



ausdauernd.

Bohrfutter NC-Werkzeuge

2013/2014

www.roehm.biz

RÖHM
driven by technology

Schlüssellose Bohrfutter	
EXTRA _____	1004
EXTRA-RV _____	1005
SUPRA _____	1006
SUPRA-SK _____	1008
SUPRA-SK E _____	1008
SPIRO - SPIRO-SK _____	1009
Zahnkranz-Bohrfutter	
PRIMA _____	1010
Bohrfutterschlüssel	
BFS _____	1012
Zweibacken-Bohrfutter	
WILLIAM-GEMA _____	1013
Zweibacken-Gewindeschneid-Futter	
GSF _____	1014
Kegeldorne für Bohrfutter	
KD _____	1015
Reduzierhülsen	
RH _____	1016
Verlängerungshülsen	
VLH _____	1018
Bohrer- und Reibahlen-Verlängerung	
BV _____	1019
Spindelhülsen	
SPH _____	1020
Stellhülsen	
SH _____	1021
Präzisions-Kurzbohrfutter	
KBF _____	1024
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	
GS _____	1027
GSP _____	1029
GSA _____	1030
GS/C _____	1032
GS/NC _____	1033
Schnellwechsel-Einsätze	
SE _____	1034
SES _____	1036
Schnellwechsel-Reduzier-Einsätze	
SRE _____	1038
Schnellwechsel-Einsätze	
SEA _____	1039
Pendelhalter	
SMP / SMP Compact _____	1042



Bohrfutter - NC-Werkzeuge

Bohrfutter	1004
Bohrfutter Zubehör	1015
Stellhülse	1021
Präzisions-Kurzbohrfutter	1024
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	1028
Pendelhalter	1042



Orientierungshilfe

	EXTRA		SUPRA					SPIRO	
Typ	EXTRA	EXTRA -RV	SUPRA	SUPRA -S	SUPRA -F	SUPRA -SK	SUPRA -SK E	SPIRO	SPIRO -SK
Spannbereich	1-10 1,5-13	1-10 1,5-13	0-16	0-16	0-16	0,5-13	1,5-13	0-16	0-13
Aufnahme	1/2"-20 3/8"-24	1/2"-20 3/8"-24	B10/12/ 16/18 J0/2/6/33 1/2"-20 3/8"-24 5/8"-16	B10/12/ 16/18 J0/2/6/33 1/2"-20 3/8"-24 5/8"-16	B 16/18	B 12/16	1/2"x20	B 10/12/ 16/18 J 1/2/6	B 12/16
Durchbohrt									
Haltering									
Maschinenleistung max. (W)	1000	1100							
Betätigung									
Hülse									
Radial-Verriegelung									
Schlagbohrfest									
Linkslauf	Durchbohrt	Durchbohrt				bis 15Nm	bis 50Nm		bis 15Nm
Selbsttätiges Nachspannen									
Ausführung									
Geeignet für									
Seite	1004	1005	1006	1007	1007	1008	1008	1009	1009



Ja



Schlüssellos



Stahl



schwere Ausführung



optional



mit Schlüssel



Metall



Netzbohrmaschine



Nein



Kunststoff



leichte Ausführung



Akkubohrmaschine

Orientierungshilfe

Typ	PRIMA				WILLIAM / GEMA			
	PRIMA	PRIMA S	PRIMA M	PRIMA Mat	WILLIAM mit Schutzhülse	WILLIAM	GEMA mit Schutzhülse	GEMA
Spannbereich	0,5-26	0,8-13	0,5-16	1,5-16	1-20	1-26	1-20	1-26
Aufnahme	B 10/12/16/18/22/24 J 1/2/6/33/3 1/2"-20 3/8"-24 5/8"-16	B 10/16 1/2"-20 3/8"-24	B 10/12/16 1/2"-20 5/8"-16	1/2"-20; 5/8"-16	B 16/18/22	B 16/18/ 22/24	B 16/18/22	B 16/18/ 22/24
Durchbohrt								
Haltering								
Maschinenleistung max. (W)								
Betätigung								
Hülse								
Radial-Verriegelung								
Schlagbohrfest								
Linkslauf	Durchbohrt	Durchbohrt	Durchbohrt	Durchbohrt				
Selbsttätiges Nachspannen								
Ausführung					mit seitlich gelagerter Spindel		mit zusätzlichen Mitnehmern für Gewindebohrer	
Geeignet für					Vorzugsweise für Holzbearbeitungsmaschinen		Vorzugsweise für Holzbearbeitungsmaschinen	
Seite	1010	1011	1011	1011	1013	1013	1013	1013



Ständerbohrmaschine



Bohrwerk



Schlüssellose Bohrfutter für Akku-Schrauber, Akku-Bohrmaschinen und Netzbohrmaschinen, mit Sechskant für Montage und Demontage auf der Maschinenspindel.

Diese Bohrfutterserie ist speziell für die Erfordernisse beim Einsatz auf Akku-Bohrmaschinen, Akku-Schrauber und Netz-Bohrmaschinen ausgelegt. Für den Profi und den Heimwerker ist es die ideale Werkzeugaufnahme. Einteilige Ausführung ohne Haltering für Maschinen mit Spindelstop.

Technische Merkmale:

- Sehr ergonomisch, bedienungsfreundlich, mit Anfahrerschutz ausgerüstet
- Gute Rundlauf-Genauigkeit
- Durchbohrte Ausführung für Rechts- und Linkslauf (für Sicherungsschraube M 5 oder M 6)

Werkzeuggruppe A01
Typ 102-60 Extra



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Haltering	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	max. Masch. Leistung	Durchbohrt
767686	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	
767688	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	•
767633	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	
767634	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	•
766871	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	•
767687	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	
664465	10	1-10	3/8"-24	•	42,7	55	60,9	550	•
767632	10	1-10	3/8"-24	•	42,7	55	60,9	550	
766872	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1000	•
767689	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1000	
767554	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1000	•
767636	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1000	
767690	13	1,5-13	3/8"-24		42,7	64,5	72,4	1000	
767691	13	1,5-13	3/8"-24		42,7	64,5	72,4	1000	•
664466	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1000	•
767635	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1000	



Schlüssellose Bohrfutter in Kunststoff- und Metallausführung, mit Radialverriegelung, für Netzbohrmaschinen und Akkumaschinen, schlagbohrfest, mit Sechskant für Montage und Demontage auf der Maschinenspindel

Einteilige Ausführung ohne Haltering für Maschinen mit Spindelstop.

Technische Merkmale:

- Beim Schrauben und Bohren, insbesondere beim Schlagbohren, ist kein zusätzliches Verriegeln mehr notwendig
- Sehr ergonomisch, bedienungsfreundlich, mit Anfahrschutz ausgerüstet
- Mit Spannfasen aus Hartmetall (Größe 13)
- Für sämtliche Bohrmaschinen bis 1100 Watt Leistung
- Durchbohrte Ausführung für Rechts- und Linkslauf (für Sicherungsschraube M 5 oder M 6)

Kundenvorteile:

- Spannfasen der Backen aus Hartmetall (Größe 13)
- Kein zusätzliches Verriegeln mehr notwendig (1 Bewegung = 2 Funktionen)

Werkzeuggruppe A01
Typ 104-61 **Extra-RV** mit Radialverriegelung
Metallausführung



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Haltering	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	max. Masch. Leistung	Durchbohrt
893350 ●	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	•
1033052 ■	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	
1033053 ●	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	•
893351 ●	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	•
893352 ●	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1100	•
802490 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1100	•
802492 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1100	
1033051 ●	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1100	•

Werkzeuggruppe A01
Typ 104-61 **Extra-RV** mit Radialverriegelung
Kunststoffausführung



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Haltering	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	max. Masch. Leistung	Durchbohrt
767650 ■	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	
767651 ●	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	•
767638 ■	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	
767639 ●	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	•
767573 ●	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	•
767649 ■	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	
664467 ●	10	1-10	3/8"-24	•	42,7	55	60,9	550	•
767637 ●	10	1-10	3/8"-24	•	42,7	55	60,9	550	
753530 ■	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1000	
767580 ●	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1000	•
767648 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1000	
767692 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1000	•
767640 ■	13	1,5-13	3/8"-24		42,7	64,5	72,4	1000	
767641 ●	13	1,5-13	3/8"-24		42,7	64,5	72,4	1000	•
767647 ●	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1000	
767657 ●	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1000	•



Anwenderfreundliche Ausführung
Zum schnellen Spannen und Lösen der Bohrwerkzeuge, ohne Schlüssel

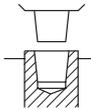
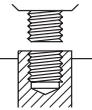
Schlüsselloses Schnellspann-Bohrfutter für handgeführte Bohrmaschinen und Ständerbohrmaschinen mit Aufnahmegewinde und Konus-Aufnahme. Leichtes und schnelles Einspannen des Bohrers von Hand.

Technische Merkmale:

- Selbsttätiges Nachspannen beim Bohren proportional zur Schnittkraft; dadurch Erhaltung der Spannkraft auch bei hartem Einsatz
- Massiver Haltering

Werkzeuggruppe A02
Typ 136 Supra

Schwere Industrie-Ausführung
für stationäre Bohr- und handgeführte Schlagbohrmaschinen



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
871019 ●	4	0-4	B10	26	45,5	50,8	137
871020 ●	4	0-4	J0	26	46,5	51,5	130
871025 ●	6	0-6,5	3/8"-24	32	59,5	65,6	301
871022 ●	6	0-6,5	B10	32	59,5	65,6	280
871023 ●	6	0-6,5	B12	32	59,5	65,6	250
871024 ●	6	0-6,5	J1	32	59,5	65,6	275
871031 ●	8	0-8	B10	35	67	73,5	380
871034 ●	8	0-8	3/8"-24	35,8	67	73,4	390
871032 ●	8	0-8	B12	35,8	67	73,4	345
871033 ●	8	0-8	J1	35,8	67	73,4	390
871045 ●	10	0-10	1/2"-20	40,2	79,5	86,1	618
871044 ●	10	0-10	3/8"-24	40,2	79,5	86,1	625
871040 ●	10	0-10	B12	40,2	79,5	86,1	578
871041 ●	10	0-10	B16	40,2	82,5	89,1	624
871042 ●	10	0-10	J2	40,2	80,5	87,1	636
871043 ●	10	0-10	J33	40,2	84	90,6	560
871055 ●	13	1-13	1/2"-20	46	93	101,5	932
871056 ■	13	1-13	5/8"-16	46	93	101,5	830
871051 ●	13	1-13	B16	46	93	101,5	915
871052 ●	13	1-13	J2	46	91	99,5	900
871053 ●	13	1-13	J33	46	94	102,5	948
871054 ●	13	1-13	J6	46	94	102,5	870
871067 ●	16	3-16	5/8"-16	51	96,5	106,8	1115
871064 ●	16	3-16	B16	51	96,5	106,8	1161
871065 ¹⁾ ●	16	3-16	B18	51	96,5	106,8	1115
871066 ●	16	3-16	J6	51	96,5	106,8	1120

¹⁾ verkürzt: B 18 um 7 mm

SUPRA

Werkzeuggruppe A02
 Typ 136 **Supra S**
Leichte Ausführung vorwiegend
 für handgeführte Bohrmaschinen

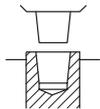


Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
871030 ●	8S	0-8	1/2"-20	32	61,5	67,6	285
871029 ●	8S	0-8	3/8"-24	32	61,5	67,6	285
871026 ●	8S	0-8	B10	32	62,5	68,6	290
871027 ●	8S	0-8	B12	32	62,5	68,6	285
871028 ●	8S	0-8	J1	32	61,5	67,5	265
871039 ●	10S	0,5-10	1/2"-20	35,8	66	73,7	377
871038 ●	10S	0,5-10	3/8"-24	35,8	66	73,7	370
871036 ●	10S	0,5-10	B 12	35,8	68	75,7	382
871037 ●	10S	0,5-10	J1	35,8	66	73,7	385
871050 ●	13S	1-13	1/2"-20	40,2	76,3	83,6	548
871049 ●	13S	1-13	3/8"-24	40,2	76,3	83,6	610
871046 ●	13S	1-13	B12	40,2	78,8	86,1	593
871047 ¹⁾ ●	13S	1-13	B16	40,2	82,3	89,6	581
871048 ●	13S	1-13	J2	40,2	82,3	89,5	605
871062 ●	16S	3-16	1/2"-20	46	87,5	97,5	880
871063 ●	16S	3-16	5/8"-16	46	87,5	97,5	865
871057 ¹⁾ ●	16S	3-16	B16	46	88,5	98,5	858
871058 ²⁾ ●	16S	3-16	B18	46	92	102	875
871059 ●	16S	3-16	J2	46	89,5	99,5	875
871060 ●	16S	3-16	J33	46	92	102	885
871061 ●	16S	3-16	J6	46	92	102	850

¹⁾ verkürzt: B16 um 2,5 mm

²⁾ verkürzt: B 18 um 7 mm

Werkzeuggruppe A02
 Typ 144 **Supra F**
mit verlängerter Hülse für Werk-
 stücke, deren Oberfläche nicht
 beschädigt werden darf



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
1017418 ●	F13	1-13	B16	46	102,5	102,5	915
1017422 ¹⁾ ●	F16	3-16	B18	51	108	108	1180

¹⁾ verkürzt: B 18 um 7 mm

SUPRA-SK



Schlagbohrfestes, schlüssellooses Schnellspann-Bohrfutter für Schlagbohrmaschinen aller Fabrikate.

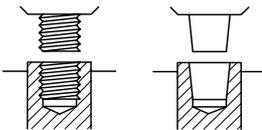
Technische Merkmale:

- Futter gegen Bohrstaub und Verschmutzung abgedichtet
- Ausführung SK: für Linkslauf bis 15 Nm Drehmoment geeignet
- Selbsttätiges Nachspannen beim Bohren proportional zur Schnittkraft
- stabile Konstruktion: Funktionskomponenten aus Metall
- Keine Durchbohrung: Futter müssen entsprechend stark auf Spindel befestigt werden

Kundenvorteile:

- Unfallsicher durch Spannkraftsicherung
- Leichtes und schnelles Einspannen des Bohrers von Hand
- Öffnen des Futters selbst bei starker Vibration und hoher Schlagfrequenz unmöglich
- Beim Bohren wird der Bohrstaub durch Bohrungen in der Konushülse herausgeschleudert

Werkzeuggruppe A02
Typ 141 **Supra-SK**



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
249925 ●	SK 10S	0,5-10	1/2"-20	40	66	73,7	399
249910 ●	SK 10S	0,5-10	3/8"-24	40	66	73,7	428
305188 ●	SK 10S	0,5-10	B 12	40	68	75,7	416
249804 ●	SK 13S	1-13	1/2"-20	42,8	74,2	83,3	537
863921 ²⁾ ●	SK 13S	1-13	1/2"-20	42,8	74,2	83,3	548
305221 ●	SK 13S	1-13	B 12	42,8	77	86,1	575
305203 ¹⁾ ●	SK 13S	1-13	B 16	42,8	80,2	89,3	585

¹⁾ verkürzt: B16 um 2,5 mm

²⁾ mit zusätzlicher Gewindesicherung für Aufnahmegewinde

SUPRA-SK E



Schlagbohrfestes, schlüssellooses Schnellspann-Bohrfutter für handgeführte Bohrmaschinen.

Technische Merkmale:

- selbsttätiges Nachspannen beim Bohren proportional zur Schnittkraft; dadurch Erhalt der Spannkraft auch bei hartem Einsatz
- stabile Konstruktion: Funktionskomponenten aus Metall
- Keine Durchbohrung: Futter müssen entsprechend stark auf Spindel befestigt werden
- leichte Bauweise für starke Akku- und Netzmaschinen (Akkuschlagbohrmaschinen bis 36 Volt)
- Linkslaufdrehmoment bis zu 50 Nm

Kundenvorteile:

- Spannen und Verriegeln mit einer Handbewegung möglich.
- Ausführung mit und ohne Haltering

Werkzeuggruppe A02
Typ 141 **Supra SK E**



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Haltering	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
1193005 ■	SK 13E	1,5-13	1/2"-20	•	42,5	72,0	79,3	375

SPIRO - SPIRO-SK

Durch die dauernde selbsttätige Nachspannung besonders für hohe Drehzahlen auf Bohrmaschinen, Bohrwerken und Sonderbohrereinheiten geeignet.

Technische Merkmale:

- Spitze Form der Hülse
- hohe Rundlaufgenauigkeit
- Verschleißteile gehärtet und geschliffen
- Genauigkeitsausführung
- Ausführung SK: für Linkslauf bis 15 Nm Drehmoment geeignet



Werkzeuggruppe A03
Typ 134 **Spiro**
Rundlaufgenauigkeit **0,05 mm**



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
871000 ●	4	0-4	B 10	28	48	53,3	140
871002 ■	4	0-4	J 1	28	48	53,3	140
871003 ●	6	0-6,5	B 10	35	62,5	68,6	315
871004 ●	6	0-6,5	B 12	35	62,5	68,6	310
871005 ■	6	0-6,5	J 1	35	62,5	68,6	310
871006 ●	8	0-8	B 12	38	70,5	76,9	405
871007 ●	8	0-8	J 1	38	70,5	76,9	420
871008 ●	10	0-10	B 12	43	82,5	90,1	665
871009 ●	10	0-10	B 16	43	82,5	90,1	650
871010 ■	10	0-10	J 2	43	82,5	90,1	670
871011 ■	10	0-10	J 33	43	83	90,6	655
871012 ●	13	1-13	B 16	50	94	102,5	995
871013 ■	13	1-13	J 2	50	91,5	100	995
871015 ■	13	1-13	J 6	50	94	102,5	980
871016 ●	16	3-16	B 16	55	96,5	106,8	1260
871017 ¹⁾ ●	16	3-16	B 18	55	96,5	106,8	1250
871018 ■	16	3-16	J 6	55	96,5	106,8	1255

¹⁾ verkürzt: B 18 um 7 mm

Werkzeuggruppe A03
Typ 133 **Spiro-SK**
Rundlaufgenauigkeit **0,07 mm**



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
871068 ■	SK 8	0-8	B 12	38	70	76,5	460
871069 ■	SK 10	0-10	B 12	43	76	83,6	670
871070 ●	SK 10	0-10	B 16	43	81	88,5	670
871071 ●	SK 13 S	1-13	B 16	43	92	100,3	1050



Zahnkranz-Bohrfutter mit Schlüssel, DIN ISO 10887

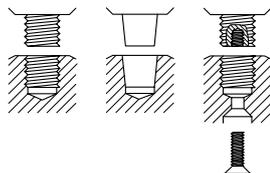
Mit Kegelaufnahme bzw. Gewindeaufnahme schlagbohrfest.
Für Maschinen mit hoher Schlagfrequenz empfehlen wir das Zahnkranz-Bohrfutter Prima-Mat.

Technische Merkmale:

- Universell einsetzbare Bauart hat sich insbesondere auf handgeführten Bohr- und Schlagbohrmaschinen bewährt
- Auf Anfrage liefern wir die schweren Industrie-Futter mit DIN-Kegel in den Gr. 6-10 mit Abdrückgewinde, in den Gr. 13-20 mit Mitnehmer

Werkzeuggruppe A01
Typ 111 Prima

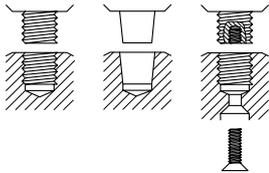
Schwere Industrie-Ausführung
für stationäre Bohr- und handge-
führte Schlagbohrmaschinen



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
072810 ●	6	0,5-6,5	J1	29,5	42,5	52,5	S1
245548 ●	6	0,5-6,5	B12	29,5	47,5	57,5	S1
1033093 ●	7	0,5-7	B10	23,7	39	48,3	S1
072628 ●	8	0,5-8	3/8"-24	34,5	49,5	61	S2 A
072631 ●	8	0,5-8	1/2"-20	34,5	49,5	61	S2 A
072656 ●	8	0,5-8	J1	34,5	48	58,5	S2 A
245549 ●	8	0,5-8	B12	34,5	50	60,5	S2 A
064524 ●	10	1-10	1/2"-20	42,8	59	74	S2 A
072687 ●	10	1-10	B16	42,8	63	77	S2 A
072693 ●	10	1-10	J2	42,8	59	75,5	S2 A
072815 ●	13	1-13	B16	52	67,5	86	S3
072818 ●	13	1-13	J6	52	67,5	86	S3
072819 ●	13	1-13	J33	52	67,5	86	S3
072820 ●	13	1-13	5/8"-16	52	68,5	87,5	S3
072821 ●	13	1-13	M18x2,5	52	74,5	93,5	S3
072825 ●	16	1-16	B18	56,5	79	98	S3
072827 ●	16	1-16	J3	56,5	79	98	S3
072828 ●	16	1-16	J6	56,5	79	98	S3
072829 ●	16	1-16	5/8"-16	56,5	80	100,5	S3
072831 ●	20	5-20	B22	65	92,5	113,5	S4
072833 ●	20	5-20	J3	65	82,5	103,5	S4
072834 ¹⁾ ●	26	5-26	B24	80	120	147	S4

¹⁾ mit Mitnehmer

Werkzeuggruppe A01
 Typ 111 **Prima S und M**
Leichte Zwischengrößen
 vorwiegend für handgeführte
 Schlagbohrmaschinen



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
072811 ●	6M	0,5-6,5	3/8"-24	29,5	42,5	53	S1
245586 ●	6M	0,5-6,5	B10	29,5	43	53	S1
245485 ●	8M	0,5-8	B10	29,5	43	53	S1
245550 ●	8M	0,5-8	B12	29,5	47,5	57,5	S1
245552 ●	8M	0,5-8	3/8"-24	29,5	42,5	53	S1
245553 ●	8M	0,5-8	1/2"-20	29,5	45	55,5	S1
070679 ●	10S	0,8-10	3/8"-24	34,5	49,5	61	S2 A
072614 ●	10S	0,8-10	1/2"-20	34,5	49,5	61	S2 A
072653 ●	10S	0,8-10	B12	34,5	50	60,5	S2 A
317255 ¹⁾ ●	10S	0,8-10	3/8"-24	34,5	49,5	61	S2 A
317256 ¹⁾ ●	10S	0,8-10	1/2"-20	34,5	49,5	61	S2 A
208881 ●	10M	1-10	3/8"-24	37	49,5	61	S2 A
218555 ●	10M	1-10	B12	37	50	60,5	S2 A
232521 ●	10M	1-10	1/2"-20	37	49,5	61	S2 A
064527 ●	13S	1,5-13	3/8"-24	42,8	59	74	S2 A
064530 ●	13S	1,5-13	1/2"-20	42,8	59	74	S2 A
072800 ●	13S	1,5-13	B16	42,8	63	77	S2 A
072897 ●	13S	1,5-13	B12	42,8	58	72	S2 A
317257 ¹⁾ ●	13S	1,5-13	1/2"-20	42,8	59	74	S2 A
091492 ●	13M	1,5-13	1/2"-20	45,5	63	78	S2 A
072866 ●	16M	3-16	1/2"-20	50	68,5	87,5	S3
227152 ●	16M	3-16	B16	50	67,5	86,5	S3

¹⁾ Durchbohrt für rechts- und linkslaufende Bohr- und Schlagbohrmaschinen für Sicherungsschraube M5 oder M6

Werkzeuggruppe A01
 Typ 105 **Prima-Mat** (LT-MT)
Zahnkranz-Bohrfutter
 mit Exzenter- Spannkräftesicherung



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
245558 ●	13LT	1,5-13	1/2"-20	42,5	59	74	S2AT
1196033 ¹⁾ ●	16MT	3-16	M18x2,5	50	68,5	87,5	S3T
329718 ●	16LT	3-16	5/8"-16	50	68,5	87,5	S3T

Für Schlagbohrmaschinen mit hoher Schlagfrequenz.

