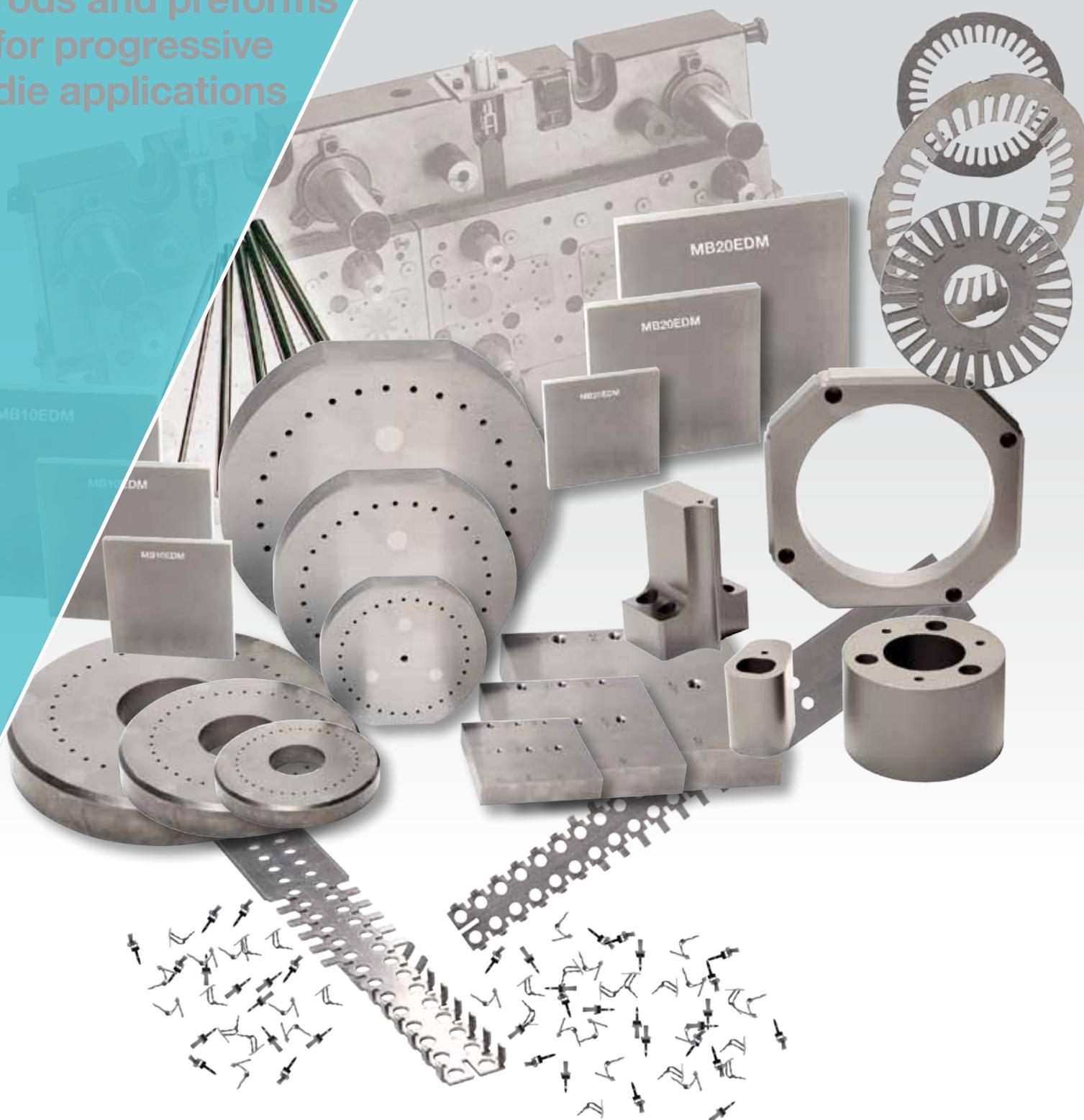


Erodierblöcke, Stäbe und Formteile für den Schnitt- und Stanzwerkzeugbau

BOEHLERIT

Member of the LEITZ Group

As sintered blocks,
rods and preforms
for progressive
die applications



Die Marke Boehlerit wurde 1932 für die Hartmetallfertigung der Firma Böhler in Düsseldorf gegründet. 1950 begann der Aufbau der Hartmetallfertigung in der österreichischen Stahlstadt Kapfenberg, wo sich heute der Hauptstandort der Boehlerit Gruppe befindet. Ein wesentlicher Meilenstein in der Boehlerit Geschichte war die 100%ige Übernahme der gesamten Boehlerit Gruppe durch den Leitz Firmenverband aus Oberkochen/Deutschland im Jahr 1991. Seitdem hat sich Boehlerit erfolgreich zum Schneidstoffzentrum der Leitz Firmengruppe sowie als Allianzpartner der LMT Gruppe (LMT Belin, LMT Fette, LMT Kieninger, LMT Onsrud) entwickelt und zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Schneidstoffen aus Hartmetall für Werkzeuge zur Holz-, Kunststoff- und Metallbearbeitung sowie von Werkzeugen zum Drehen, Fräsen, Bohren und Drehschälern. Eine weitere Stärke von Boehlerit sind Hartmetalle für Konstruktionsteile und für den Verschleißschutz.

Synergien zu Leitz und zu den Allianzpartnern werden zum Vorteil der weltweiten Kunden genutzt.

The Boehlerit brand was established in 1932 for the carbide production of the Böhler company in Düsseldorf. 1950 was the beginning of carbide production in the Austrian steel town of Kapfenberg where the Boehlerit Group's headquarters are located today. The take-over of the entire Boehlerit Group by the Leitz Group from Oberkochen, Germany in 1991 marked an important milestone in the history of Boehlerit. Since its integration into the Leitz-Group, Boehlerit has successfully developed into the group's centre for cutting materials and is a successful partner of the LMT Group (LMT Belin, LMT Fette, LMT Kieninger, LMT Onsrud). It is one of the world's leading producers of carbide cutting materials for tools for wood, plastic and metal cutting and tools for turning, milling, drilling and bar peeling. Carbides for structural parts and wear protection are yet another core competency of Boehlerit. Synergies with Leitz and alliance partners, are utilised to the benefits of customers worldwide.



Kapfenberg in Österreich Kapfenberg in Austria Headquarter

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.
Subject to changes from technical development and printing errors.

