

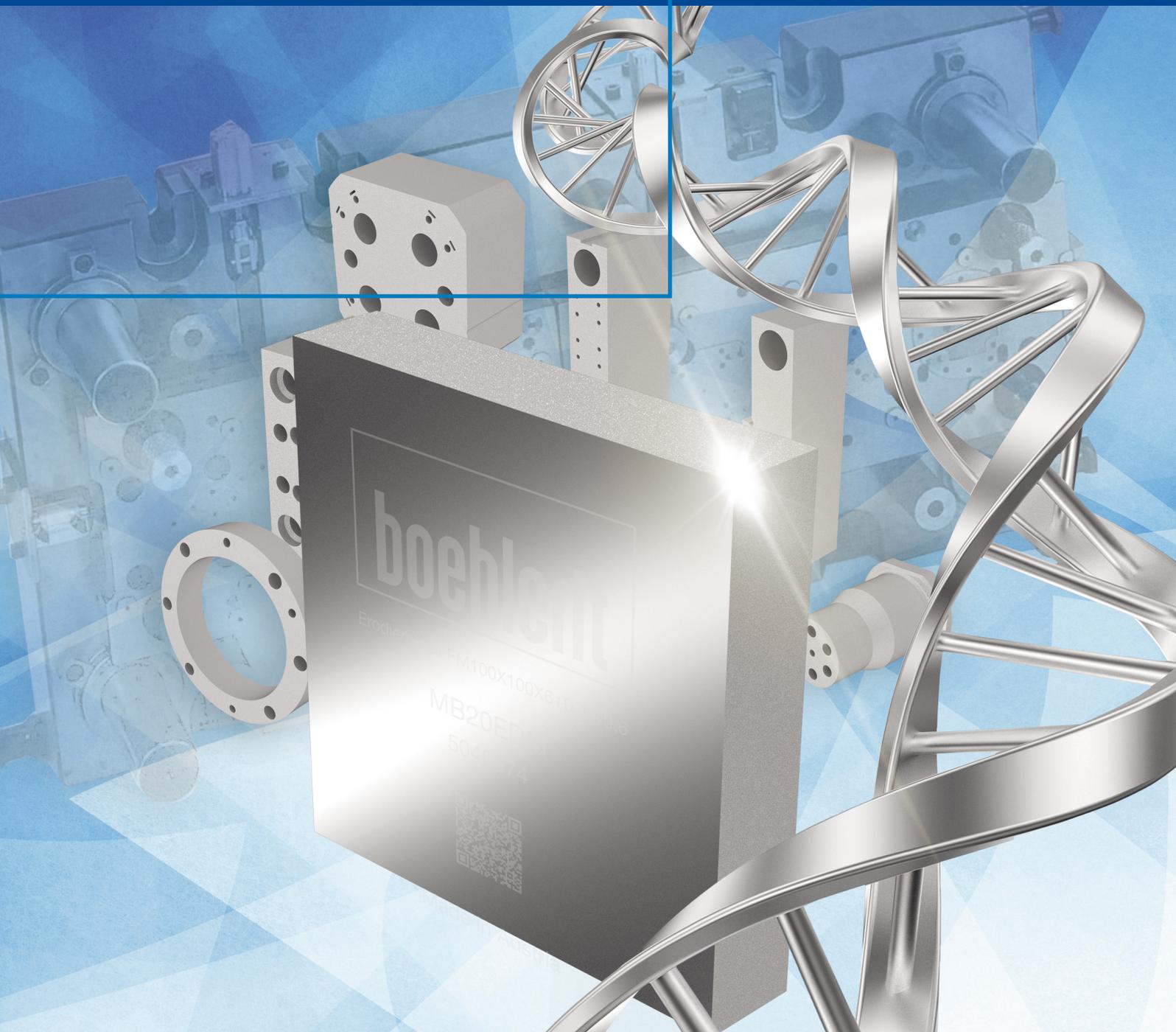
# boehlerit

## Hartmetallerodierblöcke und Sonderformteile

für den Schnitt- und Stanzwerkzeugbau

## Carbide EDM blocks and preforms

for cutting and punching tools



**Boehlerit –  
Der Entwicklungspionier im Hartmetall**

Boehlerit, ein familiengeführtes Unternehmen aus der Brucklachergruppe (Leitz, Bilz und Boehlerit) mit Sitz im österreichischen Kapfenberg setzt Maßstäbe mit Hartmetallen und Werkzeugen für die Bearbeitung von Metall, Holz, Kunststoffe und Verbundwerkstoffen. Mit Schneidstoffen, Halbzeugen und Präzisionswerkzeugen sowie Werkzeugsystemen zum Fräsen, Drehen, Stechen und Umformen sorgt Boehlerit weltweit für Prozesssicherheit und Effizienz. Zum umfassenden Produktspektrum gehören auch hoch spezialisierte Werkzeuge für die Kurbelwellenbearbeitung sowie für die Hütten-technik zum Drehschalen, zur Rohr- und Blechbearbeitung sowie der Schwerzerspanung. Das Produktspektrum von Boehlerit umfasst ebenso Hartmetalle für Konstruktionsteile und für den Verschleißschutz. Im Bereich der Beschichtungstechnologie bietet Boehlerit, von der weltweit ersten Nano-CVD Anbindungsschicht bis zur AlTiN-CVD Schicht, globale Alleinstellung. Darüber hinaus ist Boehlerit mit seinem langjährigen Know-How in der Metallurgie, der Beschichtungstechnologie und mit modernster Presstechnik ein kompetenter Entwicklungspartner für Toolmaker.