¹⁾ Durchbohrt für rechts- und linkslaufende Bohr- und Schlagbohrmaschinen für Sicherungsschraube M5 oder M6

Werkzeuggruppe A01
 Typ 109-06 **Prima 6L**
 Für stationäre und handgeführte
 Bohrmaschinen, insbesondere für
 Schrauber mit Sechskant-Aufnahme
 1/4"



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
368292 ●	6L	0,5-6,5	E6,3	29,3	42,5	53	S14

Für Rechts- und Linkslauf

Werkzeuggruppe A01
 Typ 129-00 HBF
Hammerbohrfutter
 mit Adapter-Aufnahme SDS-Plus

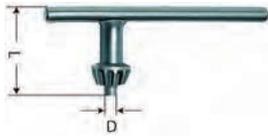


Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
600581 ●	HBF13	2,5-13	SDSØ10	42,9	68	81,5	S2A

Spannfasen der Backen aus Hartmetall
 Futteraxialspiel für die Übertragung der gesamten Schlagenergie auf den Bohrer
 Für Rechts- und Linkslauf

BFS

Werkzeuggruppe A01
Typ 120
Schlüssel mit **DIN-Verzahnung**
6349 für Zahnkranz-Bohrfutter



Id.-Nr.	Größe	Verpackung	D	L	Gewicht
026411 ●	S1	Lose	4	30	25
205989 ●	S2 A	Lose	6	41	50
025835 ●	S3	Lose	8	50	100
025839 ●	S4	Lose	9	55	115

Werkzeuggruppe A01
Typ 105-00
Schlüssel mit **DIN-Verzahnung**
6349 für Zahnkranz-Bohrfutter



Id.-Nr.	Größe	Verpackung	D	L	Gewicht
309380 ●	S2 AT	Lose	6	42	50
309382 ●	S 3T	Lose	8	51	90

Werkzeuggruppe A01
Typ 109-08
Schlüssel mit **Jacobs-Verzahnung**



Id.-Nr.	Größe	Verpackung	D	L	Gewicht
307319 ●	S14	Lose	6,1	30	50

WILLIAM-GEMA



Vorzugsweise für Holzbearbeitungsmaschinen.
Für hohe Drehzahlen geeignet.

Kein selbständiges Lösen bei Vibrationen durch seitlich angebrachte Spindel.
Abdeckung der Gewindespindel durch Schutzhülse

Werkzeuggruppe A03
Typ 125 SH
William mit Schutzhülse
mit seitlich gelagerter Spindel



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Gesamtlänge	Kopflänge	Kopf-Ø	Hals-Ø	Gewicht ca. g
019577	10	1-10	B16	61,5	39	58	33	555
019592	13	1-13	B16	63,5	41	66	38	765
019605	16	1-16	B18	76,5	45	75	42	1070
019620	20	1-20	B22	90,5	55	87,5	50	1890

Werkzeuggruppe A03
Typ 125 **William**
mit seitlich gelagerter Spindel



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Gesamtlänge	Kopflänge	Kopf-Ø	Hals-Ø	Gewicht ca. g
019566	10	1-10	B16	61,5	39	43	33	505
019581	13	1-13	B16	63,5	41	50	38	705
019596	16	1-16	B18	76,5	45	55	42	995
019609	20	1-20	B22	90,5	55	68	50	1785
019624	26	3-26	B24	107,5	65	85	60	3120

Werkzeuggruppe A03
Typ 126 SH
Gema mit Schutzhülse
mit zusätzl. Mitnehmern für
Gewindebohrer



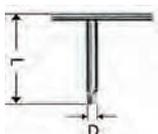
Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Gesamtlänge	Kopflänge	Kopf-Ø	Hals-Ø	Gewicht ca. g	Maschinengewindebohrer		
									mm DIN 371	mm DIN 376	Zoll DIN 356
023261	10	1-10	B16	75,6	53	58	33	690	M 3-M 12	1/8-1/2	M 3-M 10
023264	13	1-13	B16	79,6	57	66	38	960	M 4-M 16	5/32-5/8	M 4-M 10
023267	16	1-16	B18	91	59,6	75	42	1290	M 4-M 20	5/32-13/16	M 4-M 10
023270	20	1-20	B22	109,6	74	87,5	50	2305	M 5-M 27	7/32-1	M 5-M 10

Werkzeuggruppe A03
Typ 126 **Gema**
mit zusätzl. Mitnehmern für
Gewindebohrer



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Gesamtlänge	Kopflänge	Kopf-Ø	Hals-Ø	Gewicht ca. g	Maschinengewindebohrer		
									mm DIN 371	mm DIN 376	Zoll DIN 356
020209	10	1-10	B16	75,6	53	43	33	630	M 3-M 12	1/8-1/2	M 3-M 10
020217	13	1-13	B16	79,6	57	50	38	895	M 4-M 16	5/32-5/8	M 4-M 10
020225	16	1-16	B18	91	59,6	55	42	1190	M 4-M 20	5/32-13/16	M 4-M 10
020233	20	1-20	B22	109,6	74	68	50	2185	M 5-M 27	7/32-1	M 5-M 10
020241	26	3-26	B24	134	91,6	85	60	4000	M 6-M 33	1/4-11/4	M 6-M 10

Werkzeuggruppe A03
Typ 125 **Schlüssel**
für Zweibacken-Bohrfutter



Id.-Nr.	Größe	D	L
026416	10	5	50
026417	13/16	6	
026418	20	7	
026419	26	8	

Werkzeuggruppe A03
Typ 127-00 GSF
ohne Rundkeil



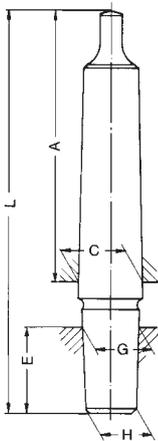
Id.-Nr.	Größe	Aufnahme	Vierkant- spannweite	Für Gewindebohrer	Außen-Ø	Schlüssel	Backen-Satz
319605 ●	9	B10	3-9	M 3,5-14	28	026416	309341
303081 ●	9	B12	3-9	M 3,5-14	28	026416	309341

Werkzeuggruppe A03
Typ 127-01 GSF
mit Rundkeil



Id.-Nr.	Größe	Aufnahme	Vierkant- spannweite	Für Gewindebohrer	Außen-Ø	Schlüssel	Backen-Satz
307158 ●	9	B12	3-9	M 3,5-14	28	026416	309341

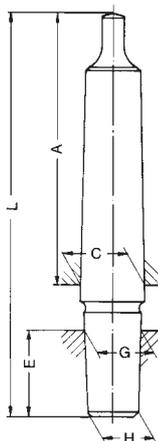
Werkzeuggruppe A04
Typ 236 **Kegeldorne**
mit **Bohrfutterkegel DIN 238**
ganz gehärtet und geschliffen



Id.-Nr.	Morsekegel DIN 228 B	Bohrung für Passtift	L	A	C	E	G	H	Gewicht
014893 ●	0	B10	79	56,5	9,045	14,5	10,095	9,4	35
014894 ●	0	B12	85	56,5	9,045	18,5	12,065	11,1	40
014897 ●	1	B10	86	62	12,065	14,5	10,095	9,4	55
014898 ●	1	B12	89	62	12,065	18,5	12,065	11,1	65
014899 ●	1	B16	97	62	12,065	24	15,733	14,5	90
014900 ●	1	B18	106	62	12,065	32	17,78	16,2	110
018755 ¹⁾ ●	1	B18	97	62	12,065	25	17,431	16,2	95
014904 ●	2	B10	103,5	75	17,78	14,5	10,095	9,4	130
014905 ●	2	B12	106,5	75	17,78	18,5	12,065	11,1	135
014906 ●	2	B16	110,5	75	17,78	24	15,733	14,5	160
014907 ●	2	B18	117,5	75	17,78	32	17,78	16,2	180
018756 ¹⁾ ●	2	B18	108,5	75	17,78	25	17,431	16,2	165
014908 ●	2	B22	128,5	75	17,78	40,5	21,793	19,8	245
014911 ●	3	B12	125	94	23,825	18,5	12,065	11,1	280
014912 ●	3	B16	134	94	23,825	24	15,733	14,5	310
014913 ●	3	B18	141	94	23,825	32	17,78	16,2	320
018757 ¹⁾ ●	3	B18	132	94	23,825	25	17,431	16,2	320
014914 ●	3	B22	147	94	23,825	40,5	21,793	19,8	390
014915 ●	3	B24	158	94	23,825	50,5	23,825	21,3	440
014916 ●	4	B16	159	117,5	31,267	24	15,733	14,5	625
014917 ●	4	B18	168	117,5	31,267	32	17,78	16,2	660
018758 ¹⁾ ●	4	B18	159	117,5	31,267	25	17,431	16,2	640
014918 ●	4	B22	176	117,5	31,267	40,5	21,793	19,8	715
014919 ●	4	B24	185	117,5	31,267	50,5	23,825	21,3	770
014920 ●	5	B16	196	149,5	44,399	24	15,733	14,5	1600
014921 ●	5	B18	204,5	149,5	44,399	32	17,78	16,2	1600
018759 ¹⁾ ●	5	B18	195,5	149,5	44,399	25	17,431	16,2	1560
014922 ●	5	B22	213,5	149,5	44,399	40,5	21,793	19,8	1650
014923 ●	5	B24	224,5	149,5	44,399	50,5	23,825	21,3	1700

¹⁾ für Supra und Spiro mit verkürztem Aufnahmekegel
Kegeldorne mit Anzugsgewinde (Typ 238) oder mit zylindrischem Schaft (Typ 237) auf Anfrage

Werkzeuggruppe A04
Typ 236 **Kegeldorne**
mit **Jacobs - Bohrfutterkegel**
ganz gehärtet und geschliffen



Id.-Nr.	Morsekegel DIN 228 B	Bohrung für Passtift	L	A	C	E	G	H	Gewicht
014970 ●	1	J1	86,5	62	12,065	16,7	9,754	8,5	50
014971 ●	1	J2	92	62	12,065	22,2	14,199	12,4	70
014972 ●	1	J3	101	62	12,065	31	20,599	19	50
014974 ●	1	J6	95	62	12,065	25,4	17,17	15,9	50
014976 ●	2	J1	101	75	17,78	16,7	9,754	8,5	130
014977 ●	2	J2	106,5	75	17,78	22,2	14,199	12,4	160
014978 ●	2	J3	115,5	75	17,78	31	20,599	19	200
014980 ●	2	J33	109,5	75	17,78	25,4	15,85	14,2	160
014981 ●	2	J6	109,5	75	17,78	25,4	17,17	15,9	165
014983 ●	3	J2	126	94	23,825	22,2	14,199	12,4	310
014984 ●	3	J3	135	94	23,825	31	20,599	19	350
014987 ●	3	J33	129	94	23,825	25,4	15,85	14,2	310
014988 ●	3	J6	129	94	23,825	25,4	17,17	15,9	310
014991 ●	4	J3	161	117,5	31,267	31	20,599	19	475
014995 ●	4	J6	155	117,5	31,267	25,4	17,17	15,9	620

Werkzeuggruppe A05
Typ 261 **Normal-Ausführung**
ähnlich DIN 2185
Außenkegel geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	L	Gewicht ca. g
017002 ●	1	0	80	30
017003 ●	2	1	92	95
017001 ●	3	1	99	250
017004 ●	3	2	112	190
017005 ●	4	1	124	550
017006 ●	4	2	124	480
017007 ●	4	3	140	360
017008 ●	5	1	156	1700
017009 ●	5	2	156	1520
017010 ●	5	3	156	1360
017011 ●	5	4	171	950
017013 ●	6	2	218	4300
017014 ●	6	3	218	4100
017015 ●	6	4	218	3600
017016 ●	6	5	218	2550

Werkzeuggruppe A05
Typ 262 **Genauigkeitsausführung**
DIN 2185
ganz gehärtet, innen und außen
geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	L	Gewicht ca. g
017017 ●	1	0	80	30
017018 ●	2	1	92	95
017019 ●	3	1	99	250
017020 ●	3	2	112	190
017021 ●	4	1	124	550
017022 ●	4	2	124	480
017023 ●	4	3	140	360
017024 ●	5	1	156	1700
017025 ●	5	2	156	1520
017026 ●	5	3	156	1360
017027 ●	5	4	171	950
017028 ●	6	2	218	4300
017029 ●	6	3	218	4100
017030 ●	6	4	218	3600
017031 ●	6	5	218	2550

Werkzeuggruppe A05
Typ 263 mit um Lappenlänge
verkürztem Innenkonus
Außenkegel geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	L	Gewicht ca. g
017032 ●	1	0	80	30
017033 ●	2	1	92	95
017034 ●	3	2	112	190
017035 ●	4	3	140	360
017036 ●	5	4	171	950
017037 ■	6	5	218	2550

Zur Verwendung von Spiralbohrern mit abgebrochenem Austreiblappen. Der abgebrochene Schaft wird mit einem neuen Austreiblappen versehen. Der so verkürzte Bohrer kann wieder eingesetzt und später ausgestoßen werden

RH

Werkzeuggruppe A05
Typ 274 mit **Abdrückmutter**
ganz gehärtet, innen und außen
geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	L	Gewicht ca. g
032112 ■	2	1	95	140
032113 ■	3	1	115	360
032114 ■	3	2	115	270
032115 ■	4	1	137	670
032116 ■	4	2	137	590
032117 ■	4	3	137	470
032119 ■	5	2	173	1750
032120 ■	5	3	173	1590
032121 ■	5	4	173	1270
032124 ■	6	3	240	4630
032125 ■	6	4	240	4110
032126 ■	6	5	240	3020

Werkzeuggruppe A05
Typ 266-00 **Austreiber**



Id.-Nr.	für MK	Länge	Gewicht
017075 ●	0	90	14
017076 ●	1+2	140	70
017077 ●	3	190	150
017078 ●	4	225	310
017079 ●	5+6	265	650

Werkzeuggruppe A05
Typ 266-50 **Austreiber** für Ein-
handbedienung



Id.-Nr.	für MK	Länge	Gewicht
317236 ●	1-3	320	320
317258 ●	4-6	380	520

Werkzeuggruppe A05
Typ 265
Normalausführung
ähnlich DIN 2187
Kegel außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	D	L1	L2	Gewicht
017054 ●	1	1	20	145	83	190
017055 ●	1	2	30	160	98	340
017056 ●	2	1	20	160	85	250
017057 ●	2	2	30	175	100	400
017058 ●	2	3	36	196	121	840
017059 ●	3	1	20	175	81	400
017060 ●	3	2	30	194	100	550
017061 ●	3	3	36	215	121	1000
017062 ●	3	4	48	240	146	1500
017063 ●	4	1	20	200	82,5	800
017064 ●	4	2	30	215	97,5	850
017065 ●	4	3	36	240	122,5	1300
017066 ●	4	4	48	265	147,5	1900
017067 ●	4	5	63	300	182,5	3310
017068 ●	5	1	20	232	82,5	1800
017069 ●	5	2	30	247	97,5	1900
017070 ●	5	3	36	268	118,5	2150
017071 ●	5	4	48	300	150,5	2750
017072 ●	5	5	63	335	185,5	4200
017073 ●	6	4	48	355	145	5420
017074 ●	6	5	63	390	180	6750

Werkzeuggruppe A05
Typ 275
Genauigkeits-Ausführung
DIN 2187
ganz gehärtet, innen und außen
geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	D	L1	L2	Gewicht
029122 ●	1	1	20	145	83	190
029123 ●	1	2	30	160	98	340
029124 ●	2	1	20	160	85	250
029125 ●	2	2	30	175	100	400
029126 ●	2	3	36	196	121	840
029127 ●	3	1	20	175	81	400
029128 ●	3	2	30	194	100	550
029129 ●	3	3	36	215	121	1000
029130 ●	3	4	48	240	146	1500
029131 ●	4	1	20	200	82,5	800
029132 ●	4	2	30	215	97,5	850
029133 ●	4	3	36	240	122,5	1300
029134 ●	4	4	48	265	147,5	1900
029135 ●	4	5	63	300	182,5	3310
029136 ■	5	1	20	232	82,5	1800
029137 ●	5	2	30	247	97,5	1900
029138 ●	5	3	36	268	118,5	2150
029139 ●	5	4	48	300	150,5	2750
029140 ●	5	5	63	335	185,5	4200
029141 ■	6	4	48	355	145	5420
029142 ●	6	5	63	390	180	6750

Werkzeuggruppe A05
Typ 268 **Normal-Ausführung**
Kegel außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	D	L1	L2	Gewicht ca. g
017082 ●	1	1	20	200	138	250
017083 ●	1	1	20	250	188	375
017084 ●	1	1	20	300	238	500
017085 ●	1	1	20	350	288	625
017086 ●	1	1	20	400	338	750
017087 ●	1	1	20	450	388	875
017088 ●	1	1	20	500	438	1000
017000 ●	2	2	25	300	225	820
017090 ●	2	2	25	200	125	430
017091 ●	2	2	25	250	175	625
017092 ●	2	2	25	350	275	1015
017093 ●	2	2	25	400	325	1200
017094 ●	2	2	25	450	375	1400
017095 ●	2	2	25	500	425	1600
017096 ●	2	2	25	600	525	1800
017098 ●	3	3	32	250	156	1000
017099 ●	3	3	32	300	206	1300
017100 ●	3	3	32	350	256	1550
017101 ●	3	3	32	400	306	1850
017102 ●	3	3	32	450	356	2100
017103 ●	3	3	32	500	406	2400
017104 ●	3	3	32	600	506	2700
017107 ●	4	4	40	300	182,5	1650
017108 ●	4	4	40	350	232,5	2150
017109 ●	4	4	40	400	282,5	2650
017110 ●	4	4	40	450	332,5	3100
017111 ●	4	4	40	500	382,5	3600
017112 ●	4	4	40	600	482,5	4200

Werkzeuggruppe A05
Typ 278 **Genauigkeits-Ausführung**
ganz gehärtet, innen und außen
geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	D	L1	L2	Gewicht ca. g
029143 ■	1	1	20	200	138	250
029144 ■	1	1	20	250	188	375
029145 ■	1	1	20	300	238	500
029146 ■	1	1	20	350	288	625
029147 ■	1	1	20	400	338	750
029148 ■	1	1	20	450	388	875
029149 ■	1	1	20	500	438	1000
029150 ■	2	2	25	200	125	430
029151 ■	2	2	25	250	175	625
029152 ■	2	2	25	300	225	820
029153 ■	2	2	25	350	275	1015
029154 ■	2	2	25	400	325	1200
029155 ■	2	2	25	450	375	1400
029156 ■	2	2	25	500	425	1600
029157 ■	2	2	25	600	525	1800
029158 ■	3	3	32	250	156	1000
029159 ■	3	3	32	300	206	1300
029160 ■	3	3	32	350	256	1550
029161 ■	3	3	32	400	306	1850
029162 ■	3	3	32	450	356	2100
029163 ■	3	3	32	500	406	2400
029164 ■	3	3	32	600	506	2700
029165 ■	4	4	40	300	182,5	1650
029166 ■	4	4	40	350	232,5	2150
029167 ■	4	4	40	400	282,5	2650
029168 ■	4	4	40	450	332,5	3100
029169 ■	4	4	40	500	382,5	3600
029170 ■	4	4	40	600	482,5	4200

Werkzeuggruppe A05
Typ 273 **offen**,
für Drehmaschinen
ganz gehärtet, innen und außen
geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel außen metr. D ¹⁾	Kegel innen MK	L	Gewicht
220101	-	40	3	70	420
220102	-	40	4	70	250
042554	-	50	3	86	940
032031	-	50	4	86	740
058264	-	50	5	86	260
042644	-	60	4	100	1480
220103	-	60	5	100	950
098667	-	70	4	110	2480
077140	-	70	5	110	1850
220104	-	80	4	110	3450
042551	-	80	5	110	2850
042552	-	80	6	110	1560
058313	-	90	5	120	4300
058314	-	90	6	120	2110
031931	2	-	1	60	50
031932	3	-	1	70	160
031933	3	-	2	70	100
031935	4	-	2	70	270
031936	4	-	3	70	170
031938	5	-	2	77	700
031939	5	-	3	77	650
031940	5	-	4	77	460
031942	6	-	3	110	2160
031943	6	-	4	110	1900
031944	6	-	5	110	1350

¹⁾ Steigung 1:20

Klemmhülsen

Typ 8210-E, DIN 6328

zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant nach DIN

Werkzeuggruppe A16
Typ 8210-E, DIN 6328



Außenkegel DIN 228 MK	0		1		2		3		4			
Bohrung-Ø A Serien-Ausführung	2,5	2,8	2,5	2,8	3,15	4,5	5,0	5,5	8,0	9,0	12,0	12,5
	3,15	3,5	3,5	3,55	4,0	5,6	6,0	6,3	9,5	10,0	14,0	16,0
	3,55	4,0	4,5	5,0	5,5	7,0	7,0	8,0	11,0	11,2	18,0	20,0
	4,5		5,6	6,0	6,3	9,0	9,5	10,0	12,0	12,5	22,0	22,4
		7,0	7,1	8,0	11,0	11,2	12,0	14,0	16,0	25,0		

Klemmhülsen in Zwischenabmessungen, Kleinbohrung 1 - 2,9 sowie in Zwischenabmessungen und Kleinbohrung 1 - 2,9 erhältlich.
Bitte sprechen Sie uns an!

Typ 8211-E, DIN 6329

zur Aufnahme von Spiralbohrern und anderen Werkzeugen mit Zylinderschaft und Mitnehmern

Werkzeuggruppe A16
Typ 8211-E, DIN 6329



Außenkegel DIN 228 MK	0	1	2	3	4
Bohrung-Ø A	1,5-5,5	3,0-8,0	5,0-13,0	8,0-18,0	12,0-20,0
Serien-Ausführung	um 0,1 mm steigend			um 0,5 mm steigend	um 1,0 mm steigend

Klemmhülsen in Zwischenabmessungen, Kleinbohrung 1 - 2,9 sowie in Zwischenabmessungen und Kleinbohrung 1 - 2,9 erhältlich.
Bitte sprechen Sie uns an!