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 100 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 100 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.

Formgebung

Bei diesem Fertigungsverfahren wird das Hartmetallgranulat kaltisostatisch unter hohem Druck verdichtet, wodurch eine sehr gleichmäßige Dichteverteilung im Pressling erreicht wird. Die Presslinge werden in weiterer Folge bei Temperaturen zwischen 700°C - 800°C entwachst und vorgesintert, um einen für die anschließende Bearbeitung notwendigen Festigkeitszustand zu erreichen.

Die vorgesinterten Blöcke werden mit Diamant- oder PKD-Werkzeugen überwiegend auf CNC-Maschinen bearbeitet und in die vom Kunden gewünschte Form gebracht.



Forming

In this manufacturing process the carbide granulate is densified cold isostatically under high pressure, achieving a very even density distribution in the blank. The blanks are then dewaxed and presintered at temperatures of between 700°C - 800°C in order to achieve the strength condition needed for the final processing. The presintered blocks are processed largely on CNC machines using diamond or PCD cutting tools and given the form demanded by the customer.



Der typisch metallische Charakter der Werkstücke entfaltet sich beim darauffolgenden Flüssigphasensintern. Dies erfolgt unter einer kontrollierten Ofenatmosphäre bei Temperaturen von 1350°C - 1500°C sowie unter Druck von 100 bar in den Sinter-HIP-Anlagen. Besonders bei feinstkörnigen Sorten und Kobaltgehalten unter 15 % erreicht man dadurch eine deutliche Steigerung der Biegebruchfestigkeit.

The typical mechanical characteristics of this material unfold during the sintering process. This develops under strict control in a gaseous atmosphere and temperatures of around 1350°C - 1500 °C and 100 bar pressure in the sinter-hip ovens. Submicron grades and grains with a cobalt content of under 15 % benefit from considerable increases in transverse rupture strength.

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 Seite 5)

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.
Gröberes Korn erhöht die Zähigkeit (= Bruchzähigkeit) des Hartmetall und vermindert das Ausbrechen der Schneidkanten.

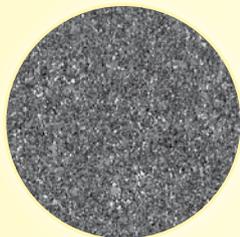
The continuously more stringent market requirements demand the highest quality standards from all grades used in cutting and punching tool construction.

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 5).

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.



