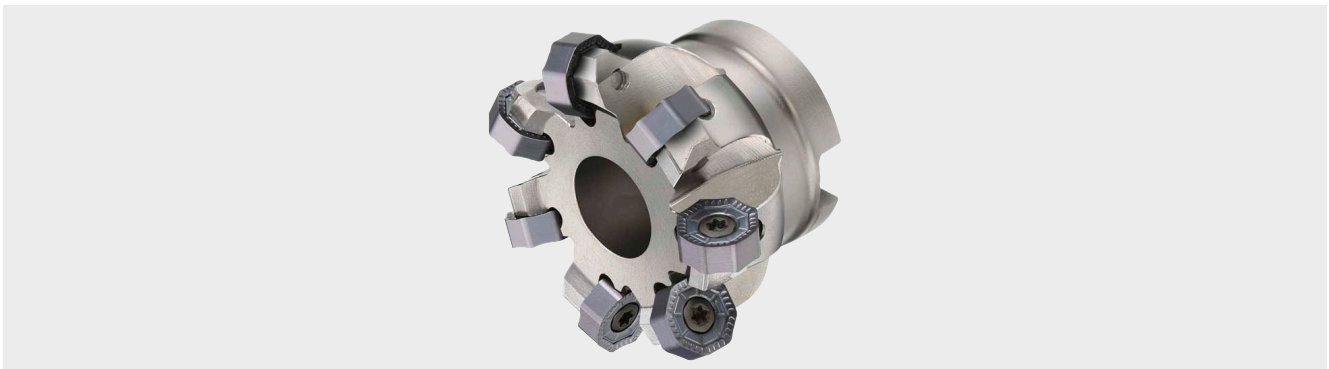
The user can choose from a wide range of tool bodies in the diameter range between 32–315 mm with 2 different tooth pitches as well as the insert sizes 05, 06 and 08.

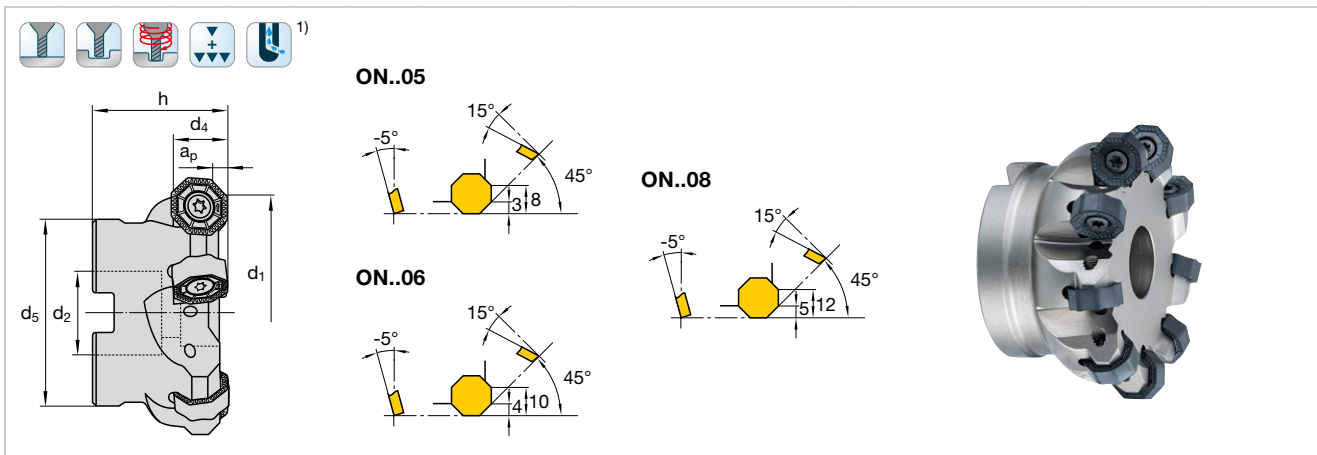
Features:

- Indexable insert with 16 cutting edges (eight cutting edges on each side)
- 4 different insert geometries
- 3 insert sizes
- The cutter is available in the monoblock version from $\varnothing 32$ mm to $\varnothing 315$ mm (normal and narrow pitch)

Benefits:

- Indexable insert can be used both as a roughing insert and as a finishing insert
- High cost efficiency thanks to the large number of cutting edges
- High cutting feed rates possible