Werkzeuggruppe A16
Typ 250
kurze Bauart
Form D ohne Senkung für
Werkzeuge mit Austreiblappen
Form E mit Senkung für
Werkzeuge mit Anzugsgewinde



Id.-Nr.	Form	Größe Ø A	MK	Gewinde Tr	Gewicht
336093	D	16	0	16 x 1,5	100
336076	D	16	1	16 x 1,5	75
331344	D	20	1	20 x 2	155
222802	D	25	1	25 x 2	280
331347	D	28	1	28 x 2	360
222803	D	25	2	25 x 2	210
331165	D	28	2	28 x 2	300
222804	D	32	2	32 x 2	595
336183	D	36	2	36 x 2	755
222805	D	32	3	32 x 2	390
336211	D	36	3	36 x 2	605
336224	D	48	3	48 x 2	1645
336220	D	48	4	48 x 2	1315
222800	D	10	6	10 x 1,5	
222801	D	12	6	12 x 1,5	
222806	E	16	1	16 x 1,5	75
603203	E	20	1	20 x 2	155
222808	E	25	1	25 x 2	280
353515	E	28	1	28 x 2	360
222809	E	25	2	25 x 2	210
339117	E	28	2	28 x 2	300
222812	E	32	2	32 x 2	595
336603	E	36	2	36 x 2	755
222813	E	32	3	32 x 2	390
339038	E	36	3	36 x 2	605
222816	E	48	3	48 x 2	1645
379867	E	48	4	48 x 2	1315

Klemmmutter separat bestellen

Werkzeuggruppe A16
Typ 252
abgesetzte Bauart
Form H abgesetzte Bauart, für
Werkzeuge mit Austreiblappen



Id.-Nr.	Form	Größe Ø A	MK	Gewinde Tr	Gewicht
222897	H	10	0	10 x 1,5	150
222898	H	12	0	12 x 1,5	155
222899	H	16	1	16 x 1,5	365
336626	H	16	2	16 x 1,5	325
082953	H	20	2	20 x 2	495
222901	H	25	3	25 x 2	600
082954	H	28	3	28 x 2	1040
222902	H	32	4	32 x 2	1100
082955	H	36	4	36 x 2	1255
222896	H	8	metr. 6	8 x 1	

Klemmmutter separat bestellen

Werkzeuggruppe A16
 Typ 251
lange Bauart
Form F lange Bauart,
 ohne Senkung für Werkzeuge mit
 Austreibblappen

Form G lange Bauart,
 mit Senkung für Werkzeuge mit
 Anzugsgewinde


Id.-Nr.	Form	Größe Ø A	MK	L	Gewinde Tr	D	Gewicht
082924	F	16	0	50	16 x 1,5	135	160
082925	F	16	0	75	16 x 1,5	160	190
082926	F	16	0	100	16 x 1,5	185	210
336644	F	16	0	25	16 x 1,5	110	130
082930	F	16	1	100	16 x 1,5	185	235
336633	F	16	1	25	16 x 1,5	110	115
336637	F	16	1	50	16 x 1,5	135	155
336641	F	16	1	75	16 x 1,5	160	195
331351	F	20	1	75	20 x 2	163	275
331544	F	20	1	25	20 x 2	113	195
336648	F	20	1	50	20 x 2	138	235
336652	F	20	1	100	20 x 2	188	315
222832	F	25	1	25	25 x 2	120	365
222833	F	25	1	50	25 x 2	145	425
222834	F	25	1	75	25 x 2	170	485
222835	F	25	1	100	25 x 2	195	545
336471	F	28	1	25	28 x 2	120	460
336672	F	28	1	100	28 x 2	195	760
336683	F	28	1	50	28 x 2	145	560
336687	F	28	1	75	28 x 2	170	660
222836	F	25	2	25	25 x 2	120	285
222837	F	25	2	50	25 x 2	145	375
222838	F	25	2	75	25 x 2	170	465
222839	F	25	2	100	25 x 2	195	555
336656	F	28	2	25	28 x 2	120	390
336660	F	28	2	50	28 x 2	145	490
336664	F	28	2	75	28 x 2	170	590
336668	F	28	2	100	28 x 2	195	690
222840	F	32	2	30	32 x 2	148	725
222841	F	32	2	60	32 x 2	178	855
222842	F	32	2	90	32 x 2	208	985
222843	F	32	2	120	32 x 2	238	1115
082939	F	36	2	90	36 x 2	208	1355
082940	F	36	2	120	36 x 2	238	1555
339182	F	36	2	30	36 x 2	148	955
379985	F	36	2	60	36 x 2	178	1155
222844	F	32	3	30	32 x 2	148	540
222845	F	32	3	60	32 x 2	178	740
222846	F	32	3	90	32 x 2	208	940
222847	F	32	3	120	32 x 2	238	1140
082943	F	36	3	90	36 x 2	208	1205
082944	F	36	3	120	36 x 2	238	1405
364941	F	36	3	60	36 x 2	178	1005
364945	F	36	3	30	36 x 2	148	805
082945	F	48	3	40	48 x 2	184	2155
082946	F	48	3	80	48 x 2	224	2660
082947	F	48	3	120	48 x 2	264	3165
082948	F	48	3	160	48 x 2	304	3675
082949	F	48	4	40	48 x 2	184	1815
082950	F	48	4	80	48 x 2	224	2315
082951	F	48	4	120	48 x 2	264	2815
082952	F	48	4	160	48 x 2	304	3315
222824	F	10	6	10	10 x 1,5	72	
222825	F	10	6	20	10 x 1,5	82	
222826	F	10	6	30	10 x 1,5	92	
222827	F	12	6	10	12 x 1,5	72	
222828	F	12	6	20	12 x 1,5	82	
222829	F	12	6	30	12 x 1,5	92	
222830	F	12	6	40	12 x 1,5	102	
222848	G	16	1	25	16 x 1,5	110	115
222849	G	16	1	50	16 x 1,5	135	155
222850	G	16	1	75	16 x 1,5	160	195
222851	G	16	1	100	16 x 1,5	185	235
222852	G	20	1	25	20 x 2	113	195
222853	G	20	1	50	20 x 2	138	235
222854	G	20	1	75	20 x 2	163	275
222855	G	20	1	100	20 x 2	188	315
222856	G	25	1	25	25 x 2	120	365

Klemmutter separat bestellen

Werkzeuggruppe A16
Typ 251 **lange Bauart**

Form F lange Bauart, ohne Senkung für Werkzeuge mit Aus-treibblappen

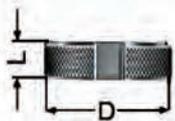
Form G lange Bauart, mit Senkung für Werkzeuge mit Anzugsgewinde



Id.-Nr.	Form	Größe Ø A	MK	L	Gewinde Tr	D	Gewicht
222857	G	25	1	50	25 x 2	145	425
222858	G	25	1	75	25 x 2	170	485
222859	G	25	1	100	25 x 2	195	545
222864	G	28	1	25	28 x 2	120	460
222865	G	28	1	50	28 x 2	145	560
222866	G	28	1	75	28 x 2	170	660
222867	G	28	1	100	28 x 2	195	760
222860	G	25	2	25	25 x 2	120	285
222861	G	25	2	50	25 x 2	145	375
222862	G	25	2	75	25 x 2	170	465
222863	G	25	2	100	25 x 2	195	555
222868	G	28	2	25	28 x 2	120	390
222869	G	28	2	50	28 x 2	145	490
222870	G	28	2	75	28 x 2	170	590
222871	G	28	2	100	28 x 2	195	690
222872	G	32	2	30	32 x 2	148	725
222873	G	32	2	60	32 x 2	178	855
222874	G	32	2	90	32 x 2	208	985
222875	G	32	2	120	32 x 2	238	1115
222880	G	36	2	30	36 x 2	148	955
222881	G	36	2	60	36 x 2	178	1155
222882	G	36	2	90	36 x 2	208	1355
222883	G	36	2	120	36 x 2	238	1555
222876	G	32	3	30	32 x 2	148	540
222877	G	32	3	60	32 x 2	178	740
222878	G	32	3	90	32 x 2	208	940
222879	G	32	3	120	32 x 2	238	1140
222884	G	36	3	30	36 x 2	148	805
222885	G	36	3	60	36 x 2	178	1005
222886	G	36	3	90	36 x 2	208	1205
222887	G	36	3	120	36 x 2	238	1405
222888	G	48	3	40	48 x 2	184	2155
222889	G	48	3	80	48 x 2	224	2660
222890	G	48	3	120	48 x 2	264	3165
222891	G	48	3	160	48 x 2	304	3675
222892	G	48	4	40	48 x 2	184	1815
222893	G	48	4	80	48 x 2	224	2315
222894	G	48	4	120	48 x 2	264	2815
222895	G	48	4	160	48 x 2	304	3315

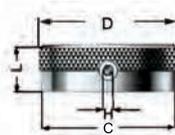
Klemmmutter separat bestellen

Werkzeuggruppe A16
Typ 0483-Y **Nutmuttern** DIN 6327



Id.-Nr.	Größe	Ø D	L	Gewicht
200115	TR 10 x 1,5	17,8-0,2	6	10
200116	TR 12 x 1,5	19,7-0,2	6	10
200114	TR 8 x 1	14,8-0,2	5	10

Werkzeuggruppe A16
Typ 250 **Klemmmuttern** DIN 6327



Id.-Nr.	Größe	Ø D	Ø C	H	L	Gewindestift AM DIN 9131	Gewicht
069913	TR 16 x 1,5	24,6-0,4	24	M 5	12	5 x 3	25
072723	TR 20 x 2	31,6-0,4	31	M 5	12	5 x 4	40
222821	TR 25 x 2	36,6-0,4	36	M 6	12	6 x 4	45
069914	TR 28 x 2	39,6-0,4	39	M 6	12	6 x 4	50
222822	TR 32 x 2	44,6-0,4	44	M 6	14	6 x 4	75
074575	TR 36 x 2	49,6-0,4	49	M 6	14	6 x 4	90
021385	TR 48 x 2	66,6-0,4	66	M 8	18	8 x 8	220
082673	TR 55 x 2	74,6-0,4	74	M 8	18	8 x 8	

Werkzeuggruppe A16
Typ 375-91 **Schnellwechsel-Stellmuttern** mit beidseitiger Führung - höchste Präzision



Id.-Nr.	Größe	Ø D	Ø C	H	L	Gewicht
368694	TR 12 x 1,5	21,5	16,4	9	18	20
601490	TR 16 x 1,5	26	19,9	9,5	18,5	30
601493	TR 20 x 2	33	25,4	11	20	50
601496	TR 25 x 2	40	31,9	12	22	80
601499	TR 28 x 2	42	33,9	12	22	80
341200	TR 32 x 2	47	37,9	13,4	23,5	100
608205	TR 36 x 2	54	43,4	16	26	140
341202	TR 48 x 2	72	57,9	19,9	34	350
341203	TR 55 x 2	79	66,9	25	41	



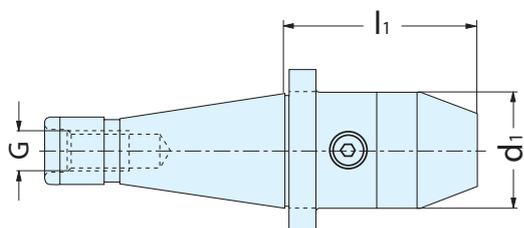
Für Rechts- und Linkslauf.
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

hohe Plan- und Rundlaufgenauigkeit
Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische
Spannkraftverstärkung.
Kein selbstständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei
Links- und Rechtslauf, sowie Spindelstop.

Technische Merkmale:

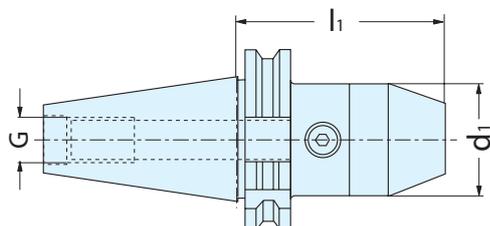
- Für schnellen und sicheren Werkzeugwechsel
- Kurze Spann- und Umrüstzeit durch stufenlose Spannung
- Hohe Spannkraft mittels Winkelgetriebe
- Geringer Kraftaufwand beim Spannen durch Sechskantschlüssel
- Kühlschmiermittelzuführung 50 bar, durch abgedichtete Bauform

Werkzeuggruppe A38
Typ 142-20 **Steilkegel DIN 2080**
Form AD



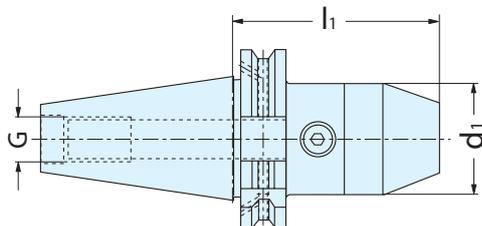
Id.-Nr.	Aufnahme SK	Spannbereich	d1	l1	G	Gewicht
893315 ●	40	1-13	50	80	M 16	1500
893316 ●	40	2,5-16	50	85,5	M 16	1700
893317 ■	50	1-13	50	83,5	M 24	3300
893318 ■	50	2,5-16	50	89	M 24	3600

Werkzeuggruppe A38
Typ 142-10 **Steilkegel DIN 69871**
Form AD



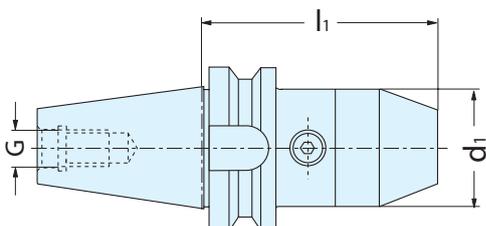
Id.-Nr.	Aufnahme SK	Spannbereich	d1	l1	G	Gewicht
893302 ■	30	1-13	50	103	M 12	900
893303 ●	40	1-13	50	87,5	M 16	1500
893304 ●	40	2,5-16	50	93	M 16	1700
893305 ■	50	1-13	50	87,5	M 24	3300
893306 ■	50	2,5-16	50	93	M 24	3600

Werkzeuggruppe A38
Typ 142-12 **Steilkegel DIN 69871**
Form AD/B - mit Kühlschmierstoffzuführung



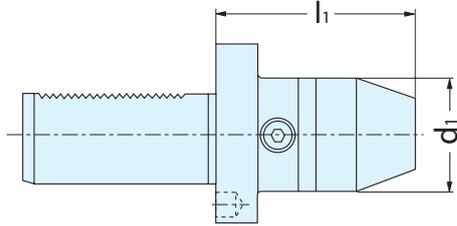
Id.-Nr.	Aufnahme SK	Spannbereich	d1	l1	G	Gewicht
893307 ■	40	1-13	50	88,5	M 16	1500
893308 ■	40	2,5-16	50	93	M 16	1700
893309 ■	50	1-13	50	103	M 24	3300
893310 ■	50	2,5-16	50	108,5	M 24	3600

Werkzeuggruppe A38
Typ 142-30 **MAS BT 403**



Id.-Nr.	Aufnahme MAS BT	Spannbereich	d1	l1	G	Gewicht
893311 ■	40	1-13	50	95,5	M 16	1500
893312 ■	40	2,5-16	50	101	M 16	1700
893313 ■	50	1-13	50	106,5	M 24	3300
893314 ■	50	2,5-16	50	112	M 24	3600

Werkzeuggruppe A38
 Typ 142-50 VDI 3425 DIN 69880
 mit Kühlschmierstoffzuführung



Id.-Nr.	Aufnahme VDI	Spannbereich	d1	l1	Gewicht
893319 ■	40	1-13	50	75	1300
893320 ■	40	2,5-16	50	92	1500

Werkzeuggruppe C15
 Typ 7023
Sechskantschlüssel

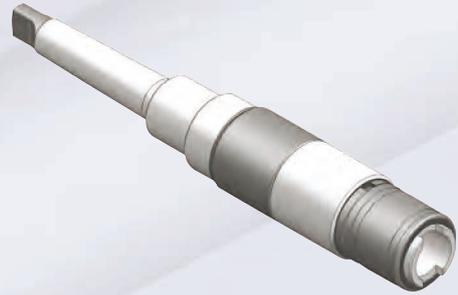


Id.-Nr.	Länge	SW
202893 ■	100	6

Übersicht

GS - schlanke Ausführung

Speziell zum Gewindeschneiden und -formen auf Transferstraßen und Sondermaschinen. Aufgrund ihres kleinen Außendurchmessers werden die Gewindeschneidfutter **GS - schlanke Ausführung** vorwiegend auf mehrspindligen Maschinen mit engen Spindelabständen eingesetzt.



GS/NC - robuste Ausführung

Die Gewindeschneidfutter **GS/NC - robuste Ausführung** sind für mechanisch und numerisch gesteuerte Einspindelmaschinen (Fräs- und Bohrmaschinen, Bohrwerke, Bearbeitungszentren, etc.) sowie für Maschinen mit automatischer Werkzeugwechseinrichtung vorgesehen.



Auf Anfrage erhältlich:

Synchro-Gewindeschneidfutter

Speziell zum Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter dank der Synchronisation zwischen Drehzahl und Vorschub.

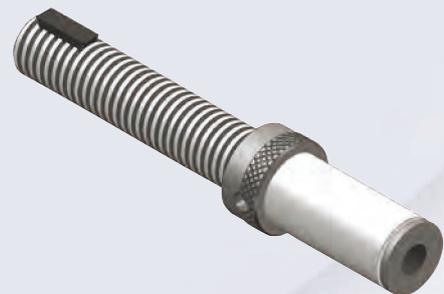
Das RÖHM-Synchrofutter, mit seiner qualitativ hochwertigen Technik, kompensiert durch den minimalen Längenausgleich die Gewindesteigung zum Spindelumkehrspiel der Dreh- und Vorschubbewegung der Motorspindel. RÖHM Synchro-Futter sind wartungsfrei und erreichen in Verbindung mit ihrer ausgereiften Technik eine hohe Prozesssicherheit sowie eine erhöhte Standzeit des Gewindewerkes. Sie sind für Rechts- bzw. Linksgewinde gleichermaßen einsetzbar.



WF - Wechselfutter

Gewindeschneid-Wechselfutter für Transferstraßen und Sondermaschinen. Diese Wechselfutter werden speziell für den mehrspindeligen Einsatz bei engen Spindelabständen eingesetzt.

Durch die Direktaufnahme der Gewindebohrer im Futter sind kleinste Außendurchmesser möglich.



GS - Schlanke Ausführung

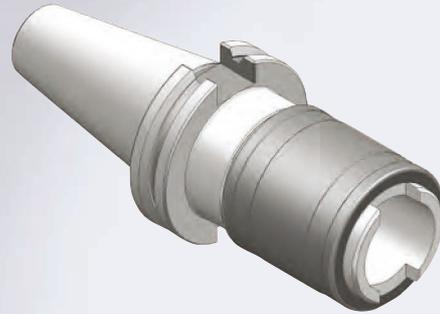
Zur Herstellung von Rechts- und Linksgewinden. Kleiner Außendurchmesser ermöglicht enge Spindelabstände. Verwendung vorwiegend auf Mehrspindelmaschinen. Kleine Bauart und kurze Auskraglänge. Für die Fertigung toleranzhaltiger Gewinde sind je nach Einsatz Futter mit und ohne Längenausgleich oder Radial-Pendeleinrichtung erforderlich.

Die Ausgleichsbewegung erfolgt lediglich Achsparallel. Entspricht die Vorschubbewegung der Spindel nicht genau der Steigung des Gewindebohrers, sind Futter mit Längenausgleich auf Druck und Zug zu verwenden.

Typ GS

Einfache Ausführung ohne Längenausgleich. Durch den fehlenden Längenausgleich muss der Gewindeschneidzyklus „synchron“ z.B. über Leitspindel und Leitpatrone oder entsprechend abgleichender Maschinensteuerung erfolgen.

Steilkegelschaft nach DIN 69871,
Stellhülzenschaft nach DIN 6327,
Morsekegelschaft nach DIN 228-B,
Bohrfutterkegel nach DIN 238 mit Keilnut



Typ GSP

Einfache Ausführung ohne Längenausgleich. Gewindeschneidzyklus wie Typ GS. Zusätzlich mit radialer Pendeleinrichtung zum Ausgleich von Rundlauf Fehlern der Maschinenspindel, oder Fluchtungsfehlern zwischen Spindel und Werkstückbohrung.

Stellhülzenschaft nach DIN 6327,
Morsekegelschaft nach DIN 228 B,
Bohrfutterkegelschaft nach DIN 238 mit Keilnut

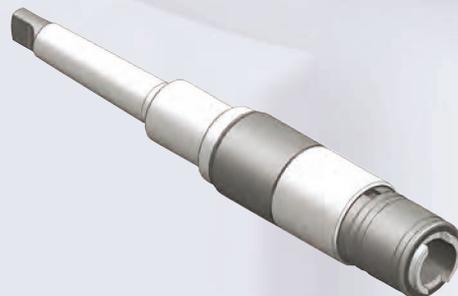


Auf Anfrage erhältlich:

Typ GSL

Mit Längenausgleich auf Druck und Zug.

Stellhülzenschaft nach DIN 6327,
Morsekegelschaft nach DIN 228-B

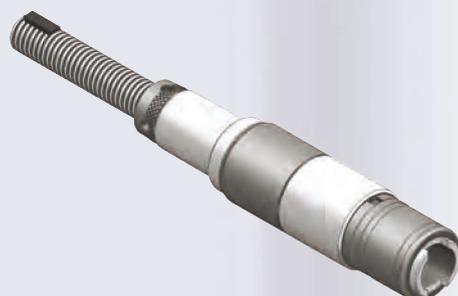


Typ GSLP

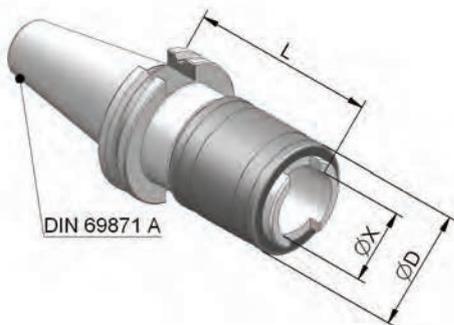
Mit Längenausgleich auf Druck und Zug sowie Radial-Pendeleinrichtung.

Bei den Futtertypen GSLP wirkt die Radial-Pendeleinrichtung ausgleichend bei Achsversatz zwischen Maschinenspindel und Kernlochbohrung.

Stellhülzenschaft nach DIN 6327,
Morsekegelschaft nach DIN 228-B



Werkzeuggruppe A19
Typ 350-72 **GS**
Mit Steilkegelschaft nach DIN 69871 - Form A



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
715266	1	M3 - M12	SK 40	32	19	72
715268	1	M3 - M12	SK 50	32	19	72
715270	2	M8 - M20	SK 40	50	31	91
715272	2	M8 - M20	SK 50	50	31	91
715273	3	M14 - M33	SK 40	72	48	118
715275	3	M14 - M33	SK 50	72	48	118
715278	4	M22 - M48	SK 50	95	60	141

Werkzeuggruppe A19
Typ 350-60 **GS**
Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 B



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
332113	0	M1 - M10	MK 1	23	13	39
358898	0	M1 - M10	MK 2	23	13	40
329138	1	M3 - M12	MK 1	35	19	43
329139	1	M3 - M12	MK 2	35	19	44
329140	1	M3 - M12	MK 3	35	19	44
329141	2	M8 - M20	MK 2	50	31	61
329142	2	M8 - M20	MK 3	50	31	61
329143	2	M8 - M20	MK 4	50	31	62
329144	3	M14 - M33	MK 3	72	48	90
329145	3	M14 - M33	MK 4	72	48	91
329146	4	M22 - M48	MK 4	95	60	114
329147	4	M22 - M48	MK 5	95	60	114

Werkzeuggruppe A19
Typ 350-70 **GS**
Mit Aufnahme für Bohrfutterkegel nach DIN 238, mit Keilnut



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
358899	0	M1 - M10	B 10	23	13	51
332114	0	M1 - M10	B 12	23	13	55
329148	1	M3 - M12	B 12	35	19	59
329150	1	M3 - M12	B 16	35	19	65
329151	1	M3 - M12	B 18	32	19	73
329152	2	M8 - M20	B 16	50	31	84
329153	2	M8 - M20	B 18	50	31	92
329154	2	M8 - M20	B 22	50	31	101
329155	3	M14 - M33	B 22	72	48	126
329156	3	M14 - M33	B 24	72	48	136

Werkzeuggruppe A19
 Typ 350-00 **GSP**
 Mit Stellhülzenschaft nach DIN 6327



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Radialspiel mm
332130	0	M1 - M10	Tr 16x1,5	23	13	65	0,25
357490	0	M1 - M10	Tr 20x2	23	13	65	0,25
329100	1	M3 - M12	Tr 16x1,5	35	19	70	0,5
329101	1	M3 - M12	Tr 20x2	35	19	70	0,5
329102	1	M3 - M12	Tr 28x2	35	19	70	0,5
329103	2	M8 - M20	Tr 20x2	50	31	96	1
329104	2	M8 - M20	Tr 28x2	50	31	96	1
329105	2	M8 - M20	Tr 36x2	50	31	98	1
329106	3	M14 - M33	Tr 28x2	72	48	136	1,5
329107	3	M14 - M33	Tr 36x2	72	48	138	1,5
329108	4	M22 - M48	Tr 36x2	95	60	167	2
329109	4	M22 - M48	Tr 48x2	95	60	171	2
358891	7	M6 - M18	Tr 20x2	40	26	89	0,75
358892	7	M6 - M18	Tr 28x2	40	26	89	0,75

Werkzeuggruppe A19
 Typ 350-10 **GSP**
 Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 B



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Radialspiel mm
332131	0	M1 - M10	MK 1	23	13	59	0,25
358893	0	M1 - M10	MK 2	23	13	60	0,25
329110	1	M3 - M12	MK 1	35	19	64	0,5
329111	1	M3 - M12	MK 2	35	19	65	0,5
329112	1	M3 - M12	MK 3	35	19	65	0,5
329113	2	M8 - M20	MK 2	50	31	91	1
329114	2	M8 - M20	MK 3	50	31	91	1
329115	2	M8 - M20	MK 4	50	31	92	1
329116	3	M14 - M33	MK 3	72	48	131	1,5
329117	3	M14 - M33	MK 4	72	48	132	1,5
329118	4	M22 - M48	MK 4	95	60	161	2
329119	4	M22 - M48	MK 5	95	60	162	2
358894	7	M6 - M18	MK 2	40	26	84	0,75
358895	7	M6 - M18	MK 3	40	26	84	0,75

Werkzeuggruppe A19
 Typ 350-20 **GSP**
 Mit Aufnahme für Bohrfutterkegel nach DIN 238, mit Keilnut



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Radialspiel mm
358896	0	M1 - M10	B 10	23	13	72	0,25
332132	0	M1 - M10	B 12	23	13	76	0,25
329120	1	M3 - M12	B 12	35	19	79	0,5
329121	1	M3 - M12	B 16	35	19	85	0,5
329122	1	M3 - M12	B 18	35	19	95	0,5
329123	2	M8 - M20	B 16	50	31	112	1
329124	2	M8 - M20	B 18	50	31	119	1
329125	2	M8 - M20	B 22	50	31	129	1
329126	3	M14 - M33	B 22	72	48	165	1,5
329127	3	M14 - M33	B 24	72	48	175	1,5

GS/NC - robuste Ausführung

Zur Herstellung von Rechts- und Linksgewinden - mit Gewindebohrern - auf mechanisch und numerisch gesteuerten Maschinen und CNC-Maschinen mit Werkzeugmagazin.