**Boehlerit –  
Pioneer in carbide development**

Boehlerit, a family business that is part of the Brucklacher group (Leitz, Bilz and Boehlerit) and headquartered in the Austrian town of Kapfenberg, sets global standards with carbides and tools for the processing of metal, wood, plastics and composites. With cutting materials, semi-finished products, precision tools and tool systems for milling, turning, drilling and forming, Boehlerit ensures process safety and efficiency on a global scale. The company's extensive product portfolio includes highly specialised tools for the machining of crankshafts as well as for the mining industry, for bar peeling, tube and sheet metal processing and heavy-duty machining. The Boehlerit product range also features carbides for construction components and wear protection. When it comes to coating technology, Boehlerit occupies a unique position worldwide, ranging from the first-ever nano-CVD bonding layer to AlTiN-CVD layer worldwide. With its many years' experience in metallurgy, coating technology and state-of-the-art press technology, Boehlerit is a highly competent development partner for toolmakers.



**Produktionsstandorte**

Der Boehlerit Konzern setzt internationale Qualitätsstandards. In modernsten Produktionsstätten wird jährlich in neue Produktionstechnologien sowie Kapazitätserweiterungen investiert. In Österreich, Deutschland und der Türkei werden die Erkenntnisse aus Forschung und Entwicklung in Qualitätsprodukte umgesetzt.

**Production sites**

The Boehlerit Group sets international quality standards. Every year, the company invests in new production technologies and in the expansion of capacities at its advanced production sites. High-quality products made in Austria, Germany and Turkey incorporate the latest research and development findings.



**Boehlerit Kapfenberg (Headquarter)**  
in der Steiermark/Österreich Styria/Austria



**Boehlerit Sert Metal**  
in Istanbul/Türkei Turkey



**Boehlerit Deutschland**  
in Oberkochen Deutschland/Germany

**Die Basis unserer Stärke**

Durch jahrzehntelange Erfahrung, eine kontinuierliche Weiterentwicklung der Produktionsverfahren und durch modernste Produktionsanlagen ist Boehlerit in der Lage, auch auf spezielle Kundenanforderungen und -wünsche einzugehen. Vom kleinsten Hartmetallteil mit weniger als 1 Gramm bis hin zu Großteilen mit mehr als 60 kg, Einzelanfertigungen oder Massenteile, von Sonderformen nach Kundenzeichnung bis zu Normteilen, Boehlerit ist immer erste Adresse. Insbesondere dann, wenn es um die rasche Umsetzung der Kundenwünsche mit kürzesten Lieferzeiten geht. Eine besonders strenge Maßkontrolle und Überwachung metallurgischer Parameter garantieren gleichbleibend hohe Qualität, worauf Boehlerit besonderen Wert legt. Die Ausgaben für Forschung und Entwicklung in Höhe von 5 % des Umsatzes unterstützen darüber hinaus die permanente Weiterentwicklung von Verfahren und Produkten auf hohem Niveau.

**The base of our strength**

Years of experience, continuing development and the most technologically advanced production methods has enabled Boehlerit to react to both market and customer requirements alike. Even special solutions can be accommodated. From the smallest carbide product weighing only a few grams to the largest with more than 60 kg, individually or mass produced, from special products to customer design to standard parts, Boehlerit is the ideal partner. Especially when speedy delivery is required. Strict quality control ensures continuity of supply not only dimensionally but also metallurgically, this is especially important for Boehlerit. Investment in research and development amounts to some 5 % of the annual turnover. This confirms the company's commitment to the industry.

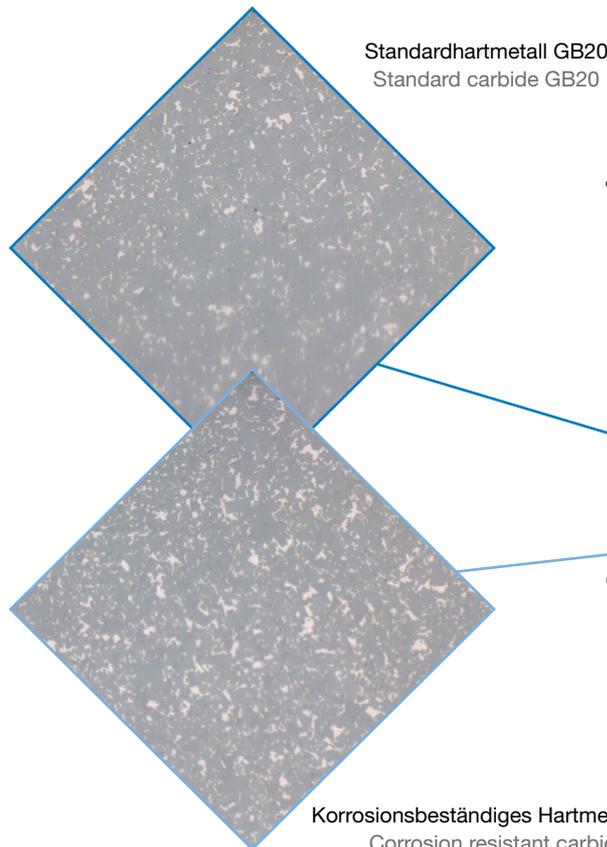


**Korrosionsbeständiges Hartmetall**

Korrosion war früher ein großes Problem bei Hartmetall, sowohl beim Drahterodieren als auch beim Stanzen. Gemeinsam mit der Universität Leoben haben wir eine Lösung entwickelt: Ein korrosionsbeständiges Bindemetall und eine spezielle Sintertechnologie verhindern Korrosion in verschiedenen pH-Bereichen. Dies verbessert die physikalische und chemische Beständigkeit unserer Hartmetalle erheblich.