Katalog-Nr. Cat.-No.								FMN45 IK			
d ₁	d ₄	h	d ₅	d ₂	z	a _p	Ident No.	LMT-Code			
32	12,7	40	32	16	3	3	1027400	FMN45 O05.032AN-I	ON..05	1045131	1048335 T15
32	12,7	40	32	16	4	3	1027401	FMN45 O05.032AN-IF			
40	12,7	40	40	22	4	3	1027402	FMN45 O05.040AN-I			
40	12,7	40	40	22	5	3	1027403	FMN45 O05.040AN-IF			
50	12,7	40	40	22	5	3	1027404	FMN45 O05.050AN-I			
50	12,7	40	40	22	7	3	1027405	FMN45 O05.050AN-IF			
63	12,7	40	50	22	7	3	1027406	FMN45 O05.063AN-I			
63	12,7	40	50	22	9	3	1027407	FMN45 O05.063AN-IF			
50	16	40	40	22	4	4	1027420	FMN45 O06.050AN-I	ON..06	1045133	1048422 20 IP
50	16	40	40	22	6	4	1027421	FMN45 O06.050AN-IF			
63	16	40	50	22	5	4	1027422	FMN45 O06.063AN-I			
63	16	40	50	22	8	4	1027423	FMN45 O06.063AN-IF			
80	16	50	60	27	7	4	1027424	FMN45 O06.080AN-I			
80	16	50	60	27	10	4	1027425	FMN45 O06.080AN-IF			
100	16	50	75	32	9	4	1027426	FMN45 O06.100AN-I			
100	16	50	75	32	12	4	1027427	FMN45 O06.100AN-IF			
125	16	63	90	40	11	4	1027428	FMN45 O06.125AN			
125	16	63	90	40	15	4	1027429	FMN45 O06.125AN-F			
160	16	63	130	40	13	4	1027430	FMN45 O06.160AN			
160	16	63	130	40	19	4	1027431	FMN45 O06.160AN-F			
63	20	50	50	27	5	5	7112376	FMN45 O08.063AN-I			
63	20	50	50	27	6	5	7112377	FMN45 O08.063AN-IF			
80	20	50	60	27	6	5	7112378	FMN45 O08.080AN-I			
80	20	50	60	27	8	5	7112379	FMN45 O08.080AN-IF			
100	20	50	75	32	7	5	7112380	FMN45 O08.100AN-I			
100	20	50	75	32	10	5	7112381	FMN45 O08.100AN-IF			
125	20	63	90	40	8	5	7112382	FMN45 O08.125AN			
125	20	63	90	40	12	5	7112383	FMN45 O08.125AN-F			
160	20	63	130	40	10	5	7112384	FMN45 O08.160AN			
160	20	63	130	40	15	5	7112385	FMN45 O08.160AN-F			
200	20	63	170	60	12	5	7112386	FMN45 O08.200AN			
250	20	63	200	60	16	5	7112387	FMN45 O08.250AN			
315	20	80	-	60	20	5	7112388	FMN45 O08.315AN			

NEW

¹⁾ IK IC Ø 32–100

Fräser auch verfügbar in Zoll
 Cutters also available in inch

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 6
 Cutting data recommendations see page 6

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	LMT-Code	l	d	s	d ₁	r	Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.						Für Fräser For cutter Cat-No.
							LC225T	LCP40M (LC240T)	LCKP10M (LC610T)	LCK10M	LCK20M	LCKP25M	
 N = 16 (ANEN)	ONGU 0505 ANEN	-	12,7	5,56	4,4	2	1054017	1054009	1054014	7048392			FMN45 IK
	ONGU 0606 ANEN	-	16	6,35	6,3	2	1054015	1054008	1054013	7048393			
	ONGU 0807 ANEN	-	20	6,85	6,3	2		7114154 ²⁾					
 N = 16 (ANSN)	ONMU 0606 ANSN	-	16	6,35	6,3	2		7114151 ²⁾	7114150			7114149	FMN45 IK
	ONMU 0807 ANSN	-	20	6,8	6,3	2		7114157 ²⁾	7114156			7114155	
 N = 16 (ANSN)	ONMW 0605 ANSN	-	16	5,56	6,3	2			7114153			7114152	FMN45 IK
	ONMW 0806 ANSN	-	20	6,35	6,3	2			7114159			7114158	
 N = 8 (ANEN-SL) N = 4 (AN-Wiper)	ONGU 0505 ANEN-SL	-	12,7	5,56	4,4	2			1054018 ¹⁾				FMN45 IK
	ONGU 0606 ANEN-SL	-	16	6,35	6,3	2			1054016 ¹⁾				
	XNGU 0808 AN-Wiper	-	20	8,5	6,3	2						7114160	
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative Sortenbeschreibung/-bezeichnung siehe Seite 5 Description/Designation of grades see page 5							■	■	□			■	P
							□	□				□	M
									■	■	■	■	K
							□	□					N
													S
													H