Typ GSA

Für automatischen Werkzeugwechsel, mit Längenausgleich auf Druck und Zug.

Hohlschaftkegel nach DIN 69893,
Steilkegelschaft nach DIN 69871/A,
Steilkegelschaft für MAS-BT (einteilig)
Steilkegelschaft für MAS-BT (zweiteilig)



Typ GS/C

Der Längenausgleich, auf Druck sowie auf Zug, zeichnet das Röhm GS/C-Futter zum Gewindeschneiden aus. Durch die asymmetrische Anordnung der Kugeln und die damit verbundene optimale Kräfteverteilung, verleiht die Längsbewegung dem Futter einen festen Halt bei einem geringen Axialspiel. Toleranzhaltige Gewinde und Sicherheit in der Produktion auch unter schwierigsten Bedingungen, garantiert ein harter Anschnittdruck und ein leichtgängiger Längenausgleich. Das Gewindeschneidfutter bietet höchste Sicherheit während der Hauptgewindeschneidphase. Geringer Wartungsaufwand.

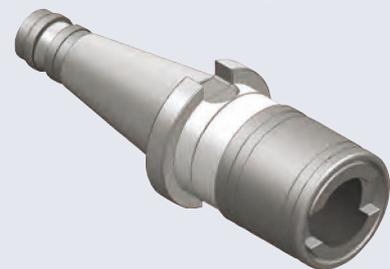
Stellhülzenschaft nach DIN 6327
Morsekegelschaft nach DIN 228-A
Morsekegelschaft nach DIN 228-B
Zylinderschaft nach DIN 1835 - Form B+E
Zylinderschaft mit Passfeder nach DIN 6885
Zylinderschaft nach VDI ohne Verzahnung
Aufnahme ABS-System



Typ GS/NC

Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug, der durch eine Kugelführungsbuchse extrem leichtgängig und reibungsarm erfolgt. Dadurch sehr exakter Ausgleich der Differenzen zwischen Maschinenspindelvorschub und der Gewindesteigung vom Werkzeug möglich. Der Anschnittdruckmechanismus stellt sicher, dass beim Einwirken der zulässigen Axialkraft, je nach Werkstofffestigkeit und der spezifischen Schnittkraft, der Gewindebohrer sofort das Gewinde anschneidet. Erst wenn die effektiv erzeugte Axialkraft die normal zulässige Anschnittkraft übersteigt, gibt die Anschnittdruckeinrichtung die Längenausgleichsbewegung frei. Durch verstellen des Gewindestifts, kann über die Druckfeder die Kugelvorspannung bzw. der Anschnittdruck erhöht oder verringert werden.

Stellhülzenschaft nach DIN 6327
Morsekegelschaft nach DIN 228-A
Morsekegelschaft nach DIN 228-B
Zylindrischer Schaft ähnlich DIN 1835 - Form B+E
Zylindrischer Schaft ähnlich DIN 1835 - mit Spannfläche
Steilkegel nach DIN 2080



Werkzeuggruppe A19
Typ 354-80 **GSA HSK**
Hohlschaftkegel DIN 69893 A



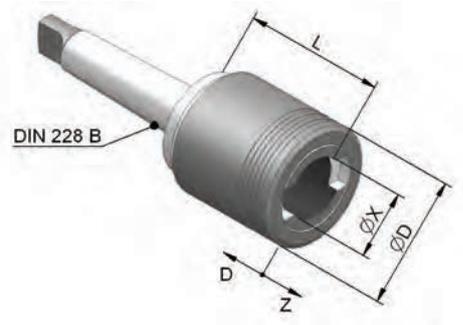
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
1132809	1	M3 - M12	7,5	7,5	HSK-100	39	19	80
1132813	1	M3 - M12	0	12,5	HSK-100	39	19	72,5
1132806	1	M3 - M12	7,5	7,5	HSK-50	39	19	72
1132810	1	M3 - M12	0	12,5	HSK-50	39	19	64,5
1132807	1	M3 - M12	7,5	7,5	HSK-63	39	19	72
1132811	1	M3 - M12	0	12,5	HSK-63	39	19	64,5
1132808	1	M3 - M12	7,5	7,5	HSK-80	39	19	75
1132812	1	M3 - M12	0	12,5	HSK-80	39	19	67,5
1132817	2	M8 - M20	10	10	HSK-100	60	31	100
1132821	2	M8 - M20	0	16,5	HSK-100	60	31	90
1132814	2	M8 - M20	10	10	HSK-50	60	31	110
1132818	2	M8 - M20	0	16,5	HSK-50	60	31	100
1132815	2	M8 - M20	10	10	HSK-63	60	31	110
1132819	2	M8 - M20	0	16,5	HSK-63	60	31	100
1132816	2	M8 - M20	10	10	HSK-80	60	31	95
1132820	2	M8 - M20	0	16,5	HSK-80	60	31	85
1132824	3	M14 - M33	17,5	17,5	HSK-100	86	48	144
1132827	3	M14 - M33	0	35	HSK-100	86	48	126,5
1132822	3	M14 - M33	17,5	17,5	HSK-63	86	48	141
1132825	3	M14 - M33	0	35	HSK-63	86	48	123,5
1132823	3	M14 - M33	17,5	17,5	HSK-80	86	48	141
1132826	3	M14 - M33	0	35	HSK-80	86	48	123,5

Werkzeuggruppe A19
Typ 354-85 **GSA SK**
Mit Steilkegelschaft nach DIN 69871 - Form A



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
1132768	0	M1 - M10	6,5	6,5	SK 40	26	13	94
1132769	0	M1 - M10	6,5	6,5	SK 50	26	13	104
1132828	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 30	39	19	65
1132830	1	M3 - M12	0	12,5	SK 30	39	19	57,5
1132829	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 40	39	19	65
1132831	1	M3 - M12	0	12,5	SK 40	39	19	57,5
1132832	2	M8 - M20	10	10	SK 30	60	31	103
1132835	2	M8 - M20	0	16,5	SK 30	60	31	93
1132833	2	M8 - M20	10	10	SK 40	60	31	103
1132836	2	M8 - M20	0	16,5	SK 40	60	31	93
1132834	2	M8 - M20	10	10	SK 50	60	31	88
1132837	2	M8 - M20	0	16,5	SK 50	60	31	78
1132838	3	M14 - M33	17,5	17,5	SK 40	86	48	134
1132840	3	M14 - M33	0	35	SK 40	86	48	116,5
1132839	3	M14 - M33	17,5	17,5	SK 50	86	48	134
1132841	3	M14 - M33	0	35	SK 50	86	48	116,5

Werkzeuggruppe A19
Typ 353-65 **GS/C**
Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 B



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
1132914	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 2	39	19	52
1132916	1	M3 - M12	0	12,5	MK 2	39	19	44,5
1132915	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 3	39	19	52
1132917	1	M3 - M12	0	12,5	MK 3	39	19	44,5
1132918	2	M8 - M20	10	10	MK 3	60	31	75
1132920	2	M8 - M20	0	16,5	MK 3	60	31	65
1132919	2	M8 - M20	10	10	MK 4	60	31	76
1132921	2	M8 - M20	0	16,5	MK 4	60	31	66
1132922	3	M14 - M33	17,5	17,5	MK 4	86	48	107
1132924	3	M14 - M33	0	35	MK 4	86	48	89,5
1132923	3	M14 - M33	17,5	17,5	MK 5	86	48	107,5
1132925	3	M14 - M33	0	35	MK 5	86	48	90

Werkzeuggruppe A19
Typ 353-55 **GS/C**
Mit Zylinderschaft nach DIN 1835 - Form B+E



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Z
1132858	1	M3 - M12	7,5	7,5	25	39	19	45	53
1132859	1	M3 - M12	0	12,5	25	39	19	37,5	53
1132860	2	M8 - M20	10	10	25	60	31	68	53
1132861	2	M8 - M20	0	16,5	25	60	31	58	53
1132862	3	M14 - M33	17,5	17,5	32	86	48	99	60
1132863	3	M14 - M33	0	35	32	86	48	81,5	60

Werkzeuggruppe A19
Typ 344-01 **GS/NC** mit Stellhülenschaft nach DIN 6327
Scheibensfeder nach DIN 6888



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
637100	0	M1 - M10	6,5	6,5	Tr 16x1,5	25,5	13	49
637101	0	M1 - M10	6,5	6,5	Tr 20x2	25,5	13	49
637102	1	M3 - M12	7,5	7,5	Tr 16x1,5	36	19	51
637103	1	M3 - M12	7,5	7,5	Tr 20x2	36	19	51
637104	1	M3 - M12	7,5	7,5	Tr 28x2	36	19	51
637105	1	M3 - M12	7,5	7,5	Tr 36x2	36	19	53
652058	2	M8 - M20	12,5	12,5	Tr 20x2	53	31	75
637106	2	M8 - M20	12,5	12,5	Tr 28x2	53	31	75
637107	2	M8 - M20	12,5	12,5	Tr 36x2	53	31	77
707994	3	M14 - M33	20	20	Tr 28x2	78	48	108
637108	3	M14 - M33	20	20	Tr 36x2	78	48	110
637109	3	M14 - M33	20	20	Tr 48x2	78	48	114
691303 ¹⁾	4	M22 - M48	22,5	22,5	Tr 36x2	96	60	121
637110	4	M22 - M48	22,5	22,5	Tr 48x2	96	60	125

¹⁾ Sonderausführung

Werkzeuggruppe A19
Typ 344-12 **GS/NC**
Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 A



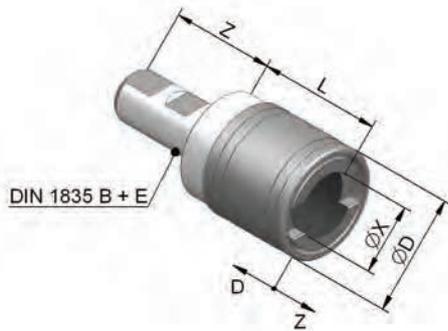
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
637134	0	M1 - M10	6,5	6,5	MK 2	25,5	13	44
637135	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 2	36	19	46
637136	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 3	36	19	46
637137	2	M8 - M20	12,5	12,5	MK 3	53	31	70
637138	2	M8 - M20	12,5	12,5	MK 4	53	31	71
1132762	3	M14 - M33	20	20	MK 3	78	48	163
637139	3	M14 - M33	20	20	MK 4	78	48	104
637140	3	M14 - M33	20	20	MK 5	78	48	104
637141	4	M22 - M48	22,5	22,5	MK 5	96	60	115
637142	4	M22 - M48	22,5	22,5	MK 6	96	60	117

Werkzeuggruppe A19
 Typ 344-11 **GS/NC**
 Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 B



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
637125	0	M1 - M10	6,5	6,5	MK 2	25,5	13	44
637126	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 2	36	19	46
637127	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 3	36	19	46
637128	2	M8 - M20	12,5	12,5	MK 3	53	31	70
637129	2	M8 - M20	12,5	12,5	MK 4	53	31	71
637130	3	M14 - M33	20	20	MK 4	78	48	104
637131	3	M14 - M33	20	20	MK 5	78	48	104
637132	4	M22 - M48	22,5	22,5	MK 5	96	60	115
637133	4	M22 - M48	22,5	22,5	MK 6	96	60	117

Werkzeuggruppe A19
 Typ 344-64 **GS/NC**
 Mit Zylinderschaft nach DIN 1835 - Form B+E



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Z
697807	0	M1 - M10	6,5	6,5	16	25,5	13	37	49
1132755	0	M1 - M10	6,5	6,5	20	25,5	13	37	51
672875	1	M3 - M12	7,5	7,5	20	36	19	39	51
697808	1	M3 - M12	7,5	7,5	25	36	19	39	53
672876	2	M8 - M20	12,5	12,5	25	53	31	63	53
697809	2	M8 - M20	12,5	12,5	32	53	31	63	60
1132756	3	M14 - M33	20	20	25	78	48	170	53
672877	3	M14 - M33	20	20	32	78	48	124	60
1132757	4	M22 - M48	22,5	22,5	32	96	60	140	60

Werkzeuggruppe A19
 Typ 344-62 **GS/NC**
 Mit zylindrischem Schaft ähnlich DIN 1835, mit Spannfläche



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Z
637115	0	M1 - M10	6,5	6,5	16	25,5	13	37	56
637116	0	M1 - M10	6,5	6,5	20	25,5	13	37	56
637117	1	M3 - M12	7,5	7,5	16	36	19	39	56
697798	1	M3 - M12	7,5	7,5	20	36	19	39	58
637118	1	M3 - M12	7,5	7,5	25	36	19	39	58
1132988	1	M3 - M12	7,5	7,5	30	36	19	39	58
637119	1	M3 - M12	7,5	7,5	32	36	19	39	58
637120	1	M3 - M12	7,5	7,5	40	36	19	39	58
637121	2	M8 - M20	12,5	12,5	30	53	31	63	77
637122	2	M8 - M20	12,5	12,5	32	53	31	63	77
637123	2	M8 - M20	12,5	12,5	35	53	31	63	77
637124	2	M8 - M20	12,5	12,5	40	53	31	63	77
608540 ¹⁾	3	M14 - M33	20	20	25	78	48	98	100
697810	3	M14 - M33	20	20	30	78	48	98	100
697811	3	M14 - M33	20	20	32	78	48	98	100
697812	3	M14 - M33	20	20	35	78	48	98	100
697813	3	M14 - M33	20	20	40	78	48	98	100

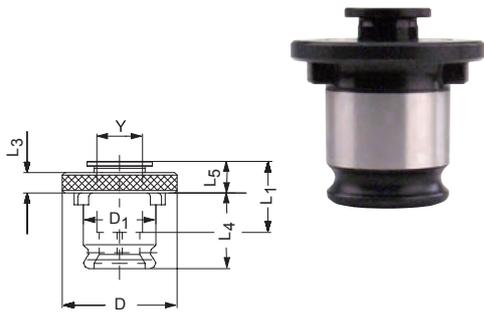
¹⁾ Sonderausführung

Werkzeuggruppe A19
 Typ 344-21 **GS/NC**
 mit Steilkegel nach DIN 2080



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
637143	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 30	36	19	58
637144 ¹⁾	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 40	36	19	71
733898	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 50	36	19	59
637145 ¹⁾	2	M8 - M20	12,5	12,5	SK 40	53	31	85
1132946	2	M8 - M20	12,5	12,5	SK 45	53	31	95
733899	2	M8 - M20	12,5	12,5	SK 50	53	31	79
637147 ¹⁾	3	M14 - M33	20	20	SK 40	78	48	142
637148	3	M14 - M33	20	20	SK 50	78	48	129
1132947	4	M22 - M48	22,5	22,5	SK 40	96	60	157
637149	4	M22 - M48	22,5	22,5	SK 50	96	60	143

¹⁾ Mit Ringnut für automatische Werkzeugspannung



Zur Aufnahme von Gewindebohrern.
Anwendbar in allen RÖHM-Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern.

Standardtyp, ohne Sicherheitskupplung

Technische Merkmale:

- Schnellwechsel-Einsätze ohne einstellbarer Drehmoment-Sicherheitskupplung
- Längenvoreinstellung für Gewindebohrer außerhalb der Maschine, die Einstellung erfolgt durch eine Innensechskantschraube im Schaft des Einsatzes
- Die Auswahl der Einsätze für Gewindebohrer erfolgt nach Schaftdurchmesser und Vierkant
- SE-Einsätze eignen sich für Durchgangsgewinde oder Gewindetiefen kürzer als das Kernloch

Werkzeuggruppe A19
Typ 358-00
Größe 0

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389100	2,5	2,1	22	13	15	4	19,5	7	30
389101	2,8	2,1	22	13	15	4	19,5	7	30
389102	3,15	2,5	22	13	15	4	19,5	7	30
389103	3,5	2,7	22	13	15	4	19,5	7	30
389104	3,55	2,8	22	13	15	4	19,5	7	30
389105	4	3	22	13	15	4	19,5	7	30
389106	4	3,15	22	13	15	4	19,5	7	30
389107	4,5	3,4	22	13	15	4	19,5	7	30
389108	5	4	22	13	15	4	19,5	7	30
389109	6	4,9	22	13	15	4	19,5	7	30
389110	6,3	5	22	13	15	4	19,5	7	30
389111	7	5,5	22	13	15	4	19,5	7	30
607828	8	6,2	22	13	15	4	19,5	7	30

Werkzeuggruppe A19
Typ 358-01 **Größe 1**

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389112	2,5	2,1	30	19	17	4	21,5	7	60
389113	2,8	2,1	30	19	17	4	21,5	7	60
389114	3,15	2,5	30	19	17	4	21,5	7	60
389115	3,5	2,7	30	19	17	4	21,5	7	60
389116	3,55	2,8	30	19	17	4	21,5	7	60
389117	4	3	30	19	17	4	21,5	7	60
389118	4	3,15	30	19	17	4	21,5	7	60
389119	4,5	3,4	30	19	17	4	21,5	7	60
389120	5	4	30	19	17	4	21,5	7	60
389121	6	4,9	30	19	17	4	21,5	7	60
389122	6,3	5	30	19	17	4	21,5	7	60
389123	7	5,5	30	19	17	4	21,5	7	60
389124	8	6,2	30	19	17	4	21,5	7	60
389125	9	7	30	19	17	4	21,5	7	60
389126	10	8	30	19	17	4	21,5	7	60
326616	11	9	30	19	17	4	21,5	7	60
697653	11,2	9	30	19	17	4	21,5	7	60

Werkzeuggruppe A19
Typ 358-02 **Größe 2**

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389127	6	4,9	48	31	30	5	35	11	250
389128	6,3	5	48	31	30	5	35	11	250
389129	7	5,5	48	31	30	5	35	11	250
389130	8	6,2	48	31	30	5	35	11	250
389131	9	7	48	31	30	5	35	11	250
389132	10	8	48	31	30	5	35	11	250
389133	11	9	48	31	30	5	35	11	250
389134	11,2	9	48	31	30	5	35	11	250
389135	12	9	48	31	30	5	35	11	250
389136	12,5	10	48	31	30	5	35	11	250
389137	14	11	48	31	30	5	35	11	250
389138	14	11,2	48	31	30	5	35	11	250
389139	16	12	48	31	30	5	35	11	250
389140	16	12,5	48	31	30	5	35	11	250
697655	18	14	48	31	30	5	35	11	250
389365	18	14,5	48	31	30	5	35	11	250

Werkzeuggruppe A19
 Typ 358-03 **Größe 3**

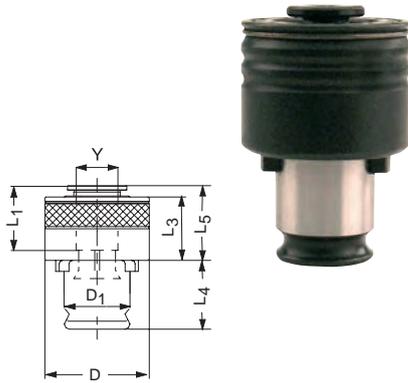
Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389141	11	9	70	48	44	6	55,5	14	800
389142	11,2	9	70	48	44	6	55,5	14	800
389143	12	9	70	48	44	6	55,5	14	800
389144	12,5	10	70	48	44	6	55,5	14	800
389145	14	11	70	48	44	6	55,5	14	800
389146	14	11,2	70	48	44	6	55,5	14	800
389147	16	12	70	48	44	6	55,5	14	800
389148	16	12,5	70	48	44	6	55,5	14	800
389149	18	14	70	48	44	6	55,5	14	800
389150	18	14,5	70	48	44	6	55,5	14	800
389151	20	16	70	48	44	6	55,5	14	800
389152	22	18	70	48	44	6	55,5	14	800
389153	22,4	18	70	48	44	6	55,5	14	800
389154	25	20	70	48	44	6	55,5	14	800
600282	28	22	70	48	44	6	55,5	14	800

 Werkzeuggruppe A19
 Typ 358-04 **Größe 4**

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389155	18	14	90	60	71	13	63	42	1500
389156	18	14,5	90	60	71	13	63	42	1500
389157	20	16	90	60	71	13	63	42	1500
389158	22	18	90	60	71	13	63	42	1500
389159	22,4	18	90	60	71	13	63	42	1500
389160	25	20	90	60	71	13	63	42	1500
389161	28	22	90	60	71	13	63	42	1500
389162	32	24	90	60	71	13	63	42	1500
389163	36	29	90	60	71	13	63	42	1500

 Werkzeuggruppe A19
 Typ 358-07 **Größe 7**

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389804	4,5	3,4	40	26	30	5	32	13	120
389805	5	4	40	26	30	5	32	13	120
389806	6	4,9	40	26	30	5	32	13	120
389807	6,3	5	40	26	30	5	32	13	120
389808	7	5,5	40	26	30	5	32	13	120
389809	8	6,2	40	26	30	5	32	13	120
389810	9	7	40	26	30	5	32	13	120
389811	10	8	40	26	30	5	32	13	120
389812	11	9	40	26	30	5	32	13	120
389813	11,2	9	40	26	30	5	32	13	120
389814	12	9	40	26	30	5	32	13	120
389815	12,5	10	40	26	30	5	32	13	120
389816	14	11	40	26	30	5	32	13	120
697656	14	11,2	40	26	30	5	32	13	120



Zur Aufnahme von Gewindebohrern.
Anwendbar in allen RÖHM-Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern.