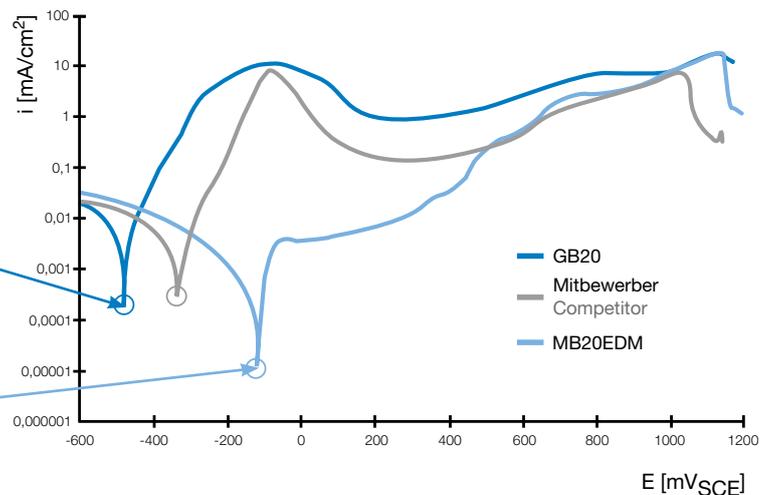
**Corrosion resistant carbide**

Corrosion used to be a major problem with carbide, both in wire EDM and stamping. Together with the University of Leoben, we developed a solution: A corrosion-resistant binder metal and a special sintering technology prevent corrosion in various pH ranges. This significantly improves the physical and chemical resistance of our carbides.



Praxistest - geschliffene Oberfläche nach 50 Stunden im Dielektrikum  
Practical test - ground surface after 50 hours in an artificial dielectric

Beispiel in pH 5,95  
Example is in pH 5,95



In diesem Diagramm ist klar ersichtlich, dass die MB-Sorten von Boehlerit im wirtschaftlichen pH Bereich eine bessere Korrosionsbeständigkeit als Standardhartmetalle aufweisen. Across the pH range, it is clearly visible with this chart that Boehlerit's MB grades show a better resistance to corrosion than standard carbides.

### Granulatherstellung

In der Ansatzfertigung werden Wolframcarbid, Kobalt und Zusatzcarbide unter Zugabe von Ethanol in Kugelmühen, sogenannten Attritoren, homogenisiert und mittels Sprühtrocknung zu einem Hartmetallgranulat verarbeitet.

### Granulate production

In batch production, tungsten carbide, cobalt and additional carbides are homogenised with the addition of ethanol in ball mills, so-called attritors. The homogenised mass is processed into granules in the spray-drying process.



### Formgebung

Standard Erodierblöcke werden im Direktpressverfahren auf unserer 650t Presse oder im ISO-Pressverfahren hergestellt. Die weitere Bearbeitung der Presslinge erfolgt in der Handformgebung auf CNC Maschinen und konventionellen Bearbeitungsmaschinen.

### Forming

Our standard EDM blocks are produced by direct pressing on our 650t press or by isostatic pressing. Further machining of the green compacts is done by handshaping on CNC machines and conventional machines.

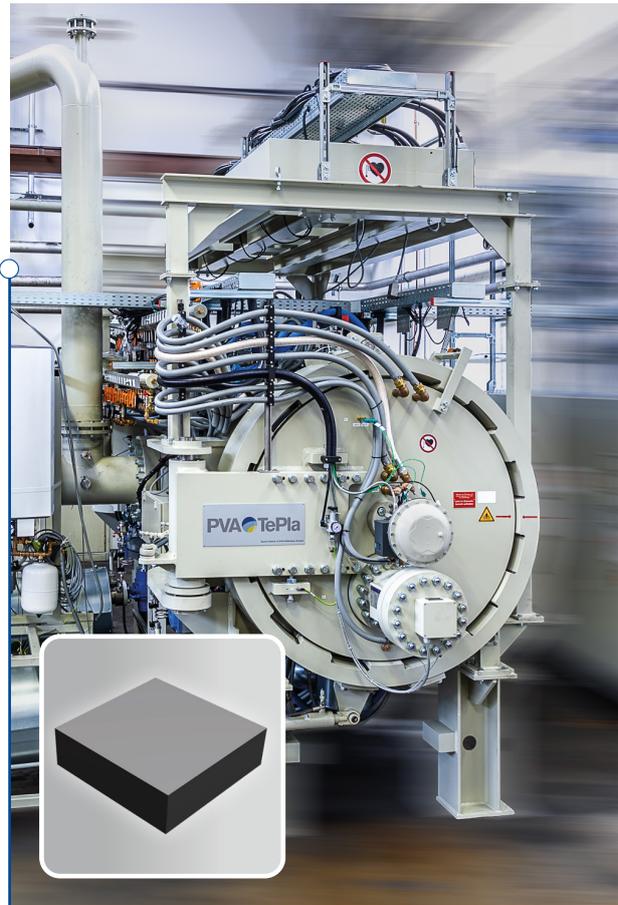


### Sinterei

Sintern ist das thermische Verdichten eines Grünlings. Der Volumenschwund bei Hartmetall beträgt ca. 50%. Hartmetall wird unter Druck (bis zu 100 bar) und Temperaturen von über 1300° Celsius gesintert. Dabei spricht man vom Sinter-HIP Verfahren.  
HIP = Hot Isostatic Pressing

### Sintering

Sintering is the thermal compression of a green compact. The volume shrinkage of hard metal is approx. 50%. Hard metal is sintered under pressure (up to 100 bar) and temperatures of over 1300° Celsius. This is known as the sintering HIP process.  
HIP = Hot Isostatic Pressing



### Veredelung

Nach dem Sintern werden die EDM Blöcke und Semirohlinge entweder ausgeliefert oder weiter veredelt. Rund und Flachscheifen mit Diamantschleifscheiben, Draht- und Senkerodieren und auch Hartfräsen sind alltägliche Bearbeitungsschritte um die Kundenwünsche zu erfüllen.  
Mit modernen Laserbeschriftungsanlagen können je nach Kundenwunsch neben Standardtexten auch QR-Codes oder Kundenlogos gelasert werden.