¹⁾ LC610T plus TiN-Decklage
LC610T plus TiN top layer

²⁾ Nanomold Gold
Nanomold Gold

Schneidstoffe Cutting materials	Beschreibung	Description
LC225T	<p>HC-P25 PVD-TiAlN Al2Plus beschichtet Hochverschleißfeste Mehrbereichssorte mit guter Zähigkeit zum Nass- und speziell zum Trockenfräsen von Stahl, Stahlguss und Grauguss.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten ■ Kleine bis mittlere Spannungstiefe ■ Kleine bis mittlere Zahnvorschübe 	<p>HC-P25 PVD TiAlN Al2Plus coated Highly wear-resistant multiple-application grade with high toughness for wet and dry milling of steel, cast steel and cast iron.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ High cutting speeds ■ Low to medium depths of cut ■ Low to medium chip load
LCP40M (LC240T)¹⁾	<p>HC-P40 – PVD AlCrN/TiN Nanomold Gold beschichtet Hervorragend geeignet für hohe Vorschübe. Eine Kombination von besonders zähem Hartmetallsubstrat mit einer 2-fach PVD-Beschichtung kennzeichnet bereits optisch die hervorragende Eignung dieser Wendeschneidplatten zum Schruppen. Die Wendeschneidplatten sind mit Nanomold Gold beschichtet und besitzen zusätzlich am Umfang eine TiN-Schicht zur besseren Verschleißerkennung.</p>	<p>HC-P40 – PVD AlCrN/TiN Nanomold Gold coated Ideally suited for high feeds. A combination of particularly tough carbide substrate with double PVD coating visually highlights the excellent suitability of these indexable inserts for roughing. The indexable inserts are coated with Nanomold Gold and in addition have a TiN layer at the circumference for improved wear detection.</p>
LCKP10M (LC610T)¹⁾	<p>HC-K10 – PVD TiAlN – Al2Plus beschichtet Diese Wendeschneidplatten bestehen aus einem verschleißfesten und zähen Feinstkornsubstrat. Die AL2Plus-Beschichtung ist besonders beständig gegen Oxidationsverschleiß. Sie eignet sich hervorragend für das Leistungsfräsen von Grauguss bei höheren Schnittgeschwindigkeiten und reduzierten Vorschüben.</p>	<p>HC-K10 – PVD TiAlN – Al2Plus coated These indexable inserts are made from a wear-resistant and tough micro grain substrate. The AL2Plus coating is especially resistant to wear caused by oxidation. It is excellently suited for high-performance milling of cast iron at higher cutting speeds and reduced feeds.</p>
LCK10M	<p>TERASpeed (AlTiN-CVD) beschichtete Feinstkorn-Hartmetallsorte für das Fräsen von Gusswerkstoffen. Durch die hohe Temperaturbeständigkeit besonders geeignet für Trockenzerspannung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.</p>	<p>TERASpeed (AlTiN-CVD) coated micro-grain carbide grade for milling cast iron materials. Especially well suited for dry machining at high cutting speeds due to the high temperature resistance.</p>
LCK20M	<p>HC-K20 – PVD AlTiN beschichtet Universalschneidstoffsorte speziell für die Gussfräsbearbeitung. Feinstkorn Hartmetall beschichtet mit AlTiN für die Hochleistungsgussbearbeitung, für hohe Schnittgeschwindigkeiten und für die Trockenbearbeitung in einem breiten Einsatzbereich geeignet.</p>	<p>HC-K20 – PVD AlTiN coated Universal cutting material grade specifically for cast iron milling. Micro grade carbide, coated with AlTiN for high-performance cast iron machining, suited for high cutting speeds and for dry machining in a broad range of applications.</p>
LCKP25M	<p>HC-K20 – PVD Nanomold Gold beschichtet Sorte speziell für die Gussbearbeitung, aber auch Stahlbearbeitung geeignet mit einer anwendungsangepassten Mehrlagen TiAlN/AlCrN Schicht.</p>	<p>HC-K20 – PVD Nanomold Gold coated Grade specially suited for cast processing, but also for steel processing with an application-specific multilayer-TiAlN/AlCrN coating.</p>