Mit Sicherheitskupplung für Drehmomentbegrenzung, Drehmomenteinstellung für bezeichnetes Gewinde

Technische Merkmale:

- Schnellwechsel-Einsätze mit einstellbarer Drehmoment-Sicherheitskupplung
- Längenvoreinstellung für Gewindebohrer außerhalb der Maschine, die Einstellung erfolgt durch eine Innensechskantschraube im Schaft des Einsatzes
- Die Auswahl der Einsätze erfolgt nach Schaft- ϕ und Vierkant des Gewindebohrers, jeder Einsatz nur für einen Schaft- ϕ verwendbar
- SES-Einsätze mit Drehmoment-begrenzender Sicherheitskupplung werden eingesetzt für Grundlochgewinde oder für das Gewindeschneiden in Werkstoffen mit hoher Festigkeit
- Das Drehmoment wird für die entsprechende Gewindebohrergröße werkseitig, von einer spezifischen Schnittkraft $K_s=2500 \text{ N/mm}^2$ ausgehend, eingestellt. Der Einfluss des Werkzeugverschleißes wird dabei rechnerisch mit 100% berücksichtigt

Werkzeuggruppe A19
Typ 358-50
Größe 0

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft- \emptyset Y	Vierkant							
389230	M1,6	2,5	2,1	24	13	15	20	19,5	21	60
704380	M3	2,5	2,1	24	13	15	20	19,5	21	60
389231	M2,5	2,8	2,1	24	13	15	20	19,5	21	60
704381	M4	2,8	2,1	24	13	15	20	19,5	21	60
389232	M4	3,15	2,5	24	13	15	20	19,5	21	60
389233	M3	3,5	2,7	24	13	15	20	19,5	21	60
704382	M5	3,5	2,7	24	13	15	20	19,5	21	60
389234	M4	3,55	2,8	24	13	15	20	19,5	21	60
389235	M3,5	4	3	24	13	15	20	19,5	21	60
389236	M5	4	3,15	24	13	15	20	19,5	21	60
389237	M4	4,5	3,4	24	13	15	20	19,5	21	60
704383	M6	4,5	3,4	24	13	15	20	19,5	21	60
389238	M5	5	4	24	13	15	20	19,5	21	60
690595	M5	6	4,9	24	13	15	20	19,5	21	60
389239	M6	6	4,9	24	13	15	20	19,5	21	60
690596	M8	6	4,9	24	13	15	20	19,5	21	60
389240	M6	6,3	5	24	13	15	20	19,5	21	60
690597	M8	6,3	5	24	13	15	20	19,5	21	60
389241	M10	7	5,5	24	13	15	20	19,5	21	60
690598	M8	8	6,2	24	13	15	20	19,5	21	60
389242	M10	8	6,2	24	13	15	20	19,5	21	60

Werkzeuggruppe A19
Typ 358-51 **Größe 1**

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft- \emptyset Y	Vierkant							
389243	M1,6	2,5	2,1	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697639	M3	2,5	2,1	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389244	M2,5	2,8	2,1	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697640	M4	2,8	2,1	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389245	M4	3,15	2,5	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389246	M3	3,5	2,7	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697641	M5	3,5	2,7	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389247	M4	3,55	2,8	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389248	M3,5	4	3	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389249	M5	4	3,15	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389250	M4	4,5	3,4	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697642	M6	4,5	3,4	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389251	M5	5	4	32,5	19	17	25	21,5	26	150
668272	M5	6	4,9	32,5	19	17	25	21,5	26	150
668273	M6	6	4,9	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389252	M8	6	4,9	32,5	19	17	25	21,5	26	150
668274	M6	6,3	5	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389253	M8	6,3	5	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389254	M10	7	5,5	32,5	19	17	25	21,5	26	150
668275	M8	8	6,2	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389255	M10	8	6,2	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389256	M12	9	7	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389257	M10	10	8	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389258	M14	11	9	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697643	M14	11,2	9	32,5	19	17	25	21,5	26	150

Werkzeuggruppe A19
 Typ 358-52 **Größe 2**

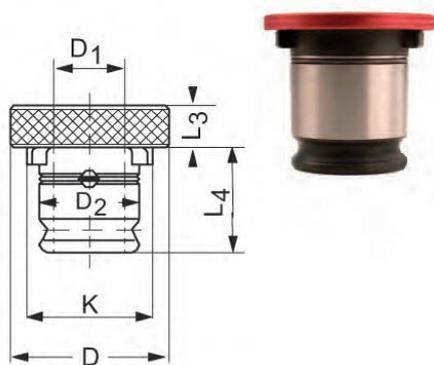
Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft-ØY	Vierkant							
1145240 ■	M3	3,5	2,7	50,5	31	30	31	35	34	550
389259 ■	M5	6	4,9	50,5	31	30	31	35	34	550
668277 ●	M6	6	4,9	50,5	31	30	31	35	34	550
668278 ■	M8	6	4,9	50,5	31	30	31	35	34	550
690599 ■	M6	6,3	5	50,5	31	30	31	35	34	550
389260 ■	M8	6,3	5	50,5	31	30	31	35	34	550
389261 ●	M10	7	5,5	50,5	31	30	31	35	34	550
690600 ●	M8	8	6,2	50,5	31	30	31	35	34	550
389262 ●	M10	8	6,2	50,5	31	30	31	35	34	550
389263 ●	M12	9	7	50,5	31	30	31	35	34	550
389264 ●	M10	10	8	50,5	31	30	31	35	34	550
389265 ●	M14	11	9	50,5	31	30	31	35	34	550
389266 ■	M14	11,2	9	50,5	31	30	31	35	34	550
389267 ●	M16	12	9	50,5	31	30	31	35	34	550
389268 ●	M16	12,5	10	50,5	31	30	31	35	34	550
389269 ●	M18	14	11	50,5	31	30	31	35	34	550
389270 ●	M18	14	11,2	50,5	31	30	31	35	34	550
704407 ■	M20	14	11,2	50,5	31	30	31	35	34	550
389271 ●	M20	16	12	50,5	31	30	31	35	34	550
389272 ■	M22	16	12,5	50,5	31	30	31	35	34	550
707942 ■	M24	18	14	50,5	31	30	31	35	34	550
389273 ●	M22	18	14,5	50,5	31	30	31	35	34	550

 Werkzeuggruppe A19
 Typ 358-53 **Größe 3**

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft-ØY	Vierkant							
389274 ■	M14	11	9	72	48	44	41	55,5	45	1700
389275 ■	M14	11,2	9	72	48	44	41	55,5	45	1700
389276 ■	M16	12	9	72	48	44	41	55,5	45	1700
389277 ■	M16	12,5	10	72	48	44	41	55,5	45	1700
389278 ■	M18	14	11	72	48	44	41	55,5	45	1700
389279 ■	M18	14	11,2	72	48	44	41	55,5	45	1700
704410 ■	M20	14	11,2	72	48	44	41	55,5	45	1700
389280 ●	M20	16	12	72	48	44	41	55,5	45	1700
389281 ■	M22	16	12,5	72	48	44	41	55,5	45	1700
389282 ■	M24	18	14	72	48	44	41	55,5	45	1700
389283 ■	M22	18	14,5	72	48	44	41	55,5	45	1700
704411 ●	M24	18	14,5	72	48	44	41	55,5	45	1700
704412 ■	M27	20	16	72	48	44	41	55,5	45	1700
389284 ■	M30	20	16	72	48	44	41	55,5	45	1700
389285 ●	M30	22	18	72	48	44	41	55,5	45	1700
389286 ■	M33	22,4	18	72	48	44	41	55,5	45	1700
389287 ●	M33	25	20	72	48	44	41	55,5	45	1700
704409 ■	M36	28	22	72	48	44	41	55,5	45	1700
389288 ■	M38	28	22	72	48	44	41	55,5	45	1700

 Werkzeuggruppe A19
 Typ 358-54 **Größe 4**

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft-ØY	Vierkant							
389289 ■	M24	18	14	95	60	71	61	63	68	3300
389290 ■	M22	18	14,5	95	60	71	61	63	68	3300
697645 ■	M24	18	14,5	95	60	71	61	63	68	3300
704390 ■	M27	20	16	95	60	71	61	63	68	3300
389291 ■	M30	20	16	95	60	71	61	63	68	3300
389292 ■	M30	22	18	95	60	71	61	63	68	3300
389293 ■	M33	22,4	18	95	60	71	61	63	68	3300
704391 ■	M33	25	20	95	60	71	61	63	68	3300
389294 ●	M36	28	22	95	60	71	61	63	68	3300
389295 ■	M38	28	22	95	60	71	61	63	68	3300
389296 ■	M39	32	24	95	60	71	61	63	68	3300
697646 ■	M42	32	24	95	60	71	61	63	68	3300
389297 ■	M45	36	29	95	60	71	61	63	68	3300
697647 ■	M48	36	29	95	60	71	61	63	68	3300



Zur Aufnahme von Gewindebohrern.
Anwendbar in allen RÖHM-Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern.

Zur Reduzierung der Futteraufnahme

Technische Merkmale:

- Schnellwechsel-Einsätze ohne einstellbarer Drehmoment-Sicherheitskupplung
- Längenvoreinstellung für Gewindebohrer außerhalb der Maschine, die Einstellung erfolgt durch eine Innensechskantschraube im Schaft des Einsatzes
- Die Auswahl der Einsätze erfolgt nach Schaft- ϕ und Vierkant des Gewindebohrers, jeder Einsatz nur für einen Schaft- ϕ verwendbar

Werkzeuggruppe A19

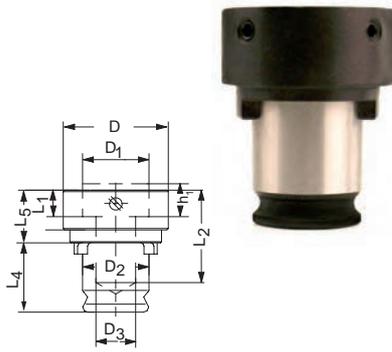
Typ 358-99

Schnellwechsel-Reduzier-Einsätze

SRE

Größe 1 - 4

Id.-Nr.	Für Futter Größe	Einsatz Größe	D	D1	D2	L3	L4	K	Für Einsätze Größe
715203	1	1/0	30	13	19	4	21,5	24,9	0
715204	2	2/0	48	13	31	5	31	39,9	0
652859	2	2/1	48	19	31	5	31	39,9	1
652860	3	3/1	70	19	48	6	48	59,8	1
663861	3	3/2	70	31	48	6	48	59,8	2
652861	4	4/2	90	31	31	13	60	72,8	2
715205	4	4/3	90	48	48	13	60	72,8	3



Zur Aufnahme von Schneideisen EN 22568 (DIN 223 + DIN 5158).
Anwendbar in allen RÖHM-Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern.

Zur Aufnahme von Schneideisen

Technische Merkmale:

- Schnellwechsel-Einsätze ohne einstellbarer Drehmoment-Sicherheitskupplung

Werkzeuggruppe A19
Typ 357-01 **Größe 1**

Id.-Nr.	Schneideisen nach EN 22568		Gewinde metrisch	Außen-Ø D	D2	D3	L1	L2	L4	L5
	D1	h ₁								
658060	16	5	M 1-M 2,5	25	19	12,5	4,8	28	21,5	14
658061	20	5	M 3-M 4	30	19	12,5	4,8	28	21,5	14
658062	20	7	M 4,5-M 6	30	19	12,5	6,5	30	21,5	16
658063	25	9	M 7-M 9	35	19	12,5	8,5	33	21,5	19
658064	30	11	M 10-M 11	40	19	12,5	10	35	21,5	21
658065 ¹⁾	38	10	M 12-M 15	48	19	14,2	9	34	21,5	20
658066	38	14	M 12-M 14	48	19	14,2	13	38	21,5	24

¹⁾ Feingewinde - nicht DIN

Werkzeuggruppe A19
Typ 357-02 **Größe 2**

Id.-Nr.	Schneideisen nach EN 22568		Gewinde metrisch	Außen-Ø D	D2	D3	L1	L2	L4	L5
	D1	h ₁								
658067	20	5	M 3-M 4	30	31	22	4,8	55	35	20
658068	20	7	M 4,5-M 6	30	31	22	6,5	56	35	21,5
658069	25	9	M 7-M 9	35	31	22	8,5	55	35	23,5
658070	30	11	M 10-M 11	40	31	22	10	57	35	22
658071 ¹⁾	38	10	M 12-M 15	48	31	22	9	56	35	21
658072	38	14	M 12-M 14	48	31	22	13	60	35	25
658073 ¹⁾	45	14	M 16-M 20	57	31	20	17	60	35	25
658074	45	18	M 16-M 20	57	31	22	-	64	35	35

¹⁾ Feingewinde - nicht DIN

Werkzeuggruppe A19
Typ 357-03 **Größe 3**

Id.-Nr.	Schneideisen nach EN 22568		Gewinde metrisch	Außen-Ø D	D2	D3	L1	L2	L4	L5
	D1	h ₁								
658075	30	11	M 10-M 11	60	60	25	10	85	55,5	30
658076	38	10	M 12-M 15	60	60	32	9	83	55,5	28
658077	38	14	M 12-M 14	60	60	32	13	87	55,5	32
658078 ¹⁾	45	14	M 16-M 20	60	60	37	-	87	55,5	32
658079	45	18	M 16-M 20	60	60	37	17	91	55,5	36
658080 ¹⁾	55	16	M 22-M 26	72	60	37	15	85	55,5	30
658081	55	22	M 22-M 24	72	60	37	20	90	55,5	35
658082 ¹⁾	65	18	M 27-M 36	82	60	37	17	87	55,5	32
658083	65	25	M 27-M 36	82	60	37	23	93	55,5	38

¹⁾ Feingewinde - nicht DIN

Drehmomente zum Einstellen der Sicherheitskupplungen

Alle Einsätze werden von uns mit einem Drehmoment entsprechend einer spezifischen Schnittkraft $K_C = 2.500 \text{ N/mm}^2$ eingestellt. Dabei ist die zunehmende Schnittkraft durch Abstumpfung der Werkzeugschneiden mit rechnerisch 100 % berücksichtigt. Nachfolgend die Drehmomente für Werkstoffe mit anderen K_C -Werten.

Werkstück / Werkstoff

Spezifische Schnittkraft K_C	
Stahl 1000 ... 1300 N/mm ²	= 3600 N/mm ²
Stahl 850 ... 1000 N/mm ²	= 2600 N/mm ²
Stahl 700 N/mm ²	= 2500 N/mm ²
Stahl 600 N/mm ²	= 2400 N/mm ²
Gussbronze	= 1900 N/mm ²
GG-22 (HB 170)	= 1600 N/mm ²
GTW hart	= 1250 N/mm ²
Kupfer	= 1100 N/mm ²
GTW weich	= 900 N/mm ²
Ms	= 720 N/mm ²
Al Si-Legierung	= 680 N/mm ²
Zinklegierung	= 440 N/mm ²

**Für Gewindebohrer mit metrischem Gewinde DIN 13
Drehmoment Nm bei K_C in N/mm²**

Gewinde	$K_C = 3600$	$K_C = 2600$	$K_C = 2500$	$K_C = 1900$	$K_C = 1600$	$K_C = 1100$	$K_C = 720$	$K_C = 440$
M 4 x 0,7	2	1,3	1,2	1	0,8	0,5	0,4	0,2
M 5 x 0,8	3	2	2	1,5	1,3	0,8	0,4	0,4
M 6 x 1	5	4	4	3	2,4	1,6	1	0,6
M 8 x 1,25	11	8	8	6	5	3,4	2,2	1,4
M 10 x 1,5	20	15	14	10	9	6	4	2,4
M 12 x 1,75	33	24	23	17	14	10	7	4
M 14 x 2	50	36	35	26	22	15	10	6
M 16 x 2	57	42	40	30	26	18	11	7
M 18 x 2,5	101	73	70	53	45	31	18	12
M 20 x 2,5	112	81	78	59	50	34	22	14
M 22 x 2,5	123	90	86	65	55	38	25	15
M 24 x 3	194	140	135	102	86	59	38	24
M 27 x 3	218	158	152	115	97	66	44	27
M 30 x 3,5	330	240	230	174	150	100	66	40
M 33 x 3,5	364	260	252	192	160	110	72	44
M 36 x 4	518	374	360	273	230	158	104	63
M 39 x 4	561	405	390	296	250	163	112	68
M 42 x 4,5	765	550	530	403	340	234	153	93
M 45 x 4,5	820	590	570	423	360	250	164	100
M 48 x 5	1080	780	750	570	480	330	216	132

**Für Gewindebohrer mit metrischem Feingewinde DIN 13
Drehmoment Nm bei K_C in N/mm²**

Gewinde	$K_C = 3600$	$K_C = 2600$	$K_C = 2500$	$K_C = 1900$	$K_C = 1600$	$K_C = 1100$	$K_C = 720$	$K_C = 440$
M 8 x 1	7,2	5,2	5	3,8	3,2	2,2	1,44	0,88
M 10 x 1	9	6,6	6,2	4,8	4	2,8	1,8	1,1
M 12 x 1	10,8	8	7,4	5,6	4,8	3,2	2	1,32
M 14 x 1	12,6	9,2	8,8	6,6	5,6	3,8	2,4	1,54
M 16 x 1	14,4	10,6	10	7,6	6,4	4,4	2,8	1,76
M 18 x 1	16,2	12	11,2	8,6	7,2	5	3,2	2
M 20 x 1	18	13,2	12,4	9,5	8	5,4	3,6	2,2
M 22 x 1	19,8	14,6	13,6	10,4	8,8	6	4	2,4
M 24 x 1	21,6	16	15	11,4	9,6	6,6	4,2	2,6
M 27 x 1	24	18	16,8	12,8	10,8	7,4	4,8	3
M 30 x 1	27	20	18,8	14,2	12	8,2	5,4	3,2
M 33 x 1	29,6	22	20,6	15,6	13,2	9	6	3,6
M 36 x 1	32,4	24	22,4	17,2	14,4	10	6,4	4
M 39 x 1	35	26	24,4	18,6	15,6	10,6	7	4,2
M 42 x 1	38	28	26	20	16,8	11,4	7,6	4,6
M 45 x 1	40	30	28	21,4	18	12,4	8	5
M 48 x 1	44	32	30	22,8	19,2	13,2	8,6	5,2
M 52 x 1	48	34	32,5	24,8	20,8	14,2	9,4	5,8

**Für Gewindebohrer mit metrischem Feingewinde DIN 13
Drehmoment Nm bei K_C in N/mm²**

Gewinde	$K_C = 3600$	$K_C = 2600$	$K_C = 2500$	$K_C = 1900$	$K_C = 1600$	$K_C = 1100$	$K_C = 720$	$K_C = 440$
M 12 x 1,5	24	17,4	16,8	12,8	10,8	7,4	4,8	3
M 14 x 1,5	28	20	19,6	15	12,6	8,6	5,6	3,4
M 16 x 1,5	32	24	22,4	17	14,4	9,8	6,4	4
M 18 x 1,5	36	26	25,2	19,2	16	11	7,2	4,4
M 20 x 1,5	40	29	28	21,2	18	12,4	8	5
M 22 x 1,5	44	32	30,8	23,4	19,6	13,4	8,8	5,4
M 24 x 1,5	48	34	34	25,6	21,6	14,8	9,6	6
M 27 x 1,5	54	40	38	28,8	24	16,6	10,8	6,6
M 30 x 1,5	60	44	42	32	27	18,4	12	7,4
M 33 x 1,5	66	48	46	35	29,6	20,2	13,2	8
M 36 x 1,5	72	52	50	38	32,2	22	14,4	8,8
M 39 x 1,5	78	56	54	41,4	35	24	15,6	9,6
M 42 x 1,5	84	60	58	44,6	37,6	26	17	10,2
M 45 x 1,5	90	66	63	48	40,4	27,8	18	11
M 48 x 1,5	96	70	67,2	51	43	29,6	19,4	11,8
M 52 x 1,5	104	76	72,8	55,4	46,6	32	21	12,8
M 18 x 2	65	47	45	34	29	20	13	8
M 20 x 2	72	52	50	38	32	22	14	9
M 22 x 2	79	57	55	42	35	24	15	10
M 24 x 2	86	62	60	46	38	26	17	11
M 27 x 2	97	70	68	51	43	30	19	12
M 30 x 2	108	78	75	57	48	33	22	13
M 33 x 2	119	86	82	63	53	36	24	15
M 36 x 2	130	94	90	68	58	40	26	16
M 39 x 2	140	102	98	74	62	43	28	17
M 42 x 2	151	109	105	80	67	46	30	18
M 45 x 2	162	117	112	85	72	49	32	20
M 48 x 2	173	125	120	91	77	53	35	21
M 52 x 2	187	135	130	99	83	57	37	23

**Für Gewindebohrer mit Zoll-Gewinde DIN 477
Drehmoment Nm bei K_C in N/mm²**

Gewinde Zoll	Steigung mm	Gangzahl auf 1 Zoll	$K_C = 3600$	$K_C = 2600$	$K_C = 2500$	$K_C = 1900$	$K_C = 1600$	$K_C = 1100$	$K_C = 720$	$K_C = 440$
1/4	1,270	20	9	6,6	6,4	4,8	4	2,8	1,8	1,1
5/16	1,411	18	14	10,4	10	7,4	6	4,4	2,8	1,8
3/8	1,588	16	21,6	15,6	15	11,4	9,6	6,6	4,4	2,6
1/2	2,177	12	50	36	35	26	22	15,4	10	6
5/8	2,309	11	74	54	52	40	33	23	14,8	9
3/4	2,540	10	110	80	76	58	49	33,5	22	13,4
7/8	2,822	9	160	116	111	84	71	49	32	20
1	3,175	8	228	166	158	120	102	70	46	28
1 1/8	3,629	7	340	246	236	179	151	104	68	42
1 1/4	3,629	7	378	272	262	199	168	115	76	46
1 3/8	4,233	6	566	408	392	298	252	173	114	69
1 1/2	4,233	6	618	446	428	326	274	188	124	76
1 5/8	5,080	5	966	498	670	510	430	294	194	118
1 3/4	5,080	5	1040	752	722	550	462	318	208	127
2	5,645	4 1/2	1464	1056	1016	772	650	448	292	178
2 1/4	6,350	4	2058	1486	1428	1086	914	628	412	252
2 1/2	6,350	4	2286	1652	1588	1206	1016	698	458	280

**Für Gewindebohrer mit Rohrgewinde DIN ISO 228
Drehmoment Nm bei K_C in N/mm²**

Gewinde Zoll	Steigung mm	Gangzahl auf 1 Zoll	$K_C = 3600$	$K_C = 2600$	$K_C = 2500$	$K_C = 1900$	$K_C = 1600$	$K_C = 1100$	$K_C = 720$	$K_C = 440$
G 1/8	0,907	28	7	5	4,8	3,6	3	2,2	1,4	0,8
G 1/4	1,337	19	21	15,4	14,8	11,2	9,4	6	4,2	2,6
G 3/8	1,337	19	27	19,4	18,8	14	12	8	5,4	3,2
G 1/2	1,814	14	62	45	43	32	27	19	12,4	7,6
G 5/8	1,814	14	68	49	47	38	30	21	13,6	8
G 3/4	1,814	14	78	56	54	41	35	24	15,6	10
G 7/8	1,814	14	89	64	62	47	40	27	18	11
G 1	2,309	11	160	115	110	84	70	49	32	20
G 1 1/8	2,309	11	182	131	126	96	80	56	36	22
G 1 1/4	2,309	11	200	145	140	106	89	61	40	25
G 1 3/8	2,309	11	212	154	148	112	94	65	42	26
G 1 1/2	2,309	11	228	166	159	121	102	70	46	28
G 1 3/4	2,309	11	258	186	178	136	114	79	51	31
G 2	2,309	11	286	206	198	151	127	87	57	35