### Finishing

After sintering, the EDM blocks and semi-finished blanks are either delivered or further refined. Round and surface grinding with diamond grinding wheels, wire and die-sinking EDM and hard milling are everyday processing steps to fulfil customer requirements.  
With modern laser labelling systems, QR codes or customer logos can also be lasered in addition to standard texts, depending on customer requirements.



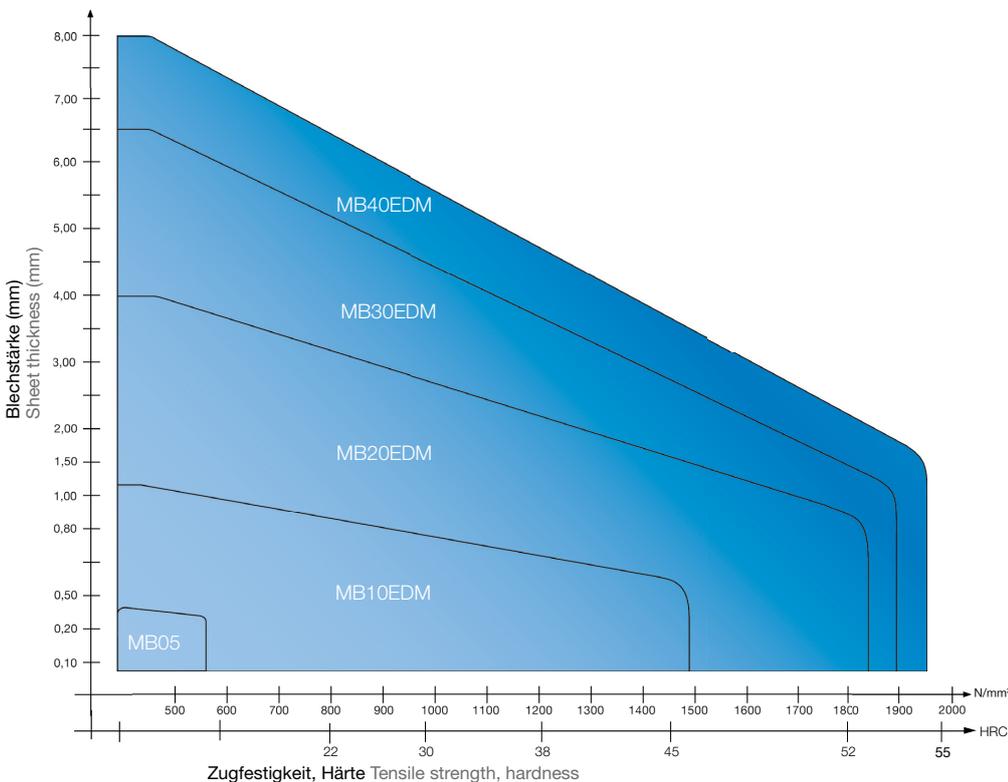
## Sortenauswahl für beste Standzeit Grade selection for optimum tool life

www.boehlerit.com

Die ständig steigenden Anforderungen am Markt erfordern höchste Ansprüche an die Qualität der im Schnitt- und Stanzwerkzeugbau eingesetzten Sorten. Durch jahrelange Zusammenarbeit mit unseren Kunden können wir heute für jede Anwendung die richtige Hartmetallsorte anbieten (siehe Diagramm). Um die optimale Hartmetallsorte für den jeweiligen Einsatz zu finden, sollten folgende Aspekte beachtet werden: Hartmetall mit niedrigem Kobaltgehalt wählen, um Verklebungen und den daraus resultierenden Mantelverschleiß zu minimieren. Größeres Korn erhöht die Zähigkeit (= Bruchzähigkeit) des Hartmetalls und vermindert das Ausbrechen der Schneidkanten.

The continuously more stringent market requirements demand the highest quality standards from all grades used in cutting and punching tool construction. Years of close cooperation with our customers have put us in a position today to be able to offer the right carbide type for every application (see diagram). The following factors should be taken into account when selecting the optimum carbide type for an application: Select a low cobalt content carbide to minimise adherence effects and the resultant body wear and tear. A coarse grain increases carbide toughness (= fracture toughness) and diminishes cutting edge chipping.