¹⁾ alte Schneidstoffsorte
old cutting material

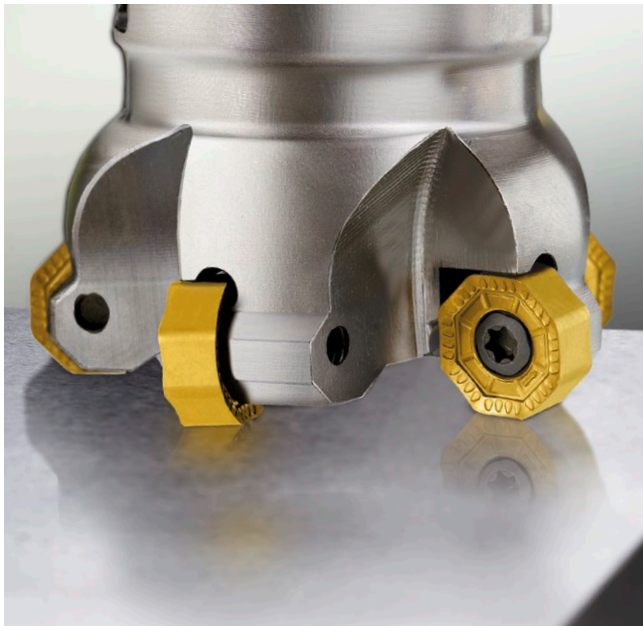
	Werkstoff Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung DIN Description	R _m /UTS (N/mm ²)	Schnittgeschw. Cutting speed v _c (m/min)	Empfohlene maximale Zahnvorschübe Recommended max. feed per tooth f _z (mm) bei with a _p = 0,75 x d ₁			
						FMN45			
						ON...05	ON...06	ON...08	
						a _{p max} = 3 mm	a _{p max} = 4 mm	a _{p max} = 5 mm	
						f _z	f _z	f _z	
P	Unlegierter Baustahl Plain carbon steel	1.0037, 1.0044	St 37, St 44	300–500	200–240	0,45	0,50	0,55	
		1.0052, 1.0070	St 52, St 70	500–700					
		1.0036, 1.0038	U- und R St 37-2	350–500					
	Automatenstahl Free cutting steel	1.0711, 1.0715	9 S 20, 9 SMn 28	360–550		0,45	0,50	0,55	
		1.0727, 1.0728	45 S 20, 60 S 20	600–800					
	Baustahl Structural alloy steel	1.1191	Ck 45	500–950		0,40	0,45	0,50	
		1.7219	26 CrMo 4						
	Vergütungsstahl, mittelfest Heat-treatable steel, medium strength	1.7225	42 CrMo 4	500–950		180–200	0,35	0,40	0,45
		1.2241	50 CrV 4						
	Stahlguss Cast steel	1.0416	GS 40	–950		140–160	0,30	0,35	0,40
Einsatzstahl Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	–950	140–180	0,30	0,35	0,40		
Vergütungsstahl, hochfest Heat-treatable steel, high strength	1.7225	42 CrMo 4	950–1400	120–160	0,25	0,30	0,35		
	1.6580	30 CrNiMo 8							
Nitrierstahl, vergütet Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	950–1400	120–140	0,25	0,30	0,35		
Werkzeugstahl Tool steel	1.2343	X 38 CrMoV 5-1	950–1400	120–140	0,20	0,25	0,30		
	1.2379	X 155 CrVMo 12-1							
K	Gusseisen mit Lamellengraphit Cast iron with flake graphite	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG 25)	100–400 (120–260 HB)	200–260	0,45	0,50	0,55	
		(0.6678)	EN-GJLA-XNiCr35-2 (GGL-NiCr 35-2)	150–250 (160–230 HB)	160–200	0,30	0,35	0,40	
	Gusseisen mit Kugelgraphit Cast iron with nodular graphite	EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG 60)	400–800 (120–310 HB)	140–180	0,35	0,40	0,45	
		EN-JL-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS 55)	350–700 (150–280 HB)	160–200	0,35	0,40	0,45	

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

© 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.