Gewindebohrer-Schaftmaße

DIN Gewindebohrer-Schaftmaße und empfohlene Kernloch-Ø nach DIN 336-1

Schaftmaße Ø x □	DIN 352	Kernloch-Ø mm	DIN 5157	Kernloch-Ø mm	DIN 371	Kernloch-Ø mm	DIN 374	Kernloch-Ø mm	DIN 376	Kernloch-Ø mm
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1	0,75			M 1	0,75	M 3	2,5	M 3,5	2,9
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,1	0,85			M 1,1	0,85	M 3,5	2,9		
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,2	0,95			M 1,2	0,95				
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,4	1,1			M 1,4	1,1				
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,6	1,25			M 1,6	1,25				
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,8	1,45			M 1,8	1,45				
Ø 2,8 x 2,1 □	M 2	1,6			M 2	1,6	M 4	3,3	M 4	3,3
Ø 2,8 x 2,1 □	M 2,2	1,75			M 2,2	1,75				
Ø 2,8 x 2,1 □	M 2,5	2,05			M 2,5	2,05				
Ø 3,5 x 2,7 □	M 3	2,5			M 3	2,5	M 5	4,2	M 5	4,2
Ø 4 x 3 □	M 3,5	2,9			M 3,5	2,9				
Ø 4,5 x 3,4 □	M 4	3,3			M 4	3,3	M 6	5	M 6	5
Ø 6 x 4,9 □	M 5	4,2			M 5	4,2				
Ø 6 x 4,9 □	M 6	5			M 6	5				
Ø 6 x 4,9 □	M 8	6,8					M 8	6,8	M 8	6,8
Ø 7 x 5,5 □	M 10	8,5	G 1/8 "	8,8			M 10	8,5	M 10	8,5
Ø 8 x 6,2 □					M 8	6,8				
Ø 9 x 7 □	M 12	10,2					M 12	10,2	M 12	10,2
Ø 10 x 8 □					M 10	8,5				
Ø 11 x 9 □	M 14	12	G 1/4 "	11,8			M 14	12	M 14	12
Ø 12 x 9 □	M 16	14	G 3/8 "	15,25			M 16	14	M 16	14
Ø 14 x 11 □	M 18	15,5					M 18	15,5	M 18	15,5
Ø 16 x 12 □	M 20	17,5	G 1/2 "	19			M 20	17,5	M 20	17,5
Ø 18 x 14,5 □	M 22	19,5	G 5/8 "	21			M 22	19,5	M 22	19,5
Ø 18 x 14,5 □	M 24	21					M 24	21	M 24	21
Ø 20 x 16 □	M 27	24	G 3/4 "	24,5			M 27	24	M 27	24
Ø 22 x 18 □	M 30	26,5	G 7/8 "	28,25			M 30	26,5	M 30	26,5
Ø 25 x 20 □	M 33	29,5	G 1 "	30,75			M 33	29,5	M 33	29,5
Ø 28 x 22 □	M 36	32	G 1 1/8 "	35,3			M 36	32	M 36	32
Ø 32 x 24 □	M 39	35	G 1 1/4 "	29,25			M 39	35	M 39	35
Ø 32 x 24 □	M 42	37,5					M 42	37,5	M 42	37,5
Ø 36 x 29 □	M 45	40,5	G 1 3/8 "	41,9			M 45	40,5	M 45	40,5
Ø 36 x 29 □	M 48	43	G 1 1/2 "	45,25			M 48	43	M 48	43
Ø 36 x 29 □			G 1 3/4 "	51,3						
Ø 36 x 29 □			G 2 "	57						

ISO Gewindebohrer-Schaftmaße - nach ISO 7451-7453

Schaftmaße Ø x □	Metrisch	Metrisch - Schaft verstärkt	UNC	UNC - Schaft verstärkt	UNF	UNF - Schaft verstärkt	BSW	BSW - Schaft verstärkt	BSF	BSF - Schaft verstärkt	BA	BA - Schaft verstärkt
Ø 2,24 x 1,8 □	M 3		Nr. 5-40		Nr. 5-44		1/8"-40				Nr. 5	
Ø 2,5 x 2,0 □	M 3,5	M 2	Nr. 6-32	Nr. 1-64	Nr. 6-40	Nr. 0-80						Nr. 11
Ø 2,5 x 2,0 □						Nr. 1-72						Nr. 10
Ø 2,5 x 2,0 □												Nr. 9
Ø 2,8 x 2,24 □		M 2,2		Nr. 2-56		Nr. 2-64						Nr. 8
Ø 2,8 x 2,24 □		M 2,5		Nr. 3-48		Nr. 3-56						Nr. 7
Ø 2,8 x 2,24 □												Nr. 6
Ø 3,15 x 2,5 □	M 4	M 3		Nr. 4-40		Nr. 4-48						Nr. 5
Ø 3,15 x 2,5 □			Nr. 8-32	Nr. 5-40	Nr. 8-36	Nr. 5-44					Nr. 3	
Ø 3,55 x 2,8 □	M 4,5	M 3,5	Nr. 10-24	Nr. 6-32	Nr. 10-32	Nr. 6-40	3/16"-24		3/16"-32		Nr. 2	Nr. 4
Ø 4 x 3,15 □	M 5	M 4	Nr. 12-24		Nr. 12-28				7/32"-28		Nr. 1	
Ø 4,5 x 3,55 □	M 6		1/4"-20	Nr. 8-36	1/4"-28	Nr. 8-36	1/4"-20		1/4"-26		Nr. 0	Nr. 3
Ø 5 x 4 □		M 5		Nr. 10-24		Nr. 10-32		3/16"-24		3/16"-32		Nr. 2
Ø 5,6 x 4,5 □				Nr. 12-24		Nr. 12-28			9/32"-26	7/32"-28		Nr. 1
Ø 6,3 x 5 □	M 8	M 6	5/16"-18	1/4"-20	5/16"-24	1/4"-28	5/16"-18	1/4"-20	5/16"-22	1/4"-26		Nr. 0
Ø 7,1 x 5,6 □			3/8"-16		3/8"-24		3/8"-16		3/8"-20	9/32"-26		
Ø 8 x 6,3 □	M 10	M 8	7/16"-24	5/16"-18	7/16"-20		7/16"-14	6/16"-18	7/16"-18	5/16"-22		
Ø 9 x 7,1 □	M 12		1/2"-13		1/2"-20		1/2"-12		1/2"-16			
Ø 10 x 8 □		M 10		3/8"-16			3/8"-24	3/8"-16		3/8"-20		
Ø 11,2 x 9 □	M 14		9/16"-12		9/16"-18		9/16"-24		9/16"-16			
Ø 12,5 x 10 □	M 16		5/8"-11		5/8"-18		5/8"-11		5/8"-14			
Ø 14 x 11,2 □	M 18		3/4"-10		3/4"-16		11/16"-11		11/16"-14			
Ø 14 x 11,2 □	M 20						3/4"-10		3/4"-12			
Ø 16 x 12,5 □	M 22		7/8"-9		7/8"-14		7/8"-9		7/8"-11			
Ø 18 x 14 □	M 24		1"-8		1"-12		1"-8		1"-10			
Ø 20 x 16 □	M 27		1 1/8"-7		1 1/8"-12		1 1/8"-7		1 1/8"-9			
Ø 20 x 16 □	M 30											
Ø 22,4 x 18 □	M 33		1 1/4"-7		1 1/4"-12		1 1/4"-7		1 1/4"-9			
Ø 25 x 20 □	M 36		1 3/8"-6		1 3/8"-12				1 3/8"-8			

SMP / SMP Compact

Auf Anfrage erhältlich: Pendelhalter SMP / SMP Compact

Zur rationellen Herstellung maß- und formgenauer Bohrungen auf Ein- und Mehrspindelmaschinen.
Für Reibahlen mit innerer Kühlmittelzuführung haben wir spezielle Pendelhalter konstruiert.



Die Werkzeug-Aufnahmhülse bewegt sich auf Kugeln. Eine von Rollen angetriebene Mitnehmerscheibe dient zur Kraftübertragung und zum Ausgleich. Das Werkzeug behält so seine Beweglichkeit unabhängig vom Drehmoment, das aus der Schnittkraft resultiert. Eine patentierte Konzeption verhindert jegliche Zerstörung der Lagerflächen durch die Kugeln bei einem Zwischenfall (Werkzeugbruch, Fehler in der Programmierung, Stöße, sehr hohe Schnittbelastung usw.)

Technische Merkmale:

- Die Pendelhalter sind vertikal, horizontal sowie für Rechts- und Linkslauf verwendbar
- Radial- und Pendelspiel können begrenzt werden (SMP Compact nur Radialspiel)
- Ein patentiertes, nicht deformierbares Zwischenstück mit 2 Dichtungen aus Viton verbindet die Pendelhülse mit dem Körper
- Bei Pendelhaltern mit innerer Kühlmittelzuführung können Standard-Spannzangen ohne Abdichtung verwendet werden
- RÖHM bietet drei Anschlussmöglichkeiten:
 - Kühlmittelzuführung zentral,
 - seitlich stehend,
 - seitlich umlaufend

Die Schaltzentrale: Unser Stammwerk in Sontheim/Brenz.

In Sontheim an der Brenz befindet sich das Stammwerk von RÖHM. In der hochmodernen 41.000 qm umfassenden Fertigungsstätte wurden optimale Voraussetzungen geschaffen, um die enorme Bandbreite an anspruchsvollen Konstruktions- und Produktionsaufgaben in Zukunft noch besser, schneller und effizienter zu lösen.



Sontheim/Brenz



Am Verwaltungssitz in Sontheim werden sämtliche nationalen und internationalen Aktivitäten geplant und koordiniert. Durch die ausgezeichnete Infrastruktur und die vorhandenen Transportwege ist dieser Standort ideal für ein Unternehmen, welches auf perfekte Produktqualität ebenso setzt wie auf höchste Flexibilität. Zudem bietet die Region rund um Sontheim eine weitere wichtige Grundlage für den Erfolg unseres Unternehmens: Sie ist reich an qualitätsbewussten und motivierten Mitarbeitenden, so dass wir auf die Herausforderungen der Zukunft bestens vorbereitet sind. Das Stammwerk vereint auf einzigartige Weise Massenfertigung, Seriefertigung und kundenspezifische Einzelfertigung unter einem Dach.

Wichtige Standorte für das Unternehmen: Dillingen und St. Georgen.

Mit dem starken Wachstum der RÖHM Gruppe sind selbstverständlich auch höhere Anforderungen an die Entwicklungs- und Produktionskapazitäten verbunden. Mit den beiden Standorten Dillingen und St. Georgen können heutige und zukünftige Bedürfnisse abgedeckt werden.



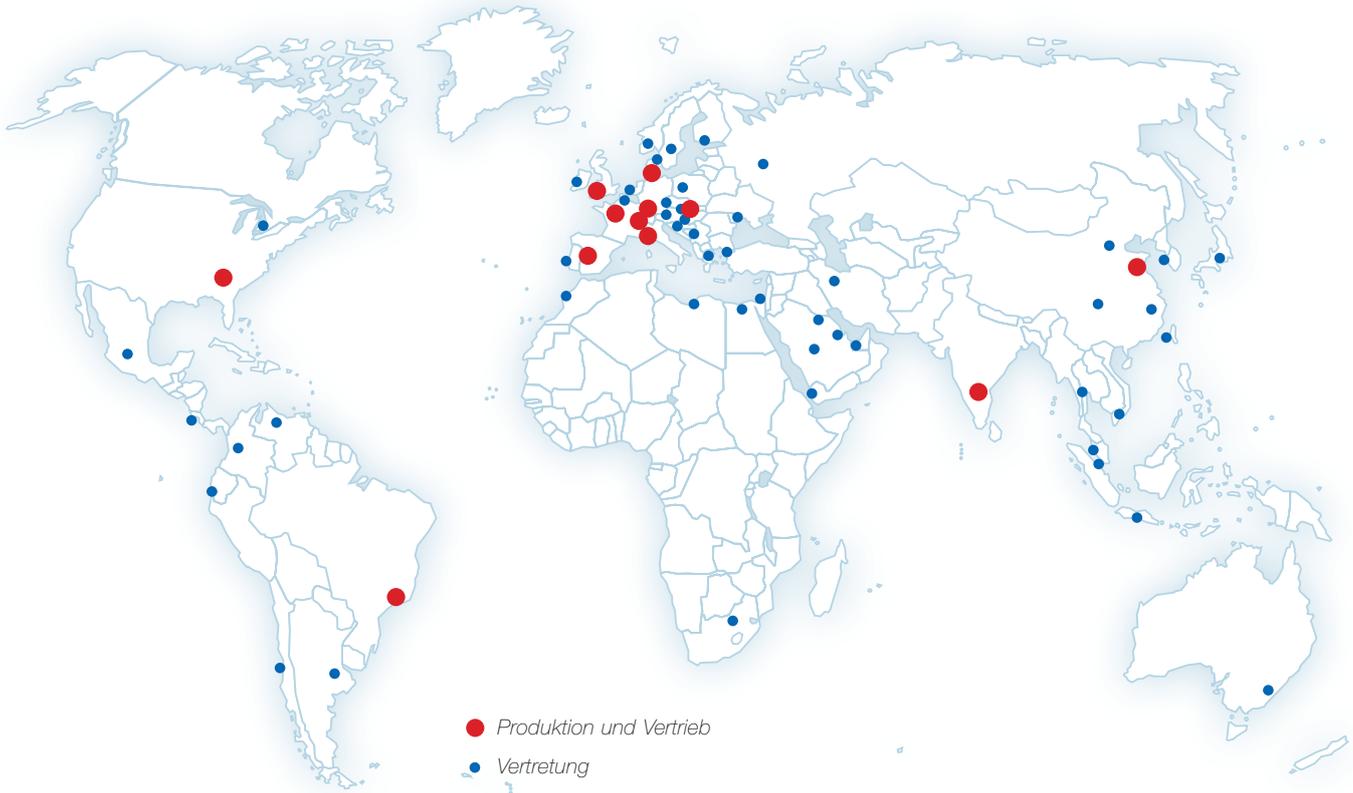
Dillingen/Donau



St. Georgen

Werk Dillingen/Donau | Bereits 1953 wird in Dillingen/Donau dieses Zweigwerk der RÖHM Gruppe in Betrieb genommen. Aufgrund der äußerst positiven Entwicklung wird immer wieder erweitert und modernisiert. 1982 und 1991 werden deshalb neue, moderne Produktionsanlagen errichtet. Im Jahre 2007 baut RÖHM eine neue Fertigungshalle für zwei Portal-Dreh- und Fräsmaschinen. Somit lassen sich Werkstücke bis 4 m bearbeiten, was der Marke RÖHM auch in Zukunft eine führende Marktposition sichern wird. Hier konstruieren und fertigen mehr als 300 Mitarbeiter überwiegend Drehfutter, Maschinenschraubstöcke, Greiftechnik und Sonderspannmittel für Dreh- und Fräsmaschinen sowie für Bearbeitungszentren.

Ingenieur- und Verkaufsbüro St. Georgen | Eine kleine und feine Hightechschmiede ist das Ingenieur- und Verkaufsbüro St. Georgen. Hier werden neben Standardspanndornen maßgeschneiderte Lösungen für die verschiedensten Anforderungen gefertigt. Zum Spannen von Werkstücken in der Bohrung oder Innenkontur hält RÖHM für seine Kunden mechanische oder kraftbetätigte Hülsenspanndorne, Gleitbackenspanndorne und hydraulische Dehndorne bereit.



Immer in der Nähe der Kunden. Mit Standorten rund um den Globus.

Kundenorientierung ist bei RÖHM keine Frage von Marketing, sondern der Haltung. Zur Kundennähe zählt für uns der intensive Dialog mit unseren Partnern ebenso wie die direkte Präsenz auf den wichtigsten Märkten der Welt. Die RÖHM Produktions- und Vertriebsstandorte:



RÖHM IND. E COM. DE
FERRAMENTAS DE
FIXAÇÃO LTDA.
Brasilien



ROEHM China Co., Ltd.
China



RÖHM Værktøj A. S.
Dänemark



RÖHM S. A. R. L.
Frankreich



ROHM (Great Britain) LTD.
Großbritannien



RÖHM SLOVAKIA S.R.O.
Slowakei



ROHM INDIA PVT. LTD.
Indien



RÖHM Italia S. R. L.
Italien



RÖHM Spanntechnik AG
Schweiz



RÖHM Iberica S. A.
Spanien



ROHM Products of America
USA

Ihr Kontakt zu RÖHM.

Produktions- und Vertriebsstandorte

Deutschland:

RÖHM GmbH
Heinrich-Röhm-Straße 50
89567 Sontheim/Brenz
Tel 0049 73 25 – 16-0
Fax 0049 73 25 – 16-510
info@roehm.biz
www.roehm.biz

RÖHM GmbH

Röhmstraße 6
89407 Dillingen
Tel 0049 90 71 – 5 08-0
Fax 0049 90 71 – 5 08-174
infodlg@roehm.biz

RÖHM GmbH

Feldbergstr. 5
78112 St. Georgen
Tel 0049 – 77 24 – 94 68 12
Fax 0049 – 77 24 – 51 89
Mobil 0152 – 22 88 70 50
stg.info@roehm.biz

Brasilien:

RÖHM IND. E COM. DE
FERRAMENTAS DE FIXAÇÃO LTDA.
Rod. Raposo Tavares, Km 14, s/nº
Bloco A e C - Parte -Jardim Bandeirantes
CEP 05576-900 - São Paulo
Tel 0055 – 11 – 37 32 22 22
Fax 0055 – 11 – 37 35 30 97
vendas@rohm.com.br

China:

ROEHM China Co., Ltd.
Room 401, Building 22,
No. 518 Xinzhuan Road,
Songjiang District
201612 Shanghai
Tel 0086 - 21 - 37 70 53 95
Fax 0086 – 21 – 37 70 53 76
roehmcn@roehm.biz

ROEHM WEIDA MACHINERY (Shandong) Co. Ltd. (Joint Venture)

ADD: 2 Zhonghan Road
Manshan Town Wendeng Shandong
China 264414
Tel 0086 – 631 – 8 54 99 86
Fax 0086 – 631 – 8 54 50 18
lts@weidapeacock.com

Dänemark:

RÖHM Værktojs A. S.
Gunnækær 2,
2610 Rødovre
Tel 0045 – 36 – 41 22 66
Fax 0045 – 36 – 41 44 72
info@roehm.dk

Frankreich:

RÖHM S. A. R. L.
325, rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
Tel 0033 – 344 64 10 00
Fax 0033 – 344 64 00 68
fr.roehm@roehm.biz
www.rohm.fr

Großbritannien:

ROHM (Great Britain) LTD.
Unit 12 the ashway centre
Elm crescent Kingston-upon-Thames
Surrey KT 2 6 HH
Tel 0044 – 20 85 49 66 47
Fax 0044 – 20 85 41 17 83
rohmgb@roehm.biz
www.uk.roehm.biz

Indien:

ROHM INDIA PVT. LTD.
Plot No. A-53(B), Nallekandernahall
Peenya 2nd Stage Industrial Area
2nd Main Road
560058 Bangalore India
Tel 0091 – 80 – 41 49 29 07
Fax 0091 – 80 – 28 36 76 56
kthomas_64@yahoo.com

Italien:

RÖHM Italia S. R. L.
Via Brescia 24/C
20063 Cernusco S. Naviglio
Tel 0039 – 02 – 92 10 35 31
Fax 0039 – 02 – 92 10 17 53
rohmitalia@roehm.biz
www.roehm-italia.it

Schweiz:

RÖHM Spanntechnik AG
Feldstraße 39, 3360 Herzogenbuchsee
Tel 0041 – 629 56 30 20
Fax 0041 – 629 56 30 29
roehmch@roehm-spanntechnik.ch
www.ch.roehm.biz

Slowakei:

RÖHM SLOVAKIA S.R.O.
Partizanska 73
95701 Banovce nad Bebravou
Slovakia
Tel 00421 – 3 87 60 02 22
Fax 00421 – 3 87 60 02 24
info@roehm.sk

Spanien + Portugal:

RÖHM Iberica S. A.
C/Rejas, No. 9 Nave 11 D
28022 Madrid
Tel 0034 – 91 – 3 13 57 90
Fax 0034 – 91 – 3 13 57 93
rohmiberica@roehm.biz
www.roehm-iberica.es

USA:

ROHM Products of America
5155 Sugarloaf Parkway, Suite K
Lawrenceville, GA 30043
Tel 001 – 770 - 963 - 8440
Fax 001 – 770 - 963 - 8407
rohmusa@roehm.biz
www.us.roehm.biz

Präsenz auf allen Kontinenten von A wie Australien bis V wie Venezuela. Die Kontaktdaten der weltweiten Vertretungen erhalten Sie bequem unter www.roehm.biz

Verkaufs- und Fachberater in Deutschland

Spanntechnik

– manuell –

Baden-Württemberg:

Norbert Schrenk
Tel. 0 71 21 / 5 14 76 05
Fax. 0 71 21 / 5 14 76 06
Mobil 0152 / 22 88 70 11
E-mail: norbert.schrenk@roehm.biz

Werner Schmautz
Tel. 0 78 02 / 98 27 51
Fax. 0 78 02 / 700 94 27
Mobil 0152 / 22 88 70 23
E-mail: werner.schmautz@roehm.biz

Bayern (Süd):

Dieter Rabus
Tel. 0 73 54 / 9 37 49 74
Fax. 0 73 54 / 9 37 49 75
Mobil 0152 / 22 88 70 24
E-mail: dieter.rabus@roehm.biz

Bayern (Nord):

Gerhard Häutle
Tel. 0 90 71 / 7 22 03
Fax. 0 90 71 / 7 22 03
Mobil 0152 / 22 88 70 15
E-mail: gerhard.haeutle@roehm.biz

Hessen:

Joachim Nagel
Tel. 0 60 45 / 98 39 00
Fax. 0 60 45 / 98 39 01
Mobil 0171/6 20 91 59
E-mail: joachim.nagel@roehm.biz

Niedersachsen:

Reiner Maahs
Tel. 0 52 31 / 8 73 26
Fax. 0 52 31 / 8 73 26
Mobil 0152 / 22 88 70 16
E-mail: reiner.maahs@roehm.biz

Nordrhein-Westfalen:

Ralf Schnichels
Tel. 0 21 61 / 9 99 72 43
Fax. 0 21 61 / 9 99 72 47
Mobil 0152 / 22 88 70 25
E-mail: ralf.schnichels@roehm.biz

Thorsten Nolte
Tel. 0 27 21 / 12 01 82
Fax. 0 27 21 / 71 70 69
Mobil 0152 / 22 88 70 31
E-mail: thorsten.nolte@roehm.biz

Berlin, Mecklenburg-Vorpommern, Brandenburg, Sachsen-Anhalt:

Hendrik Seifert
siehe Spanntechnik -kraftbetätigt-

Sachsen, Sachsen-Anhalt, Thüringen:

Thomas Fischer
siehe Spanntechnik -kraftbetätigt-

Hamburg, Bremen, Schleswig-Holstein:

Michael Biß
Tel. 0 431 / 3 97 09 59
Fax. 0 431 / 3 97 09 60
Mobil 0152 / 22 88 70 27
E-mail: michael.biss@roehm.biz

Automatisierungstechnik

Deutschland / Europa

Robert Baß
Tel. 0 73 22 / 91 13 37
Fax. 0 73 22 / 91 13 38
Mobil 0152 / 22 88 70 33
E-mail: robert.bass@roehm.biz

Spanntechnik

– kraftbetätigt –

Baden-Württemberg:

Michael Schmitz
Tel. 00 33 3 88 72 04 03
Fax. 00 33 1 73 76 87 00
Mobil 00 49 (152) 22 88 70 18
E-mail: michael.schmitz@roehm.biz

Michael Hartmann
Tel. 0 90 73 / 91 41 6,
Fax. 0 90 73 / 91 41 7
Mobil 0152 / 22 88 70 28
E-mail: michael.hartmann@roehm.biz