## Anwendungsmatrix/Sortenempfehlung Application matrix/Grade recommendation



## Technische Hinweise Technical hints

### Hartmetallsorten: Anwendung, chemische Zusammensetzung, physikalische Eigenschaften Carbide grades: Application, chemical composition, physical properties

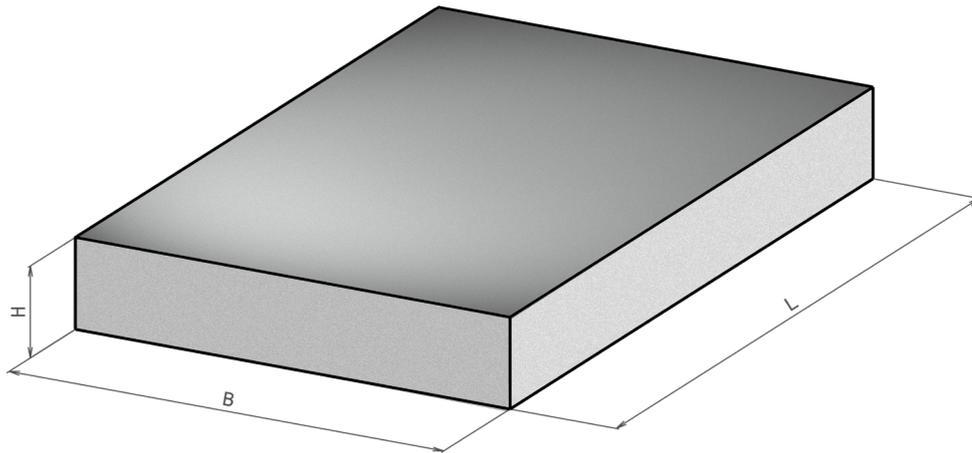
Anwendung Application	Sorte Grade	ISO- Anwendung ISO- application area	Chemische Zusammensetzung Gewichtsprozent Chemical composition percentage of weight			Dichte Density ISO 3369 g/cm <sup>3</sup>	Härte HV 30 Hardness HV 30 ISO 3378	Druck- festigkeit Com- pressive strength ISO 4506 N/mm <sup>2</sup>	Biegebruch- festigkeit Transverse rupture strength ISO 3327 N/mm <sup>2</sup>	Bruch- zähigkeit Fracture toughness K <sub>1C</sub> MNm <sup>-3/2</sup>	E-Modul Young's modulus ISO 3312 kN/mm <sup>2</sup>	Wärme- dehnungs- koeffizient Thermal expansion coefficient 10 <sup>-6</sup> /K
			WC	Others	Co							
Sondersorten Special grades	MB05	K05	94,12	Rest legierter Binder Rest alloyed binder	14,95	1950	6000	2500	8,4	640	5,0	
	MB10EDM	K30-K40	89,00		14,40	1600	5500	3600	10,7	580	5,5	
	MB20EDM	K40	87,00		14,15	1350	4900	2900	13,8	585	5,5	
	MB30EDM	K50	83,60		13,8	1250	4700	2900	18,4	565	5,7	
	MB40EDM		78,75		13,4	1050	4200	2800	≥24,0	530	6,0	

Erodierblöcke werden mit allseitiger Schleifzugabe und auf Kundenwunsch mit Startbohrungen gefertigt. Sämtliche in diesem Gebiet eingesetzte Boehlerit Hartmetallsorten werden im Sinter-HIP Verfahren hergestellt, wodurch ein gleichmäßiges und porenfreies Gefüge erreicht wird. Für die optimale Weiterbearbeitung sind unsere Standardblöcke in der Dicke vorgeschliffen. Weitere Bearbeitung wie zum Beispiel Schleifen von zwei Seitenflächen im rechten Winkel sind auf Anfrage jederzeit möglich.  
 Eine Übersicht über das Lagerprogramm "Standarderodierblöcke und -stäbe" finden Sie auf unserer Homepage. Sollten Sie darüber hinaus noch Fragen haben, bieten wir Ihnen kompetente Unterstützung an, die auf jahrzehntelanger Erfahrung auf diesem Gebiet beruht.

As sintered blocks are produced with or without wire start holes and according to customer drawings. All Boehlerit tungsten carbide products which are used in this field are sinter-hipped whereby a regular and pore-free structure is obtained. For optimum further processing, our standard blocks are pre-ground in thickness; further processing, such as grinding two side surfaces at right angles, is possible at any time on request.  
 For an overview of the stock program "Standard as sintered blocks and rods" please visit our homepage. Should you have further questions regarding this product range, please contact one of our many experienced technical sales personnel, who will be pleased to offer a complete support service.

**Ausführung Standard Erodierblock**  
**Design standard EDM block**

Länge „L“	sinterroh mit Schleifzugabe
Breite „B“	sinterroh mit Schleifzugabe
Höhe „H“	vorgeschliffen mit 0,5mm Aufmaß, Toleranz +/-0,1
Length „L“	as sintered with grinding allowance
Width „B“	as sintered with grinding allowance
Thickness „H“	pre-ground with 0,5mm oversize, tolerance +/-0,1



**Laserbeschriften**  
**Laser marking**

Boehlerit Standard EDM-Blöcke sind mit einem QR-Code laserbeschriftet, aus welchem die Artikelnummer, die Abmessung, die Hartmetallsorte und die Fertigungscharge ausgelesen werden kann. Kundenindividuelle Texte sowie auch Logos können auf Kundenwunsch ebenfalls gelasert werden.

Boehlerit standard EDM blocks are laser-marked with a QR code from which the article number, dimensions, carbide grade and production batch can be read. Customized texts and logos can also be lasered at the customer's request.