Feinstkorn Sorten

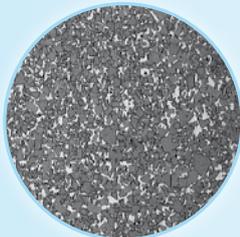
Üblicherweise verwendbar für abrasive Werkstoffe, die eine Neigung für Materialaufbau und Verschleiß haben. Vor allem gut für dünne Bleche und Steckkontakte geeignet. Höchste Kantenstabilität und geringe Verklebneigung

Einsatzgebiet: Folien, dünne Bleche, Steckkontakte

Submicron grades

Usually used for abrasive materials where there is a tendency for material build up and wear. Especially good for the lead frame and electrical connector industry. Low-stick and the highest edge stability

Application area: films, thin sheet metal, wrap connections



Mittlere Korngrößen

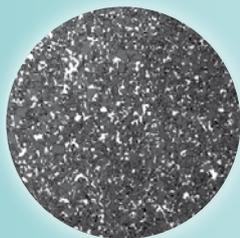
Die traditionellen Sorten für Rotor / Stator und "E & I" für den Schnitt- und Stanzwerkzeugbau. Idealer Kompromiss zwischen Zähigkeit und Verschleißfestigkeit

Einsatzgebiet: Buntmetall, Stahl, Elektrobleche

Medium grain grades

The traditional type of grades for Rotor/Stator and "E & I" cutting and punching tools. Ideal compromise of toughness and wear resistance

Application area: non-ferrous metals, steel, electric steel sheet



Korrosionsbeständige Sorten

Für die Bearbeitung durch WEDM im Wasserdielektrikum oder wenn ein Korrosionsproblem auf Grund von Werkzeugschmierung besteht

Einsatzgebiet: Universell einsetzbar

Corrosion resistant grades

For use when processing by WEDM in water dielectric or where there is a corrosion problem due to tool lubrication

Application area: universal

| Sorte | Korngröße | Härte HV30 | Bruchzähigkeit (K _{IC}) | Wolfram % | Kobalt % | Mischkarbide | Spezialbinder % |
|---------|---------------------------|---------------|---------------------------------------|------------|----------|----------------|------------------|
| Grade | Grain size | Hardness HV30 | Fracture toughness (K _{IC}) | Tungsten % | Cobalt % | Mixed carbides | Special Binder % |
| HB20F | Feinst Submicron | 1750 | 9,5 | 92,5 | 7,5 | | |
| HB30F | Feinst Submicron | 1650 | 10,4 | 90 | 10 | | |
| HB40F | Feinst Submicron | 1525 | 10,9 | 88 | 12 | | |
| HB50F | Feinst Submicron | 1475 | 11,3 | 85 | 15 | | |
| GB10 | Mittel Medium | 1500 | 9,6 | 93,25 | 6,5 | 0,25 | |
| GB15 | Mittel Medium | 1350 | 13,7 | 89,55 | 10 | 0,45 | |
| GB20 | Mittel Medium | 1275 | 15,5 | 87,55 | 12 | 0,45 | |
| GB30 | Mittel/Grob Medium/Coarse | 1100 | 21,0 | 84,55 | 15 | 0,45 | |
| MB05 | Feinst Submicron | 1950 | 8,4 | 94,2 | | | 5,8 |
| MB10EDM | Feinst Submicron | 1600 | 10,7 | 89,0 | | | 11,0 |
| MB20EDM | Mittel Medium | 1350 | 13,8 | 87 | | | 13,0 |