Frank Stier
Tel. 0 74 26 / 91 37 70,
Fax. 0 74 26 / 91 38 84
Mobil 0152 / 22 88 70 19
E-mail: frank.stier@roehm.biz

Richard Sedlak,
Tel. 0 70 21 / 94 98 970
Fax. 0 70 21 / 94 90 72
Mobil 0152 / 22 88 70 30
E-Mail: richard.sedlak@roehm.biz

Bayern (Süd):

Dieter Baz
Tel. 0 86 49 / 98 63 75
Fax. 0 86 49 / 98 63 76
Mobil 0152 / 22 88 70 26
E-mail: dieter.baz@roehm.biz

Bayern (Nord):

Christian M. Merkel
Tel. 0 91 61 / 66 41 39,
Fax. 0 91 61 / 66 41 45
Mobil 0152 / 22 88 70 14
E-mail: christian.merkel@roehm.biz

Berlin, Mecklenburg-Vorpommern, Brandenburg, Sachsen-Anhalt:

Hendrik Seifert
Tel. 0 30 / 70 07 24 59
Fax. 0 30 / 70 07 24 59
Mobil 0152 / 22 88 70 32
E-mail: hendrik.seifert@roehm.biz

Hessen:

Klaus Dieter Hofmann
Tel. 0 64 06 / 90 67 40
Fax. 0 64 06 / 90 67 43
Mobil 0152 / 22 88 70 29
E-mail: k.d.hofmann@roehm.biz

Niedersachsen:

Reiner Maahs
siehe Spanntechnik -manuell-

Hamburg, Bremen, Schleswig-Holstein:

Michael Biß
siehe Spanntechnik -manuell-

Nordrhein-Westfalen:

Friedhelm Schneider
Tel. 0 27 62 / 49 07 28
Fax. 0 27 62 / 49 07 29
Mobil 0152 / 22 88 70 17
E-mail: friedhelm.schneider@roehm.biz

Thorsten Nolte
siehe Spanntechnik -manuell-

Sachsen, Sachsen-Anhalt, Thüringen:

Thomas Fischer
Tel. 0 37 41 / 52 13 56
Fax. 0 37 41 / 52 97 70
Mobil 0152 / 22 88 70 10
E-mail: thomas.fischer@roehm.biz

Spanndorntechnik

Deutschland

Thomas Haas
Tel. 0 77 25 / 91 48 95
Fax. 0 77 25 / 91 48 96
Mobil 0152 / 22 88 71 20
E-mail: thomas.haas@roehm.biz

Vertretungen weltweit

Argentinien:

Himaq S.R.L.,
Venezuela 3652,
1603 Villa Martelli
Prov. Buenos Aires
Tel. 00 541 / 147 093 505,
Fax 00 541 / 147 093 472
E-mail: himaq@himaq.com.ar

Australien:

White International Pty. Ltd.,
PO Box 304 Milperra
LPO NSW 2214
Tel. 00 61 / 2 97 83 60 00
Fax 00 61 / 2 97 83 60 01
E-mail: sales@whiteint.com.au

Belgien:

(Spanntechnik - manuell)
BELTRACY
Bergensesteenweg 189
1600 Sint-Pieters-Leeuw
BELGIEN
Tel. 00 32 / 25 43 68 90
Fax 00 32 / 25 38 59 10
E-mail: info@beltracy.be
www.beltracy.be

(Spanntechnik - kraftbetätigt)

RÖHM S.A.R.L.
325, rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
FRANKREICH
Tel. 0033 / 344 64 10 00
Fax. 0033 / 34 64 00 68
E-mail: fr.roehm@roehm.biz
www.rohm.fr

Bosnien-Herzegowina:

Kruhek d.o.o.,
Veprinacka 16,
10000 Zagreb (Kroatien)
Tel. 00 38 / 5 13 69 51 38
Fax 00 38 / 5 13 63 95 30
E-mail: stjepan.kruhek1@zg.htnet.hr

Chile:

Robert Kraleman
SERVICOMP Ltda.
Av. Departamento 1595
La Florida - Santiago
Tel. 00 56 / 2 / 8 89 47 00
E-mail: rkraleman@gmail.com

Costa Rica:

Servicios Centroamericanos, S.A.
625 Mts. Este del Parque de Tibás,
frente a Autos La FLORIDA, SAN JOSÉ,
COSTA RICA
P.O. Box : 4711-1000 SAN JOSE,
COSTA RICA
Tel. 00 506 / 2 40 11 11
Fax 00 506 / 2 40 22 22
E-mail: sercensa@sercensa.com

Ecuador:

Maquinarias Henriques C.A.
Casilla 4361, Via a Daule KM.6 1/2
Guayaquil / Ecuador
Tel. 00 593 - 4 / 2 25 43 00
Fax 00 593 - 4 / 2 25 43 00 181
E-mail: info@maquinarias-henriques.com

Finnland:

Oy Interfii Ltd.
Teollisuuskatu 35-39 LH4
20520 Turku
Y-tunnus 2374026-3
Tel. 00 358 / 2 01 47 45 00
Fax. 00 358 / 2 01 47 45 01
info@interfii.com

(Spanntechnik - manuell)

Teräskonttori Oy,
Muuntotie 3,
15100 Vantaa
Tel. 00 358 / 9 61 54 71
Fax 00 358 / 9 67 49 54
E-mail: info@teraskonttori.fi

Griechenland:

Stefanos Papadopoulos,
Kifisiasstr. 15,
54655 Thessaloniki
Tel. 00 30 / 23 10-48 87 58
Fax 00 30 / 23 10-48 87 53
E-mail: ST-papas@otenet.gr

Indonesien:

GP System Singapur PTE LTD
No. 51, Bukit Batok Crescent,
#04-04/05 Unity Centre
Singapore 658077
Tel. 00 65 / 68 61 - 26 63, Fax: 35 00
E-mail: enquiry@gpsystem.com

Iran:

Sakht Abzar Pars Co. (SAP)
No. 19/4 Saeb Tabrizi St.,
North Abbas Shirazi Ave,
Molla Sadra Ave.,
Tehran post code 19917
Tel. 00 98 / 21 / 88 03 18 88
Fax 00 98 / 21 / 88 03 77 33
E-mail: sales@sap-iran.com

Irland:

ROHM (Great Britain) LTD.
Unit 12 the ashway centre
Elm crescent Kingston-upon-Thames
Surrey KT 2 6 HH
Tel. 0044 - 20 85 49 66 47
Fax. 0044 - 20 85 41 17 83
rohmb@roehm.biz
www.uk.roehm.biz

Israel:

ETMOS Tool Distributing Co. Ltd.
Industrial Zone, P.O. Box 1786,
Holon 58117
Tel. 00 972 - 3 / 55 81 933
Fax 00 972 - 3 / 55 81 934
E-mail: etmos@etmos.co.il

Japan:

Takeda Trade Co., Ltd.
Tokyo office
113-0033, 3-5-2 Hongo
Bunkyo-ku
Tokyo / Japan
Tel. 00 81/3 38 15 65 01
Fax 00 81/3 38 16 45 22
E-mail: hata@takeda-trade.co.jp

Kanada:

(Spanntechnik - manuell)
SOWA Tool & Machine CO. LTD
500 Manitou drive
N2G 4B6 Kitchener, Ontario
Tel. 001 / 519 / 748 / 57 50
Fax 001 / 519 / 748 / 93 04
E-mail: sales@sowatool.com

(Spanntechnik - kraftbetätigt)

ROHM Products of America
5155 Sugarloaf Parkway, Suite K
Lawrenceville, GA 30043
Tel. 001 / 770 / 963 / 8440
Fax 001 / 770 / 963 / 8407
E-mail: rohmusa@roehm.biz
www.us.roehm.biz

Kolumbien:

Imocom S. A.
Apartado Aereo 12287, Bogota D. E. 6
Tel. 00 57-1 / 2 62 38 00
Fax 00 57-1 / 2 62 49 82
E-mail: imocom@imocom.com.co

Kroatien:

Kruhek d.o.o., Veprinacka 16
10000 Zagreb (Kroatien)
Tel. 00 385 - / 0 / 1 - 36 95 - 138
Fax 00 385 - / 0 / 1 - 36 39 - 530
GSM: 00 385 - / 0 / 98 - 382 - 003
E-mail: kruhek@zg.t-com.hr
www.kruhek.hr

Luxemburg:

RÖHM S.A.R.L.,
325 rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
Tel. 00 33 / 3 44 64 10 00
Fax 00 33 / 3 44 64 00 68
E-mail: fr.roehm@roehm.biz

Malaysia:

GP System Singapur PTE LTD
No. 51, Bukit Batok Crescent,
#04-04/05 Unity Centre
Singapore 658077
Tel. 00 65 68 61 - 26 63,
Fax: 00 65 68 61 - 35 00
E-mail: enquiry@gpsystem.com

Vertretungen weltweit

Marokko:

Somadu
20-22, Bd. Abdellah Ben
Yacine, Casablanca 20300
Tel. 00 21 222/30 05 90,
Fax 00 21 222/45 06 10
E-mail: alaoui.my.youssef@somadu.com

Mazedonien:

G.T.M.Co. d.o.o.
Export - Import
Autoput Bg - Zg br. 22
11080 Beograd
Srbija i Crna Gora
Tel. 00 381 / 1 13 14 90 24
Fax 00 381 / 1 13 14 90 21
E-mail: vladimir.rackovic@gtmco.rs

Mexiko:

Sales Power de Mexico S.A. DE C.V.
Calle Jalpan No. 701
76030 C.P. QUERETARO, QRO.-COL. EST
Tel. 00 52 - 442 / 2 14 55 43
Fax 00 52 - 442 / 2 24 01 12
E-mail: salesfob@salespower-tools.com

Niederlande:

(Spanntechnik - manuell)
Boorwerk B.V.,
Flevolaan 52 A,
Industrieterran Noord
1382 JZ Weesp
Tel. 00 31 / 294 / 43 20 50
Fax 00 31 / 294 / 43 21 52
E-mail: mail@boorwerk.nl

(Spanntechnik - kraftbetätigt)

Friedhelm Schneider
Tel. +49 / 27 62 / 49 07 28
Fax +49 / 27 62 / 49 07 29
E-mail: friedhelm.schneider@roehm.biz

Norwegen:

Ing. Yngve Ege A/S
Ryenstubben 5
0679 Oslo 11
Tel. 00 47 / 23 24 10 00
Fax 00 47 / 23 24 1001
E-mail: ege@ege.no

Österreich:

Richard Schörkhuber
Lichtenhof 2 b
8511 St. Stefan ob Stainz
Tel. 00 43 / 34 63 / 8 15 10
Fax 00 43 / 34 63 / 8 15 60
Mobil 00 43 / 664 / 9 23 77 10
E-mail: richard.schoerkhuber@roehm.biz

Schachermayer GmbH,

Schachermayer Str. 2
Postfach 3000, 4021 Linz
Tel. 00 43 / 732 / 65 99-0,
Fax 00 43 / 732 / 65 99 14 44
E-mail: maschinenmetall@schachermayer.at

Lackner u. Urnitsch GmbH

Bahnhofgürtel 37
8020 Graz
Tel. 00 43 / 316 / 71 14 80-0
Fax 00 43 / 316 / 71 14 80 39
E-mail: lackner@urnitsch.at

Haberkorn Ulmer GmbH

Hohe Brücke
6961 Wolfurt
Tel. 00 43 / 55 74 / 69 5-0
Fax 00 43 / 55 74 / 69 5-99
E-mail: info.wolfurt@haberkorn.com

Metzler GmbH u. Co. KG

Oberer Paspelsweg 6-8
6830 Rankweil
Tel. 00 43 / 55 22 / 7 79 63 - 0
Fax 00 43 / 55 22 / 7 79 63 - 6
E-mail: office@metzler.at

Polen:

RÖHM GmbH
Heinrich-Röhm-Straße 50
89567 Sontheim/Brenz
Deutschland
Tel. 0049 73 25 - 16-0
Fax 0049 73 25 - 16-512
info@roehm.biz

Portugal:

RÖHM Iberica S.A.
C/Rejas, No. 9 Nave 11 D
28022 Madrid
Tel. 0034 / 91 / 3 13 57 90
Fax 0034 / 91 / 3 13 57 93
rohmiberica@roehm.biz
www.rohm-iberica.es

Russland:

RÖHM GmbH
Heinrich-Röhm-Straße 50
89567 Sontheim/Brenz
Deutschland
Tel. 0049 73 25 - 16-0
Fax 0049 73 25 - 16-512
info@roehm.biz

OOO.T.W.L - Group

Kosmonawta wolkowa 5, stroenie 1,
127299 Moscow, Russia
Tel. 007 / 495 / 5 04 72 39
007 / 903 / 1 03 29 02
Fax 007 / 495 / 9 26 95 39
E-mail: sales@twl-group.ru

Saudi-Arabien, VAE, Bahrain,

Kuwait, Jemen, Libyen, Ägypten:
Dirk Jaegemann
Trade agency GmbH & Co. KG
Julius-Bamberger-Str. 1
28279 Bremen
Tel. 04 21 / 8 39 21 30
Fax 04 21 / 8 39 89 21
E-mail: info@djta.de

Schweden:

Techpoint Systemteknik AB
Nyponvaegen 4
19144 Sollentuna
Tel. 00 46 / 86 23 13 30
Fax 00 46 / 86 23 13 45
E-mail: info@techpoint.se

Serbien-Montenegro:

G.T.M.Co. d.o.o.
Export - Import
Autoput Bg - Zg br. 22
11080 Beograd
Srbija i Crna Gora
Tel. 00 381 / 1 13 14 90 24
Fax 00 381 / 1 13 14 90 21
E-mail: vladimir.rackovic@gtmco.rs

Singapur:

GP System Singapur PTE LTD
No. 51, Bukit Batok Crescent,
#04-04/05 Unity Centre
Singapore 658077
Tel. 00 65 / 68 61 - 26 63,
Fax 00 65 / 68 61 - 35 00
E-mail: enquiry@gpsystem.com

Slowenien:

Kruhek d.o.o., Veprinacka 16
10000 Zagreb (Kroatien)
Tel. 00 385 / 13 69 51 38
Fax 00 385 / 13 63 95 30
E-mail: stjepan.kruhek1@zg.htnet.hr

Slowakei:

MCS s. r. o.
Heckova 31
SK - 97201 Bojnice
Tel. 00 421 / 4 65 40 20 50
Fax 00 421 / 4 65 40 20 48
E-mail: michalovic@mcs.sk

Südafrika:

Kingstone Tools & Accessories
P.O. Box 75746
2047 Gardenview
Tel. 00 27 / 11 / 6 22 16 68 / 9
Fax 00 27 / 11 / 6 15 42 10
E-mail: rohmtools@mweb.co.za

Süd-Korea:

Cheong Do Trading Co., Ltd.
RM-6-103, 604-1
Kuro-Dong, Kuro-Ku, Seoul
Tel. 00 822 / 6 78 41 55
Fax 00 822 / 67 25 48 3
E-mail: CDMT@chollian.net

Taiwan:

V.T.M. Company Ltd.
No. 13-1 11th Road,
Taichung Industrial Park
Taichung, TAIWAN
Tel. 00 886 / 4 / 23 59 27 59
Fax 00 886 / 4 / 23 50 74 27
Email: luck@vtm.com.tw
E-mail: lily@vtm.com.tw

Thailand:

GP System Singapur PTE LTD
No. 51, Bukit Batok Crescent,
#04-04/05 Unity Centre
Singapore 658077
Tel. 00 65 / 68 61 26 63
Fax 00 65 / 68 61 35 00
E-mail: enquiry@gpsystem.com

Tschechien:

Jan Vyslouzil
Jiráskova 551
76824 Hulín
Tel. 00 420 / 5 73 35 18 00
Fax 00 420 / 5 73 35 29 00
E-mail: janvyslouzil@iol.cz

Türkei:

Sintek Mühendislik Makina San.
Ve Tic. Ltd. Sti.
Tarabya Mahallesi
Yumak Sok. No: 3/A1
34457 SARIYER - ISTANBUL
Tel. 00 90 / 212 / 2 99 61 84
Fax 00 90 / 212 / 2 99 56 75
E-Mail: sinan.onurlu@sintekmuhendislik.com

Ukraine:

T.W.L.-JUGA-Service
41, Gradonochalnitckaya str. 1
65005 Odessa, Ukraine
Tel. 00380 / 48 / 79 5 85 64
Fax 00380 / 48 / 7 94 94 68
E-mail: jugtech@twlweb.biz

Ungarn:

Fairtool GmbH
Koebanyai ut. 47/B
H-1101 Budapest
Tel. 00 361 / 8 14 46 21
Fax 00 361 / 26 19 561
E-mail: jozsef.alker@fairtool.hu

Venezuela:

Hartung Hnos. Sucr. C. A.,
Apartado 2480
Caracas 1010-A / Venezuela
Tel. 00 58 / 212 / 54 20 820
Fax 00 58 / 212 / 54 19 449
E-mail: claus@hartung.com.ve

Maquinaria Diekmann S.A.

AV. Humboldt - Las Acacias
CARACAS 1040 / VENEZUELA
Tel. 00 58 / 212 / 633 36 30 oder
Tel. 00 58 / 212 / 633 62 30
Fax 00 58 / 212 / 633 22 62 oder
Fax 00 58 / 212 / 632 80 13
E-Mail: purchase@diekmann.com.ve

Vietnam:

CAP DO Industrial Equipment Co Ltd.,
113/8A Tran Van Du Str.,
Ward 13, Tan Binh Dist.
Ho-Chi-Minh-Stadt
Tel. 0084 / 8 / 38 10 45 33
Fax 0084 / 8 / 38 10 84 27
E-Mail: capdo01@capdo.com.vn

§ 1 Angebot, Vertragsabschluß und Vertragsinhalt

1. Unsere Verkaufsbedingungen gelten ausschließlich; entgegenstehendes oder von unseren Verkaufsbedingungen abweichende Bedingungen erkennen wir nicht an, es sei denn, wir hätten ausdrücklich schriftlich ihrer Geltung zugestimmt. Unsere Verkaufsbedingungen gelten auch dann, wenn wir in Kenntnis entgegenstehender oder von unseren Verkaufsbedingungen abweichender Bedingungen des Käufers die Lieferung an den Käufer vorbehaltlos ausführen.
2. Unsere Angebote sind stets freibleibend, sofern sie nicht ausdrücklich als verbindlich bezeichnet sind. Der Vertrag kommt erst mit unserer schriftlichen Bestätigung und entsprechend deren Inhalt und durch Leistung/Lieferung zustande. Erfolgt ohne eine Bestätigung unverzüglich Lieferung/Leistung, so gilt die Rechnung gleichzeitig als Auftragsbestätigung.
3. Unsere Verkaufsbedingungen gelten nur gegenüber einem Unternehmer im Sinne von § 14 BGB.
4. Kosten für die Herstellung von Zeichnungen für Sonderkonstruktionen sind vom Besteller zu tragen, sofern das Angebot aus Gründen, die von uns nicht zu vertreten sind, nicht zu einem Auftrag führt.
5. Alle Angaben über Gewichte, Abmessungen, Leistungen, und technische Daten, die in unseren Drucksachen, Katalogen, Preislisten oder in anderen Vertragsunterlagen enthalten sind, sind nur annähernd maßgebend, soweit sie nicht ausdrücklich als verbindlich bezeichnet sind.
6. Wir behalten uns Konstruktions- und Formänderungen des Vertragsgegenstandes vor, sofern dieser dadurch für den Besteller keine unzumutbare Änderungen erfährt.
7. Die Dokumentation besteht aus Zusammenstellungszeichnung, der Stückliste mit Kennzeichnung der Verschleiß- und Ersatzteile sowie einer Bedienungs- und Wartungsanleitung und erfolgt grundsätzlich in deutscher Sprache. Eine Dokumentation erfolgt nur in Papierform oder in digitaler Form. Bei digitaler Form gelten für Texte die Formate .TXT, .RTF oder .DOC, bei Zeichnungen und Stücklisten das Format .TIF (Rasterformat). Ein darüber hinausgehender Dokumentationsumfang ist kostenpflichtig bzw. bedarf besonderer Vereinbarung.
8. Für Prüfungen, bei denen bestimmte Temperaturen, Zeiten und sonstige Mess- oder Regelwerte gelten sollen, müssen vor Lieferbeginn die entsprechenden Messmethoden festgelegt und von beiden Seiten anerkannt werden. Wenn keine Festlegung erfolgt, gelten unsere Messmethoden.
9. Muster werden nur gegen Berechnung geliefert.
10. Zusicherungen, Nebenabreden und Änderungen des Vertrages bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Auf dieses Erfordernis kann nicht verzichtet werden.
11. Einmal erteilte Aufträge sind unwiderruflich, es sei denn, dass der Lieferer der Aufhebung schriftlich zugestimmt hat.
12. Bei Exportgeschäften erfolgt die Lieferung zu den auf der Auftragsbestätigung vereinbarten Bedingungen, ergänzend gelten die internationalen Regeln für die Auslegung handelsüblicher Vertragsformen (incoterms 1953) der Internationalen Handelskammer, jeweils gültiger Stand.
13. Ergänzend zu den Allgemeinen Geschäftsbedingungen gelten unsere „Produktinformationen“, Technischen Merkblätter sowie sonstigen produktspezifischen Veröffentlichungen. Diese sind stets in ihrer aktuellen Fassung zu beachten.

§ 2 Preise

1. Mangels besonderer schriftlicher Vereinbarungen gelten die Preise in der Bundesrepublik Deutschland "Frei Haus" Empfänger zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer. Bei Exportgeschäften gilt der Liefergegenstand als "Ab Werk" verkauft, falls der Vertrag nichts über die Art des Verkaufs bestimmt. Für Einzelbestellungen unter 100,00 € netto Warenwert wird im Inland eine Bearbeitungsgebühr von 10,00 € zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer berechnet.
2. Wir weisen darauf hin, dass wir die Versendung nur auf Wunsch des Kunden durchführen. Hiervon unbeschadet bleiben die Regelungen gemäß Abschnitt 5.
3. Wir berechnen die bei Vertragsabschluss gültigen Preise, die auf den zu dieser Zeit gültigen Kostenfaktoren basieren. Sollten zwischen Vertragsabschluss und der vereinbarten Lieferzeit sich diese Kostenfaktoren (insbesondere Material, Löhne, Energie usw.) ändern, so sind wir berechtigt, eine entsprechende Preisänderung vorzunehmen. Bei Exportgeschäften hat der Lieferer das Recht, im Falle einer Abwertung der Währung, in welcher der Auftrag abgeschlossen ist, den noch nicht abgeschlossenen Teil des Auftrags zu annullieren oder die Preise dafür dementsprechend richtigzustellen.
4. Bei Abschluss ab Werk reicht die Ware auf Kosten und Gefahr des Bestellers. Bei allen Sendungen finden in Bezug auf Versicherung und Gefahrentragung die in den incoterms 1953, jeweils gültiger Stand, festgelegten Bestimmungen Anwendung.
5. Für Teile/Produkte, die speziell nach den Wünschen des Käufers hergestellt werden, teilen wir dem Käufer unsere Fertigungsmenge mit. Der Käufer verpflichtet sich die ihm gegenüber bestellten Mengen abzunehmen.
6. Mehr- und Minderlieferungen bis zu 5 %, bei Sonderwerkzeugen bis zu 10 %, mindestens jedoch 2 Stück, sind zulässig. Berechnet wird die jeweilige Lieferung.