## Möglichkeiten von Gewinden in EDM Blöcken

### Possibilities of threads in EDM blocks

[www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

#### Gewindeausführungen, von links nach rechts:

Sinterrohes Gewinde  
 Hartgefrästes Gewinde  
 Gewinde in eingeklebten Gewindestopfen

#### Thread versions, from left to right:

Rough sintered thread  
 Hard-milled thread  
 Thread in glued-in threaded plug



### Sinterrohes Gewinde

#### As sintered thread

Möglichkeiten sinterrohes Gewinde Possibilities as sintered thread	Aussengewinde External thread			Innengewinde Internal thread		
	HB40F HB50F MB05	GB10 GB15 GB20 MB20EDM HB10F HB20F HB30F	maximale Länge	GB30 HB40F HB50F HB30HM	GB10 GB15 GB20 HB10F HB30F MB10EDM MB20EDM MB05 MB05	maximale Länge max. length
					M4	16
					M4,5	16
					M5	20
		M6	24	M6	M6	24
	M8	M8	32	M8	M8	30
	M10	M10	40	M10	M10	30
	M12	M12	48	M12	M12	30
		M16	64		M16	40
		1/4" - 20UNC	24		M4x0,5	10
					M5x0,5	12,5
					M6x0,5	12,5
					1/4" - 20UNC	24
					5/16" - 18UNC	30

\*Gewinde M4 und M5 nur möglich mit Durchgangsbohrung - kein Sacklochgewinde

\*M4 and M5 thread only possible with through hole - no blind hole thread

Hartmetallgewinde werden nach Norm ausgelegt. Um die Gängigkeit zu gewährleisten werden das Außengewinde an der unteren und das Innengewinde an der oberen Toleranzgrenze ausgelegt.

All threads are standard threads. To ensure the free movement of the threads male ones are manufactured with the lowest tolerance limit. Inside threads are fabricated near the upper tolerance limit.

<b>Möglichkeiten Gewinde hartgefräst</b> Possibilities as thread hard milled	Innengewinde Internal thread	
	Gewinde Thread	Maximale Länge Maximum length
	M4	8
	M5	10
	M6	12
	M8	16

<b>Möglichkeiten erodiertes Gewinde</b> Possibilities EDM thread	Innengewinde Internal thread	
	Gewinde Thread	Maximale Länge Maximum length
	M4	12
	M5	15
	M6	18
	M8	24
	M10	30

**Gewinde in gelöteten und geklebten Stopfen**  
Thread in soldered and glued plugs

<b>Möglichkeiten Gewinde in gelöteten Stopfen</b> Possibilities as thread in soldered plugs	Innengewinde Internal thread	
	Gewinde Thread	Durchmesser Stopfen Diameter plug
	M4	8
	M5	10
	M6	12
	M8	14
	M10	16

<b>Möglichkeiten Gewinde in geklebten Stopfen</b> Possibilities as thread in glued plugs	Innengewinde Internal thread	
	Gewinde Thread	Stopfen mit Ausengewinde Plug with male thread
	M4	M8
	M5	M10
	M6	M12
	M8	M14
	M10	M16

**Vor- und Nachteile der unterschiedlichen Gewindearten**  
Advantages and disadvantages of the different thread types

	Sinterrohes Gewinde Sintered thread	Gelötetes Gewinde Soldered thread	Geklebtes Gewinde Glued-in thread	Hartgefrästes Gewinde Hard-milled thread	Erodiertes Gewinde EDM thread
Lieferzeit Delivery time	+	- (1week delay)	- (1week delay)	- (1week delay)	- (1week delay)
Spannungszustand Stress state	+	-	+	+	-
Platzbedarf Space requirement	+	-	-	+	+
Kerbwirkung Notch effect	-	+	~	~	~
PVD Beschichtbarkeit Possibility PVD coating	+	+	~	+	+
Positionsgenauigkeit Position accuracy	~	+	+	+	+
Einsatztemperatur Operation temperature	++	+	~	++	++
Normgewinde Standard thread	-	+	+	+	+
Preis Price	++	+	+	-	--

Produkte der DiaCut- und DiaPress-Reihe sind die Antwort der Firma oelheld GmbH auf komplexe Bearbeitungsaufgaben in der spanlosen Metallbearbeitung. Die Basis für äußerst leistungsfähige Stanz- und Umformprodukte bilden sorgfältig ausgewählte Basisöle und Additive gepaart mit langjährigem Entwicklungs-Know-how auf diesem Gebiet. Das breite Produktprogramm der oelheld GmbH bietet für jede Anforderung, sei es beim Feinschneiden, Stanzen, Tiefziehen oder Umformen, das passende Produkt.

Auslagerungsversuche von Boehlerit Hartmetall in Ölen der Firma oelheld GmbH sprechen für sich. Hier wurden geschliffene Hartmetallproben über einen Zeitraum von 11 Tagen, bei Raumtemperatur, in sechs verschiedenen Ölen gelagert. In regelmäßigen Abständen wurde das Gewicht der Hartmetallproben protokolliert und am Ende der Versuche wurden diese analysiert.