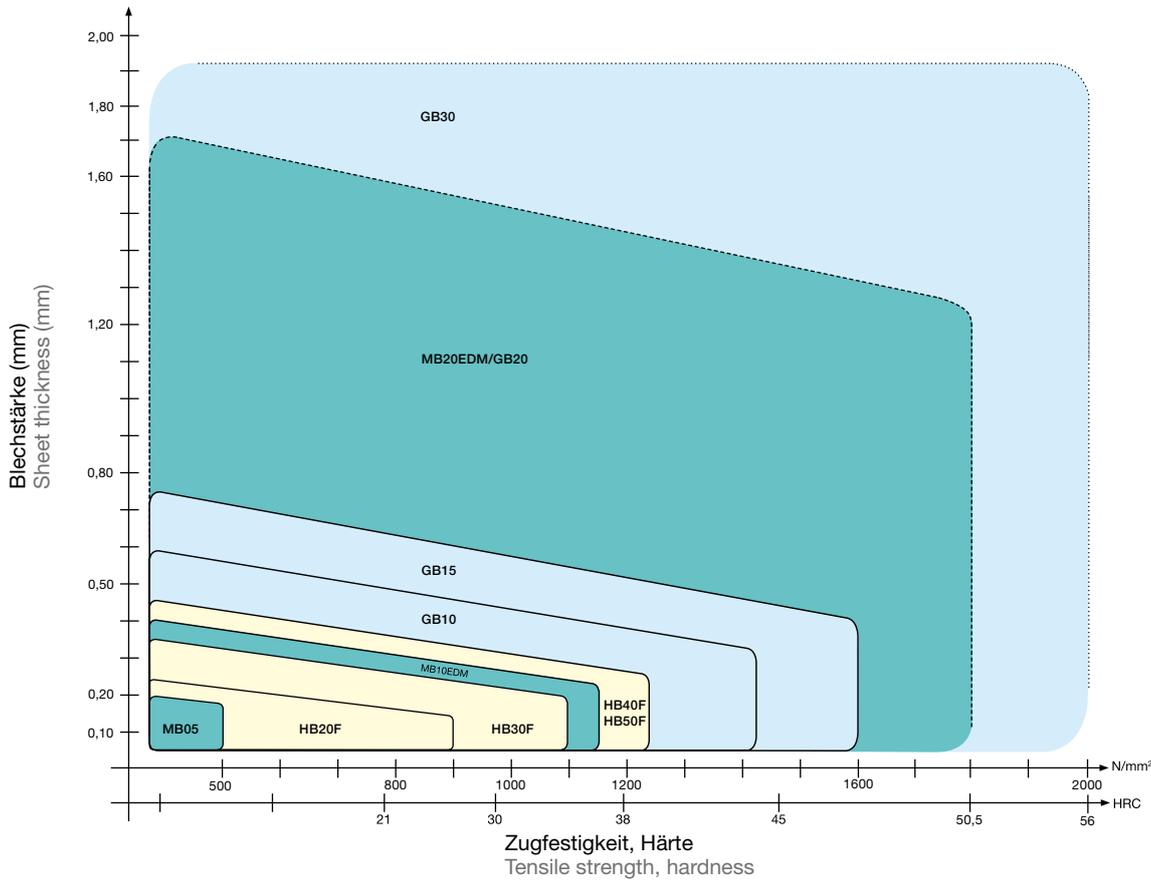
Anwendungsgebiete
Fields of application

| | |
|---------|---|
| HB20F | Feinstkornsorte für Buntmetalle und Leiterplatten Submicron grade for non-ferrous metals and printed circuit boards |
| HB30F | Feinstkornsorte für Buntmetalle und Stähle mit hohem Siliziumgehalt. Höchste Kantenstabilität, geringe Verklebeneigung Submicron grade for non-ferrous metals and high-silicon steel. Ultimate edge stability, low adhesive bonding tendency |
| HB40F | Feinstkornsorte mit ähnlichem Anwendungsgebiet wie HB30F, jedoch mit einer höheren Zähigkeit Submicron grade for similar applications as HB30F, but with greater toughness |
| HB50F | Feinstkornsorte mit einem breiten Anwendungsgebiet im Schrittbau, bei Vorzug eines feinkörnigen Gefüges Submicron grade with a wide range of cutting applications whenever fine-grain structure is preferred |
| GB10 | Mittelkorn - Eine Sorte mit hoher Verschleißfestigkeit. Geeignet für Leiterplatten und Buntmetalle. Medium-grain – a grade with high wear resistance. Suitable for printed circuit boards and non-ferrous metals |
| GB15 | Mittelkorn - Ähnliches Anwendungsgebiet wie GB10, jedoch mit höherer Zähigkeit Medium-grain - similar applications as GB10, but with greater toughness |
| GB20 | Mittelkorn - Universalsorte für den Schrittbau. Optimaler Kompromiss zwischen Härte und Zähigkeit. Medium-grain – a universal grain for cutting tools. Optimum compromise of strength and toughness |
| GB30 | Mittel-/Grobkorn - Sehr gut geeignet für Stanz- und Biegeprozesse von grösseren Querschnitten im Stahlbereich Medium/Coarse-grain - highly suitable for punching and bending processes of larger cross-sections in the steel range |
| MB05 | Korrosionsbeständige Sorte für sehr dünne Buntmetalle. Corrosion-resistant grade for very thin non-ferrous metals |
| MB10EDM | Korrosionsbeständige Sorte für dünne Bleche, komplexe Geometrien und zu Aufschweißungen neigende Werkstoffe Corrosion-resistant grade for thin sheet metal, complex geometries and materials with a tendency of deposit build-up |
| MB20EDM | Korrosionsbeständige, universelle Sorte für den Schrittbau Corrosion-resistant universal grade for cutting tools |