Führungsbahn
Guide rail

Werkzeug Tool:
MultiEdge Double8 Planfräskopf 45°
MultiEdge Double8 face milling cutter 45°
Kat.-Nr. Cat.-No. FMN45, $d_1 = 80$ mm, $z = 7$

Wendepatte Insert:
ONGU 0606 ANEN | LC610T

Werkstoff Material:
GGG NiSiCr 3552 EN-GJS-600 (GGG60)

Schnittwerte Cutting data:

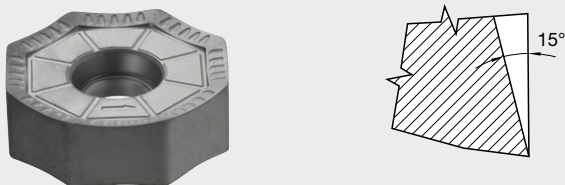
$v_c = 180$ m/min
 $n = 716$ m/min⁻¹
 $v_f = 250$ mm/min
 $f_z = 0,35$ mm
 $a_e = 60$ mm
 $a_p = 4$ mm
 $Q = 60$ cm³/min

MultiEdge Double8 – Schneidkanten Ausführungen
MultiEdge Double8 – Cutting edge designs

Weichschneidende Wendeschneidplatten-Geometrie zur Reduzierung der Zerspankräfte. Umfangsgeschliffene Wendeschneidplatte mit Schneidkantenverrundung. Einsatz für Stähle mittlerer Festigkeit und Gusswerkstoffe. Besonders geeignet für Werkzeugmaschinen mit geringerer Antriebsleistung.

Soft cutting insert geometry for reduced cutting forces. Peripheral ground indexable insert with rounded cutting edges. Can be used for medium strength steels and for cast materials. Particularly suited for machine tools with low drive power.

ONGU_EN



Universelle Wendeschneidplatten-Geometrie für ein breites Anwendungsfeld. Schneidkante mit negativer Schutzfase für erhöhte Stabilität. Einsatz für Stähle mittlerer und höherer Festigkeit, rostfreie Stähle, sowie Grau- und Sphäroguss.

Universal insert geometry for a broad range of applications. Cutting edge with negative protection chamfer for increased stability. Can be used for medium and higher strength steels and stainless steels as well as gray iron and spheroidal graphite iron.

ONMU_SN

NEW



Stabile Wendeschneidplatten-Geometrie für die Hochleistungszerspaltung von Grau- und Sphäroguss. Negative Schutzfase mit Schneidkantenverrundung optimal für den Einsatz auf leistungsstarken Maschinen. Stable insert geometry for high-performance machining of gray iron and spheroidal graphite iron. Negative protective chamfer with rounded cutting edge, ideally suited for use with high performance machines.

ONMW_SN

NEW

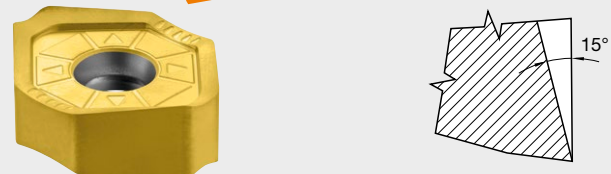


Breitschlicht-Wendeschneidplatten-Geometrie für ein breites Anwendungsfeld. Umfangsgeschliffene Wendeschneidplatten mit Schneidkantenverrundung. Einsatz für Stähle mittlerer Festigkeit und Gusswerkstoffe.

Wiper insert geometry for a broad range of applications. Periphery ground indexable insert with rounded cutting edges. Can be used for medium strength steels and for cast materials.

XNGU

NEW



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 Strasse 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.
Lieu dit „Les Cizes“
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
Copsie Drive
Meriden
CV5 9RG
Telefon +44 1676 523440
Telefax +44 1676 525379
lmt.uk@lmt-tools.com

LMT Belin France S.A.S.

Lieu dit „Les Cizes“
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 Papa Giovanni XXIII, Nr. 45
20090 Rodano (MI)
Telefon +39 02 2694971
Telefax +39 02 21872456
lmt.it@lmt-italy.it

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 100
8605 Kapfenberg
Telefon +43 3862 300-0
Telefax +43 3862 300793
info@boehlerit.com

Polen / Poland

LMT Boehlerit Polska Sp. z o.o.
Nickel BioCentrum
Zlotniki, ul. Krzemowa 1
62-002 Suchy Las
Telefon +48 61 6593800
Telefax +48 61 6232014
lmt@lmt-polska.pl

Russland / Russia

LLC LMT Tools
Serebryanicheskaya nab., 27
109028 Moscow
Telefon +7 495 2807352
Telefax +7 495 2807352
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
lmtasia@hotmail.com

**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 100
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**