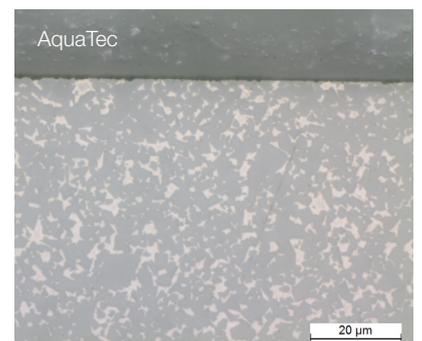
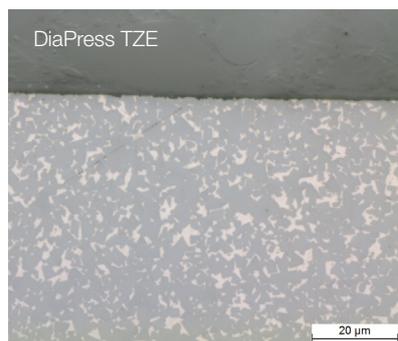
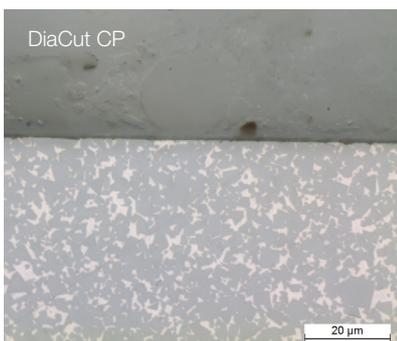
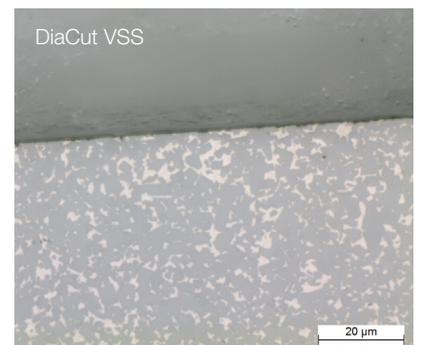
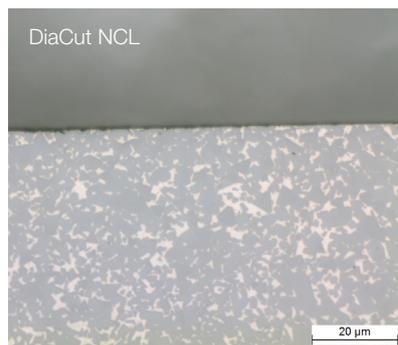
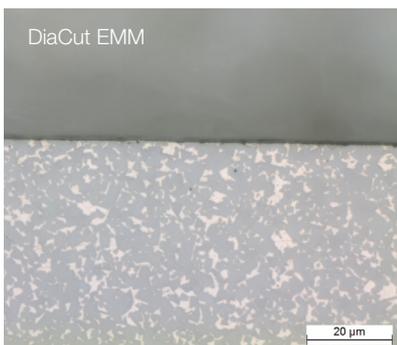
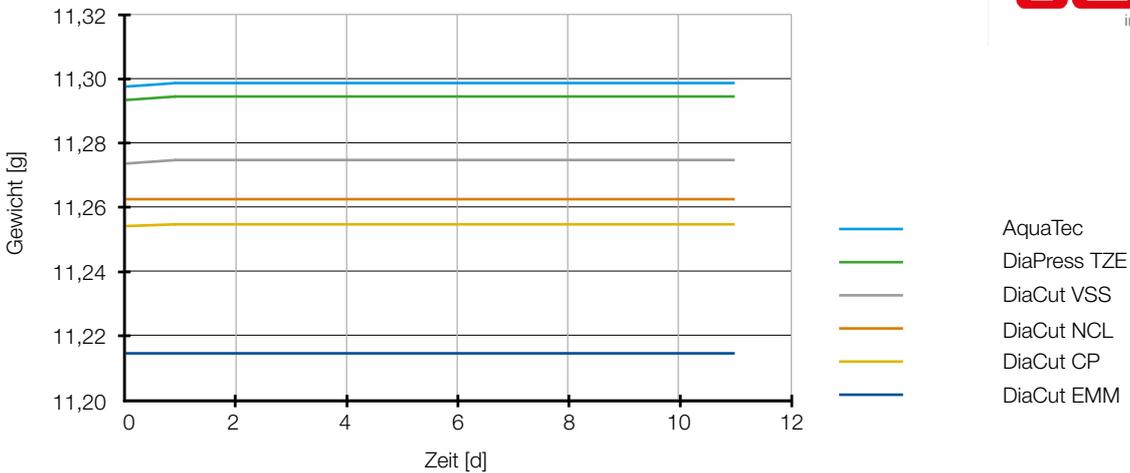
Das Ergebnis – bei keiner der Proben konnte Co-Leaching festgestellt werden, folglich kann man davon ausgehen, dass es zu keinen Reaktionen zwischen dem Hartmetall und den Ölen der oelheld GmbH kommt.

In addition to the corrosion-resistant carbide grades with mixed binders, Boehlerit recommends the punching and forming oils from oelheld GmbH. Products from the DiaCut and DiaPress series are oelheld GmbH's answer to complex machining tasks in non-cutting metalworking. The basis for extremely efficient stamping and forming products are carefully selected base oils and additives paired with many years of development expertise in this field. oelheld GmbH's wide product programme offers the right product for every requirement, be it fineblanking, punching, deep drawing or forming.

Experiments of Boehlerit carbide in oils from oelheld GmbH speak for themselves. Here, ground carbide samples were stored in six different oils at room temperature over a period of 11 days. The weight of the carbide samples was recorded at regular intervals and analysed at the end of the tests.

The result - no co-leaching was detected in any of the samples, so it can be assumed that no reactions occurred between the carbide and the oelheld GmbH oils.