Empfehlung der Hartmetallsorte in Abhängigkeit der Festigkeit und Dicke des Stanzmaterials

BOEHLERIT

Recommendation of the carbide grade in dependence on the strength and thickness of the punched material



Korrosionsbeständiges Hartmetall

Corrosion resistant carbide



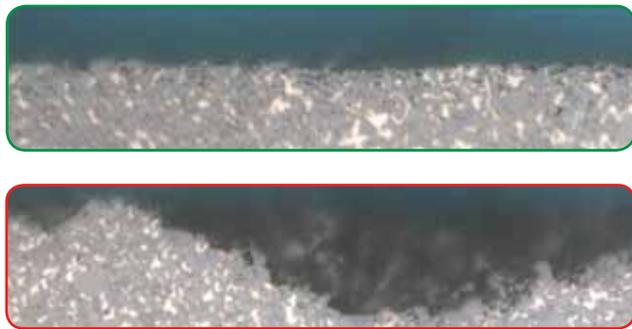
Korrosionsbeständiges Hartmetall

In der Vergangenheit war Korrosion eines der größten Probleme bei der Verwendung von Hartmetall. Davon betroffen war nicht nur die Korrosion im Dielektrikum während des Drahterodierens, sondern auch der Einfluss verschiedener Schmierstoffe auf Stempel und Matrize während des Stanzvorgangs. Aus diesem Grund sind wir laufend bestrebt, Fortschritte zu machen und haben gemeinsam mit der Universität Leoben die perfekte Lösung entwickelt. Durch ein korrosionsbeständiges Bindemetall, welches die Wolframkarbide in Verbindung mit einer besonderen Sinter-technologie zusammenhält, wird Korrosion im betrieblichen Umfeld quer durch den pH-Bereich praktisch ausgeschlossen. Dadurch wurden auch die physikalischen und chemischen Eigenschaften unserer Hartmetalle in unterschiedlichen pH-Werten wesentlich verbessert.

Corrosion resistant carbide

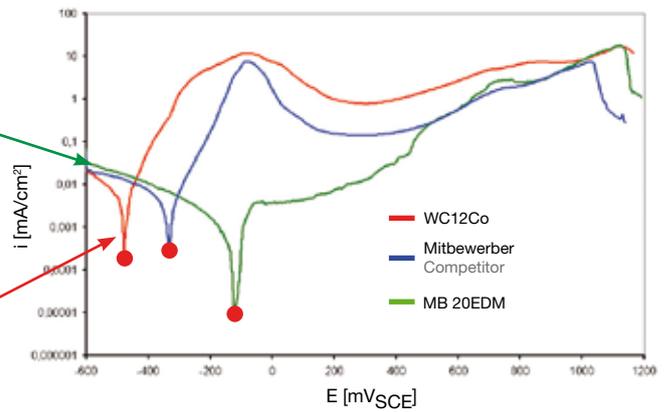
In the past, corrosion has been one of the biggest problems associated with the use of carbides – not just corrosion in the dielectric during wire eroding, but also the impact of various lubricants on the stamp and the die during punching. As a company, we are constantly striving for progress in this area and have therefore teamed up with Montanuniversität Leoben to develop the perfect solution. Thanks to a corrosion-resistant auxiliary metal that holds together the tungsten carbides in conjunction with a special sintering technology, corrosion is effectively eliminated from the processing environment throughout the entire pH range. This also means that the physical and chemical properties of our carbides are significantly improved for the different pH values.

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



Standardhartmetall WC12Co
 Standard carbide WC12Co

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

Bearbeitungszugaben und Sintertoleranzen bei Erodierblöcken
Grinding allowances and sinter tolerances for as-sintered blocks

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. 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. Boehlerit, Ihr Partner für den Schnitt- und Stanzwerkzeugbau!

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 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.