§ 3 Zahlungsbedingungen

1. Mangels besonderer Vereinbarung ist die Zahlung ohne jeden Abzug frei Zahlstelle innerhalb von 10 Tagen nach Rechnungsdatum - auch bei Teillieferungen zu leisten.
2. Wir sind nicht verpflichtet, Wechsel oder Schecks hereinzunehmen. Im Falle der Annahme von Schecks oder Wechseln im Einzelfall nach vorheriger Vereinbarung erfolgt dies nur erfüllungshalber unter Berechnung der Diskont- und Inkassospesen, welche vom Kunden unverzüglich in Bar zu vergüten sind. Endgültige Gutschrift von Akzepten und Schecks erfolgt nach deren Einlösung. Die Annahme von Schecks oder Wechseln erfolgt ohne Präjudiz für spätere Zahlungsverpflichtungen. Für rechtzeitige Vorzeigung, Protestierung, Benachrichtigung und Zurückleitung des Wechsels bei Nichteinlösung übernehmen wir keine Haftung.
3. Bei Zielüberschreitung werden Zinsen in Höhe der von Banken berechneten Kreditkosten erhoben, mindestens aber Zinsen in Höhe von 8 % über dem jeweiligen Basiszinssatz der EZB.
4. Wird ein Wechsel oder Scheck nicht rechtzeitig eingelöst oder ein eingeräumtes Zahlungsziel überschritten, so werden sämtliche zu diesem Zeitpunkt noch offenen Forderungen, auch gestundete und solche, für welche Wechsel oder Schecks gegeben sind, sofort zur Zahlung fällig.
5. Aufrechnungsrechte stehen dem Käufer nur zu, wenn seine Gegenansprüche rechtskräftig festgestellt, unbestritten oder von uns anerkannt sind. Zur Ausübung eines Zurückbehaltungsrechts ist der Käufer insoweit befugt, als sein Gegenanspruch auf dem gleichen Vertragsverhältnis beruht.

6. Bei Exportgeschäften sind die Zahlungen entsprechend den vereinbarten Zahlungsbedingungen zu leisten.
7. Kosten des Zahlungsverkehrs, insbesondere Bankgebühren von Auslandsüberweisungen an uns, gehen grundsätzlich zu Lasten des Auftraggebers.

§ 4 Lieferzeit

1. Der Beginn der von uns angegebenen Lieferzeit setzt die Abklärung aller technischen Fragen voraus. Von uns angegebene Liefertermine sind grundsätzlich unverbindlich und stellen lediglich einen voraussichtlichen Liefertermin dar.
2. Die Einhaltung unserer Lieferverpflichtung setzt weiter die rechtzeitige und ordnungsgemäße Erfüllung der Verpflichtungen des Käufers, insbesondere der Einhaltung der vereinbarten Zahlungsbedingungen, voraus. Die Einrede des nicht erfüllten Vertrages bleibt vorbehalten. Dieses Recht besteht auch aus nicht voll erfüllten Verpflichtungen aus vorhergehenden Lieferungen.
3. Die Lieferfrist beginnt mit der Absendung der Auftragsbestätigung, jedoch nicht vor Beibringung der vom Besteller zu beschaffenden Unterlagen, Genehmigung, Freigaben u.ä. sowie nicht vor Eingang der vereinbarten Anzahlung.
4. Ist ein fester Liefertermin vereinbart, so hat der Lieferer auch fristgemäß zu liefern. Die Lieferfrist ist eingehalten, wenn bis zu ihrem Ablauf der Liefergegenstand das Werk verlassen hat oder die Versandbereitschaft mitgeteilt ist, rechtzeitige und richtige Selbstbelieferung vorbehalten. Ändert der Besteller Teile der Lieferung, so beginnt die Lieferfrist erst mit der Bestätigung der Änderung neu zu laufen.
5. Höhere Gewalt, Krieg, Aufruhr, Streik, Aussperrung oder Maßnahmen von Behörden, gleichgültig aus welchem Grund, die einer Lieferung entgegenstehen, sowie Mangel an Rohstoffen, an Transportmitteln sowie Diebstahl - auch bei den Vorlieferanten - entbinden den Lieferer von der Verpflichtung, innerhalb der vereinbarten Frist zu liefern. Von dem Eintreten des Ereignisses und von der voraussichtlichen Auswirkungen ist der Besteller unverzüglich zu benachrichtigen.
6. Lieferungen vor Ablauf der Lieferzeit und in angemessenen Teilen sind zulässig.
7. Die Einhaltung der Lieferzeit setzt die Erfüllung der Vertragspflichten des Bestellers voraus.
8. Im Falle des Lieferverzugs oder Unmöglichkeit gelten die Regelungen der Ziffer 10.

§ 5 Gefahrenübergang und Entgegennahme

1. Die Gefahr geht spätestens mit der Absendung der Lieferteile auf den Besteller über und zwar auch dann, wenn Teillieferungen erfolgen oder wir noch andere Leistungen, z.B. die Versandkosten oder Anfuhr und Aufstellung übernommen haben.
2. Auf Wunsch des Bestellers wird auf seine Kosten die Sendung durch uns gegen Diebstahl, Bruch-, Transport-, Feuer- und Wasserschäden und sonstige versicherbare Risiken versichert.
3. Verzögert sich der Versand infolge von Umständen, die der Besteller zu vertreten hat, so geht die Gefahr vom Tage der Versandbereitschaft ab auf den Besteller über; jedoch sind wir verpflichtet, auf Wunsch und Kosten des Bestellers die Versicherungen zu bewirken, die dieser verlangt.
4. Angelieferte Gegenstände sind, auch wenn sie unwesentliche Mängel aufweisen, vom Besteller unbeschadet der Rechte aus Abschnitt 8 entgegenzunehmen.

§ 6 Annahmeverzug, Bestellung auf Abruf

1. Nimmt der Besteller den Vertragsgegenstand nicht fristgemäß ab, so sind wir berechtigt, ihm eine angemessene Nachfrist zu setzen, nach deren Ablauf anderweitig darüber zu verfügen und den Besteller mit angemessener verlängerter Frist zu beliefern. Unberührt davon bleiben unsere Rechte, unter den Voraussetzungen des § 326 BGB vom Vertrag zurückzutreten und Schadenersatz wegen Nichterfüllung zu verlangen. Verlangen wir Schadenersatz wegen Nichterfüllung, können wir 25 % des vereinbarten Preises zzgl. Mehrwertsteuer als Entschädigung ohne Nachweis fordern. Wir behalten uns vor, einen höheren tatsächlichen Schaden geltend zu machen.
2. Bestellungen, die von uns auf Abruf bestätigt werden, müssen - sofern nichts besonderes vereinbart ist - spätestens innerhalb eines Jahres ab Bestelldatum abgenommen werden. Dasselbe gilt bei Terminrückstellungen oder nachhaltiger "Auf-Abruf-Stellung". Bei Nichtabruf innerhalb der genannten Frist gilt Ziffer 6.1 entsprechend.

§ 7 Eigentumsvorbehalt

1. Die Gegenstände der Lieferungen (Vorbehaltsware) bleiben unser Eigentum bis zur Erfüllung sämtlicher uns gegen den Käufer aus der Geschäftsverbindung zustehenden Ansprüche. Soweit der Wert aller Sicherungsrechte, die uns gegen den Käufer zustehen, die Höhe aller gesicherten Ansprüche um mehr als 10 % übersteigt, werden wir auf Wunsch des Käufers einen entsprechenden Teil der Sicherungsrechte freigeben.
2. Während des Bestehens des Eigentumsvorbehalts ist dem Käufer eine Pfändung oder Sicherungsübereignung untersagt und die Weiterveräußerung nur Wiederverkäufern im gewöhnlichen Geschäftsgang und nur unter der Bedingung gestattet, daß der Wiederverkäufer von seinem Kunden Bezahlung erhält oder den Vorbehalt macht, daß das Eigentum auf den Kunden erst übergeht, wenn dieser seine Zahlungsverpflichtungen erfüllt hat.
3. Bei Pfändungen, Beschlagnahmen oder sonstigen Verfügungen oder Eingriffen Dritter hat uns der Käufer unverzüglich zu benachrichtigen, damit wir Klage gemäß § 771 ZPO erheben können. Soweit der Dritte nicht in der Lage ist, uns die gerichtlichen und außergerichtlichen Kosten einer Klage gemäß § 771 ZPO zu erstatten, haftet der Käufer für den uns entstandenen Ausfall.
4. Der Käufer ist verpflichtet, die Kaufsache pfleglich zu behandeln; insbesondere ist er verpflichtet, diese auf eigene Kosten gegen Feuer-, Wasser- und Diebstahlschäden ausreichend zum Neuwert zu versichern. Sofern Wartungs- und Inspektionsarbeiten erforderlich sind, muß der Käufer diese auf eigene Kosten rechtzeitig durchführen.
5. Bei Pflichtverletzungen des Käufers, insbesondere bei Zahlungsverzug sind wir zum Rücktritt und zur Rücknahme berechtigt; der Käufer ist zur Herausgabe verpflichtet. Die Rücknahme bzw. Geltendmachung des Eigentumsvorbehalts erfordert keinen Rücktritt des Lieferers; in diesen Handlungen oder einer Pfändung der Vorbehaltsware durch uns liegt kein Rücktritt vom Vertrag, es sei denn, wir hätten dies ausdrücklich erklärt.

6. Hat der Käufer die Kaufsache im ordentlichen Geschäftsgang weiterverkauft, so tritt er uns jedoch bereits jetzt alle Forderungen in Höhe des Faktura-Endbetrags (einschließlich Mehrwertsteuer) unserer Forderung ab, die ihm aus der Weiterveräußerung gegen seine Abnehmer oder Dritte erwachsen, und zwar unabhängig davon, ob die Kaufsache ohne oder nach Verarbeitung weiterverkauft worden ist. Zur Einziehung dieser Forderung bleibt der Käufer auch nach der Abtretung ermächtigt. Unsere Befugnis, die Forderung selbst einzuziehen, bleibt hiervon unberührt. Wir verpflichten uns jedoch, die Forderung nicht einzuziehen, solange der Käufer seinen Zahlungsverpflichtungen aus den vereinnahmten Erlösen nachkommt, nicht in Zahlungsverzug gerät und insbesondere kein Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens gestellt ist oder Zahlungseinstellung vorliegt. Ist dies jedoch der Fall, so können wir verlangen, daß der Käufer uns die abgetretenen Forderungen und deren Schuldner bekannt gibt, alle zum Einzug erforderlichen Angaben macht, die dazugehörigen Unterlagen aushändigt und den Schuldnern (Dritten) die Abtretung mitteilt.

7. Die Verarbeitung oder Umbildung der Kaufsache durch den Käufer wird stets für uns vorgenommen. Wird die Kaufsache mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen verarbeitet, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Kaufsache (Faktura-Endbetrag, einschließlich Mehrwertsteuer) zu den anderen verarbeiteten Gegenständen zur Zeit der Verarbeitung. Für die durch Verarbeitung entstehende Sache gilt im übrigen das gleiche wie für die unter Vorbehalt gelieferte Kaufsache.

8. Wird die Kaufsache mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen untrennbar vermischt, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Kaufsache (Faktura-Endbetrag, einschließlich Mehrwertsteuer) zu den anderen vermischten Gegenständen zum Zeitpunkt der Vermischung. Erfolgt die Vermischung in der Weise, daß die Sache des Käufers als Hauptsache anzusehen ist, so gilt als vereinbart, daß der Käufer uns anteilmäßig Miteigentum überträgt. Der Käufer verwahrt das so entstandene Alleineigentum oder Miteigentum für uns.

§ 8 Sachmängel

Für Sachmängel haften wir wie folgt:

1. Alle diejenigen Teile oder Leistungen sind nach unserer Wahl unentgeltlich nachzubessern, neu zu liefern oder neu zu erbringen, die innerhalb der Verjährungsfrist - ohne Rücksicht auf die Betriebsdauer - einen Sachmangel aufweisen, sofern dessen Ursache bereits im Zeitpunkt des Gefahrübergangs vorlag.

2. Sachmängelansprüche verjähren in 12 Monaten. Die Frist beginnt mit dem Gefahrübergang (Ziffer 6).

3. Der Käufer hat Sachmängel uns gegenüber unverzüglich schriftlich zu rügen.

4. Bei Mängelrügen dürfen Zahlungen des Käufers in einem Umfang zurückgehalten werden, die in einem angemessenen Verhältnis zu den aufgetretenen Sachmängeln stehen. Der Käufer kann Zahlungen nur zurückhalten, wenn eine Mängelrüge geltend gemacht wird, über deren Berechtigung kein Zweifel bestehen kann. Erfolgt die Mängelrüge zu Unrecht, sind wir berechtigt, die uns entstandenen Aufwendungen vom Käufer ersetzt zu verlangen.

5. Zunächst ist uns stets Gelegenheit zur Nacherfüllung innerhalb angemessener Frist zu gewähren.

6. Schlägt die Nacherfüllung fehl, kann der Käufer - unbeschadet etwaiger Schadensersatzansprüche - vom Vertrag zurücktreten oder die Vergütung mindern. Ersatz für vergebliche Aufwendungen kann der Käufer nur verlangen, wenn wir den Mangel aufgrund Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit zu vertreten haben.

7. Mängelansprüche bestehen nicht bei nur unerheblicher Abweichung von der vereinbarten Beschaffenheit, bei nur unerheblicher Beeinträchtigung der Brauchbarkeit, bei natürlicher Abnutzung oder Schäden, die nach dem Gefahrübergang infolge fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung, übermäßiger Beanspruchung, ungeeigneter Betriebsmittel oder aufgrund besonderer äußerer Einflüsse entstehen, die nach dem Vertrag nicht vorausgesetzt sind, sowie bei nicht reproduzierbaren Softwarefehlern. Werden vom Käufer oder von Dritten unsachgemäß Änderungen oder Instandsetzungsarbeiten vorgenommen, so bestehen für diese und die daraus entstehenden Folgen ebenfalls keine Mängelansprüche. Gleiches gilt sofern unsere Vorgaben zur Handhabung und sonstigen Anleitungen nicht beachtet werden und eine ordnungsgemäße Wartung nicht erfolgt.

8. Ansprüche des Käufers wegen der zum Zweck der Nacherfüllung erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits-, und Materialkosten, sind ausgeschlossen, soweit die Aufwendungen sich erhöhen, weil der Gegenstand der Lieferung nachträglich an einen anderen Ort als die Niederlassung des Käufers verbracht worden ist, es sei denn, die Verbringung entspricht seinem bestimmungsgemäßen Gebrauch.

9. Gesetzliche Rückgriffsansprüche des Käufers gegen uns bestehen nur insoweit, als der Käufer mit seinem Abnehmer keine über die gesetzlichen Mängelansprüche hinausgehenden Vereinbarungen getroffen hat.

10. Für Schadensersatzansprüche gilt Ziffer 9. Weitergehende oder andere als in dieser Ziffer oder in Ziffer 9 geregelte Ansprüche wegen eines Sachmangels sind ausgeschlossen.

§ 9 Gewerbliche Schutzrechte und Urheberrechte, Rechtsmängel

Sofern nichts anderes vereinbart, sind wir verpflichtet, die Lieferung lediglich im Land des Lieferorts frei von gewerblichen Schutzrechten und Urheberrechten Dritter (im folgenden Schutzrechte) zu erbringen. Sofern ein Dritter wegen der Verletzung von Schutzrechten durch von uns erbrachte, vertragsgemäß genutzte Lieferungen gegen den Käufer berechnete Ansprüche erhebt, haften wir gegenüber dem Käufer innerhalb der in Ziffer 8.2 bestimmten Frist wie folgt:

1. Wir werden nach unserer Wahl und auf unsere Kosten für die betreffenden Lieferungen entweder ein Nutzungsrecht erwirken, sie so ändern, daß das Schutzrecht nicht verletzt wird, oder austauschen. Ist uns dies nicht zu angemessenen Bedingungen möglich, stehen dem Käufer die gesetzlichen Rücktritts- oder Minderungsrechte zu. Ersatz für vergebliche Aufwendungen kann der Käufer nur verlangen, wenn uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Unsere Pflicht zur Leistung von Schadensersatz richtet sich nach Ziffer 10.

2. Die vorstehend genannten Verpflichtungen bestehen nur, soweit der Käufer uns über die vom Dritten geltend gemachten Ansprüche unverzüglich schriftlich verständigt, eine Verletzung nicht anerkennt und uns alle Abwehrmaßnahmen und Vergleichsverhandlungen vorbehalten bleiben. Stellt der Käufer die Nutzung der Lieferung aus Schadensminderungs- oder sonstigen wichtigen Gründen ein, ist er verpflichtet, den Dritten darauf hinzuweisen, daß mit der Nutzungseinstellung kein Anerkenntnis einer Schutzrechtsverletzung verbunden ist.

3. Ansprüche des Käufers sind ausgeschlossen, soweit er die Schutzrechtsverletzung zu vertreten hat.

4. Ansprüche des Käufers sind ferner ausgeschlossen, soweit die Schutzrechtsverletzung durch spezielle Vorgaben des Käufers, durch eine uns nicht voraussehbare Anwendung oder dadurch verursacht wird, daß die Lieferung vom Käufer verändert oder zusammen mit nicht von uns gelieferten Produkten eingesetzt wird.

5. Im Falle von Schutzrechtsverletzungen gelten für die in Ziffer 13 geregelten Ansprüche des Käufers die Bestimmungen der Ziffern 8.4, 8.5 und 8.9 entsprechend.

6. Weitergehende oder andere als in dieser Ziffer 9 geregelte Ansprüche des Käufers gegen uns oder unsere Erfüllungsgehilfen wegen eines Rechtsmangels sind ausgeschlossen.

§ 10 Gesamthaltung

1. Ansprüche des Käufers auf Schadensersatz - ohne Rücksicht auf die Rechtsnatur des geltend gemachten Anspruchs - sind ausgeschlossen.

2. Hiervon ausgenommen sind:

a) Schäden wegen Verletzung wesentlicher Vertragspflichten (Kardinalpflichten). Im Falle einfacher Fahrlässigkeit ist jedoch die Schadensersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt.

b) Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit, wenn wir die Pflichtverletzung zu vertreten haben.

c) Für sonstige Schäden, die auf einer vorsätzlichen oder grobfahrlässigen Pflichtverletzung beruhen, wobei unserer Pflichtverletzung die unserer gesetzlichen Vertreter oder Erfüllungsgehilfen gleichsteht.

d) Schadensersatz wegen Unmöglichkeit oder wegen Unvermögens.

3. Eine Änderung der Beweislast zum Nachteil des Käufers ist mit den vorstehenden Regelungen nicht verbunden.

4. Die Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz bleibt unberührt.

5. Soweit die Schadensersatzhaftung uns gegenüber ausgeschlossen ist oder eingeschränkt ist, gilt dies auch im Hinblick auf die persönliche Schadensersatzhaftung unserer Angestellten, unserer Handelsvertreter und unserer Erfüllungsgehilfen.

§ 11 Mitwirkungspflichten des Käufers

1. Mitwirkungsleistungen des Käufers, die im Rahmen des Vertrages ausdrücklich oder stillschweigend vereinbart werden, erfolgen ohne besondere Vergütung, es sei denn, es ist ausdrücklich etwas anderes vereinbart.

2. Der Käufer ist verpflichtet, uns über sämtliche Tatsachen rechtzeitig zu informieren, aus denen sich ergibt, daß bei uns vorräufige Bestände und Produkten, die wir in Hinsicht auf die uns gemeldeten Produktionskapazitäten bereitgestellt haben, nicht oder nicht vollständig verwendet werden können. Verbleiben Restbestände, so übernimmt der Käufer im Falle vorzeitiger Änderung seiner Disposition die Bestände und die gegebenenfalls anfallenden Vernichtungskosten. Dies gilt auch für Produkte, bei denen wir seitens unserer Lieferanten Mindestbestellmengen ordern mußten, sofern wir den Kunden zuvor darauf hingewiesen hatten.

3. Der Käufer gewährleistet, daß die von ihm zur Verarbeitung gelieferten Produkte hierzu geeignet sind. Wir sind nicht verpflichtet, die vom Käufer gelieferten Produkte auf die Beschaffenheit und die Geeignetheit zur Weiterverarbeitung zu untersuchen. Im Rahmen laufender Geschäftsbeziehungen sowie dann, wenn ein Bearbeitungsgegenstand zunächst geprüft, getestet und freigegeben worden ist, ist der Käufer verpflichtet, uns aufzufordern schriftlich von jeder Produktänderung zu informieren. In den Fällen laufender Verarbeitung von Gegenständen ist der Käufer weiterhin verpflichtet, für jede Änderung der Fertigungsbedingungen in seinem Betrieb, insbesondere beim Austausch von Werkzeugen, Maschinen oder bei Einführung neuer Fertigungsverfahren den von uns zu bearbeitenden Gegenstand auf die Abweichungen und Veränderungen hin zu untersuchen und uns von solchen Änderungen und Veränderungen schriftlich Mitteilung zu machen.

4. Anweisungen unserer Käufer, die Materialauswahl oder sonstige Vorschriften, die unser Käufer macht, müssen wir nicht auf ihre Richtigkeit prüfen.

5. Der Käufer hat daher sämtliche Anweisungen, die er erteilt sowie die Qualität der uns vorgeschriebenen oder zur Verfügung gestellten Materialien auf Einhaltung der gesetzlichen und technischen Vorschriften hin zu überprüfen.

6. Gerät der Käufer nach schriftlicher Mahnung hinsichtlich seiner Bereitstellungs- oder Mitwirkungspflicht in Verzug, stehen uns die gesetzlichen Rechte zu.

7. Die Rückgabe von Waren darf in jedem Fall nur mit ausdrücklicher Zustimmung des Lieferanten vorgenommen werden. Die Rückgabe muss frei Haus erfolgen, unter Angabe der Auftragsnummer und Lieferdatums in der Originalverpackung. Die Ware hat sich im Originalzustand, also in unbeschädigtem Zustand zu befinden. Für den Bearbeitungsaufwand der Rückgabe berechnen wir 20 % des Warenwertes, mindestens jedoch 50,00 € zzgl. der gesetzlichen Mehrwertsteuer. Dem Lieferer bleibt vorbehalten, gegen Nachweis im Einzelfall einen höheren Aufwand dem Besteller zu berechnen.

§ 12 Erfüllungsort und Gerichtsstand/Sonstiges

1. Erfüllungsort und Zahlungsort ist der Sitz unserer Firma in Sontheim/Brenz.

2. Auf die Vertragsbeziehung ist ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland anzuwenden. Die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen vom 11.04.1980 über Verträge über den Warenkauf (CISG "Wiener Kaufrecht") ist ausgeschlossen.

3. Bei allen sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Streitigkeiten ist, wenn der Besteller Vollkaufmann, eine juristische Person des öffentlichen Rechts oder ein öffentlich-rechtliches Sondervermögen ist, die Klage bei dem Gericht zu erheben, das für unseren Hauptsitz zuständig ist. Wir sind auch berechtigt, am Hauptsitz des Bestellers zu klagen.

4. Sollte eine Bestimmung unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen aus irgendeinem Grunde nichtig sein, so bleibt die Geltung der übrigen Bestimmungen hiervon unberührt.

5. Wir speichern Ihre Daten nach § 23 BDSG.

RÖHM GmbH

D-89565 Sontheim/Brenz

Stand: September 2012

” RÖHM – wir sind für Sie da.

Wir bieten echte Partnerschaft.

Darunter verstehen wir eine partnerschaftliche Zusammenarbeit sowohl mit dem Fachhandel als auch direkt mit Verbrauchern. Wir beraten Sie fundiert, betreuen Sie umfassend und setzen uns mit aller Kraft für Sie ein, damit Sie genau die Lösung erhalten, mit der Sie Ihre Ziele sicher und wirtschaftlich erreichen. Und wenn es noch keine Lösung gibt, dann entwickeln wir sie.





RÖHM GmbH

Heinrich-Röhm-Straße 50 | 89567 Sontheim/Brenz | Deutschland

Tel 0049 73 25 – 16-0 | Fax 0049 73 25 – 16-510

info@roehm.biz | www.roehm.biz