Gewichtsverlauf bei Raumtemperatur

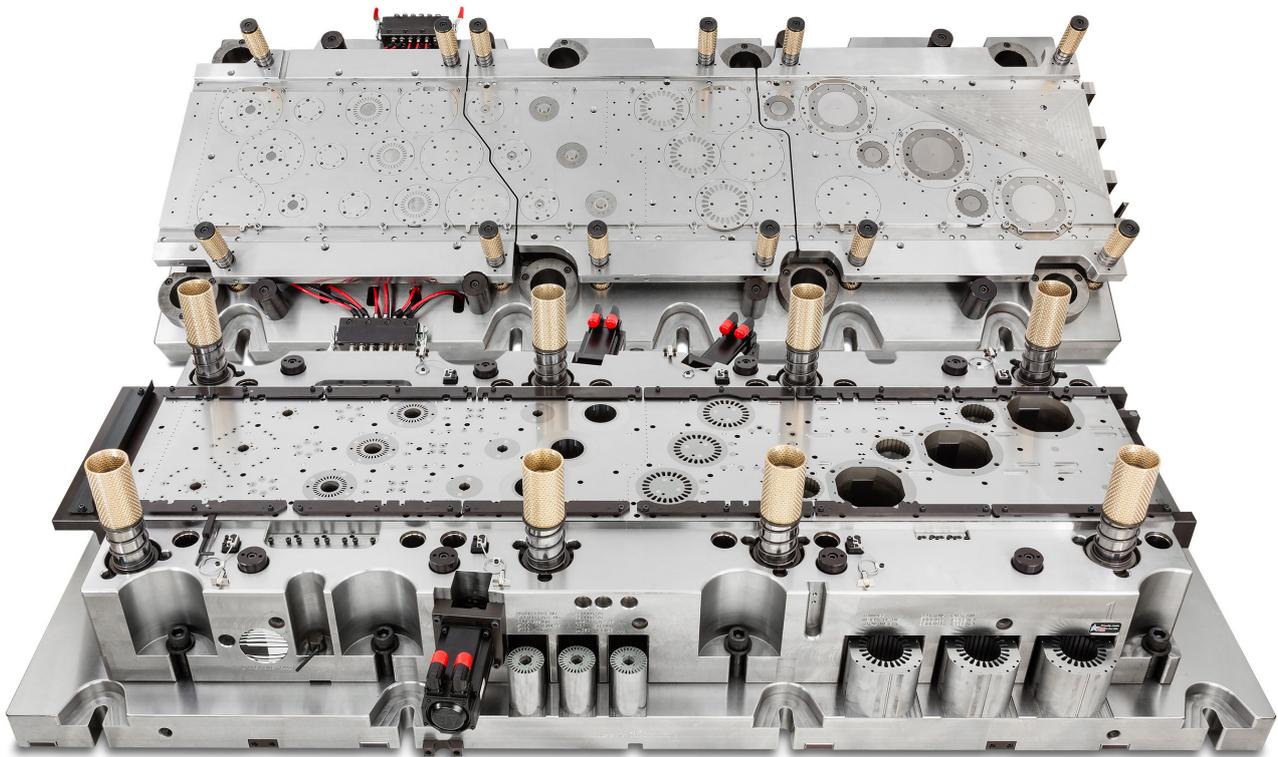


Mit seiner langjährigen Erfahrung in der Herstellung von Hartmetall hat sich Boehlerit als einer der führenden Anbieter der Branche etabliert. Durch die kontinuierliche Verbesserung der Hartmetallrezepturen sowie der Fertigungsprozesse ist das Unternehmen in der Lage, eine Vielzahl an Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen mit qualitativ hochwertigen Hartmetallprodukten zu beliefern. Die jahrzehntelange Erfahrung des Unternehmens und der enge Kontakt zu den Kunden ermöglichen es Boehlerit, die spezifischen Bedürfnisse und Anforderungen der Kunden genau zu verstehen und in maßgeschneiderte Lösungen umzusetzen.

Das fundierte Know-how und die Leidenschaft für Innovationen machen Boehlerit zu einem verlässlichen Partner für Unternehmen, die Wert auf höchste Qualität und Langlebigkeit ihrer Werkzeuge legen. Durch den Einsatz modernster Technologien und kontinuierliche Forschung und Entwicklung ist Boehlerit stets bestrebt, die besten Produkte am Markt zu etablieren. Damit erfüllt das Unternehmen nicht nur die aktuellen Anforderungen der Industrie, sondern stellt sich auch proaktiv den Herausforderungen der Zukunft. So wird nicht nur Hartmetall von höchster Qualität produziert, sondern auch ein Beitrag zur Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit der Kunden geleistet.

With its many years of experience in the production of carbide, Boehlerit has established itself as one of the leading suppliers in the industry. By continuously improving its carbide formulations and manufacturing processes, the company is able to supply a large number of customers from a wide range of industries with high-quality carbide products. The company's decades of experience and close contact with its customers enable Boehlerit to precisely understand the specific needs and requirements of its customers and translate these into customised solutions.

Its in-depth expertise and passion for innovation make Boehlerit a reliable partner for companies that value the highest quality and durability of their tools. By utilising state-of-the-art technologies and continuous research and development, Boehlerit always strives to offer the best products on the market. In this way, the company not only fulfils the current requirements of the industry, but also proactively meets the challenges of the future. This not only produces carbide of the highest quality, but also contributes to the efficiency and competitiveness of customers.



**Boehlerit, Ihr Partner für den Schnitt- und Stanzwerkzeugbau!**  
**Boehlerit, your partner for cutting and punching tools!**

**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**

Boehlerit GmbH & Co. KG  
Heidenheimer Straße 108  
D-73447 Oberkochen  
Telefon +49 7364 950-700  
bid@boehlerit.de  
www.boehlerit.de

### **Frankreich/France**

Boehlerit GmbH & Co.KG  
Werk VI Straße 100  
A-8605 Kapfenberg  
Mobil +352 691 222 884  
hans.mueller@boehlerit.com  
www.boehlerit.com

### **Großbritannien/ United Kingdom**

Boehlerit GmbH & Co.KG  
Werk VI Straße 100  
A-8605 Kapfenberg  
Tel. +44 79 74 98 37 12  
Fax +43 3862 300 479  
richard.lawrence@boehlerit.com  
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.  
Zlotniki, ul. Kobaltowa 6  
62-002 Suchy Las  
Tel. +48 61 659 38 00  
Fax +48 61 623 20 14  
info@boehlerit.pl  
www.boehlerit.pl

### **Slowakei/Slovakia**

Kancelár Boehlerit  
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  
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 1737  
Fax +90 262 677 1746  
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  
www.boehlerit.com