HM-Innengewinde
Preformed Thread as sintered

| | | |
|---|----------------------------|---|
| HB40F HB50F GB30 | MB05 MB10EDM MB20EDM | HB10F HB20F HB30F GB10 GB15 GB20 |
| Gewindetiefe threading depth max. = 3,0 x Ø | | |
| | M4* | M4* |
| | M5* | M5* |
| M6 | M6 | M6 |
| M8 | M8 | M8 |
| M10 | M10 | M10 |
| M12 | M12 | M12 |
| | M16 | M16 |
| * nur Durchgangsgewinde oder Durchgangsbohrung * only through-threads or through-bores | | |



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

BOEHLERIT

BOEHLERIT GmbH & Co. KG

Werk VI-Strasse 100
8605 Kapfenberg
Österreich/Austria
Telefon +43 3862 300 - 0
Telefax +43 3862 300 - 479
info@boehlerit.com
www.boehlerit.com

Deutschland/Germany

Boehlerit GmbH & Co. KG
Heidenheimer Straße 108
D-73447 Oberkochen
Telefon +49 (0) 7364 950 700
Telefax +49 (0) 7364 950 720
bld@boehlerit.de
www.boehlerit.com

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

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

Australien/Australia

BOHLER-UDDEHOLM (Australia)
Pty Ltd.
Suite 1, 25-27 Grose St
North Parramatta NSW 2151
Sydney
Telefon +61 2 9681 3100
Telefax +61 2 9632 6161
buau_feedback@buau.com.au
www.buau.com.au
www.boehlerit.com

Frankreich/France

Boehlerit GmbH & Co.KG
Werk VI Straße 100
A-8605 Kapfenberg
Telefon +33 6980 62076
Telefax +33 1642 72526
d.pagno@bilz.fr
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

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.boehlerit.com

China/China

Boehlerit China Co. Ltd.
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
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

LMT China Co. Ltd.

No. 8 Phoenix Road,
Jiangning Development Zone
211100 Nanjing
Telefon +86 25 52103111
Telefax +86 25 52106376
lmt.cn@lmt-tools.com
www.boehlerit.com

Kroatien/Serbien/Bosnien & Herzegowina

Croatia/Serbia/Bosnia & Herzegovina
Boehlerit GmbH & Co. KG
Werk VI Straße 100
A-8605 Kapfenberg
www.boehlerit.com

Milkan Dojcinovic

Telefon: +385 98 218 761
Telefax: +385 1 6156511
dojcinovic@zoller-a.at

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
lmt.mx@lmt-tools.com
www.boehlerit.com

England/United Kingdom

Boehlerit GmbH & Co.KG
Werk VI Straße 100
A-8605 Kapfenberg
Telefon +44 79 74 98 37 12
Telefax +43 3862 300 479
peter.lawrence@boehlerit.com
www.boehlerit.com

Niederlande/Netherlands

Böhler Nederland
Isolatorweg 30-32
(Westpoortnummer 3288)
NL-1014 AS Amsterdam
Telefon +31 20 581 7400
Telefax +31 20 581 7450
info@bohler.nl
www.bohler.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

Russland/Russia

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

LMT Tools Ltd.

Serebryanicheskaya nab., 27
Off.101
109028, Moscow
Telefon +7 495 2807 352
Telefax +7 495 2807 352
www.lmt-russia.ru
www.boehlerit.com

Schweden/Sweden

Edeco Tool AB
Gräsdalsgatan 9
650 02 Karlstad
Telefon +46 54 55 80 00
Telefax +46 54 55 80 35
info@edeco.se
www.edeco.se
www.boehlerit.com

Schweiz/Switzerland

Böhler-Uddeholm Schweiz AG
Hertistrasse 15
8304 Wallisellen
Telefon +41 44 832 88 11
Telefax + 41 44 832 88 00
vk@edelstahl-schweiz.ch
vkfs@edelstahl-schweiz.ch
www.edelstahl-schweiz.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

Werk VI-Strasse 100
8605 Kapfenberg
Österreich/Austria
Telefon +421 910 998 641
Telefax +43 3862 300 - 479
peter.kotes@boehlerit.com
www.boehlerit.sk
www.boehlerit.com

Slowenien/Slovenia

KAČ trade d.o.o.
Ložnica pri Žalcu 46
3310 Zalec
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/. Narcis 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.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.cz
www.boehlerit.com

Türkei/Turkey

Böhler Sert Maden
ve Takim San. ve Tic. A.Ş.
Gebze Organize Sanayi Bölgesi
1600. Sk.No: 1602
41480 Gebze - Kocaeli
Telefon +90 262 677 1737
Telefax +90 262 677 1746
bohler@bohler.com.tr
www.bohler.com.tr
www.boehlerit.com

Ungarn/Hungary

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