25 Jahre 2014

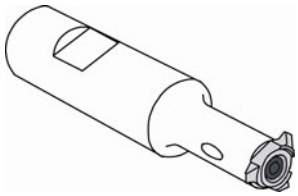
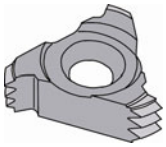
Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

Wirtschaftliche technische Lösungen für die Zerspanung. Präzisionswerkzeuge. Sonderwerkzeuge.

Katalogauszug aus unserem Gewindefräser Programm

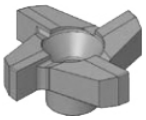
Gewindefräser mit vertikal gespannten modularen Gewinde Fräsköpfen

Voll- und Teilprofil Gewinde

Metrisch UNC UNF UNEF UNS
Rohrgewinde TR DIN 103 ACME
Einsatz bis HRc 55

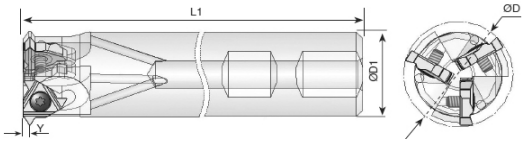
Innenkühlung

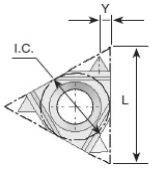


Neue vielzahn Einsätze zum Einsatz bis HRc 62

Einsatz bis HRc 62

Senk- u. Faswerkzeuge Schaftfräser Nutenfräser





Teilprofil Gewindefräser mit Wendeplatten
Einsatz bis HRC 50

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG
Markt 16
D-47877 Willich
☎ +49(0)2154 - 42 84 79
+49(0)2154 - 41 98 3 info@gewinde.com

www.gewinde.com

© 2012 Präzisionswerkzeuge Klaus-D. Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

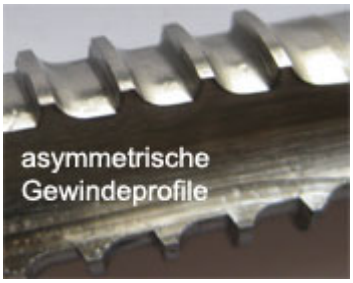
Wirtschaftliche technische Lösungen für die Zerspanung. Präzisionswerkzeuge. Sonderwerkzeuge.

Wir bieten Ihnen ein reichhaltiges Programm
an Gewindewerkzeugen.

Mikro Gewindefräser ab 0,3 mm Flugkreis.

Diamant beschichtete Gewindewerkzeuge zur MMC Bearbeitung.

Sondergewindebohrer



Wir bieten Ihnen einen schnellen Liefer- und Beratungsservice für Sonderwerkzeuge zum
Fräsen, Bohren, Drehen, Reiben und zur
Gewindeherstellung.

info@gewinde.com

www.gewinde.com

☎ +49(0)2154 - 42 84 79

+49(0)2154 - 41 98 3

Mikrowerkzeuge zum Reiben ab 0,10 mm.
Fräsen und Bohren ab 0,05 mm.

© 2012 Präzisionswerkzeuge Klaus-D. Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Diese im Katalog genannten Preise sind unverbindliche Preisempfehlungen
und werden zuzüglich der gesetzlichen Mwst. berechnet.

Der Mindestauftragswert beträgt € 100,00 netto Warenwert pro Bestellung, + ges. Mwst.
Bei Bestellungen unter diesem Wert berechnen wir einen Mindermengen Zuschlag
von € 10,00 + ges. Mwst. Unverbindliche Preisempfehlung + ges. Mwst.

Wir liefern zu unseren allgemeinen Geschäftsbedíngungen,
die Sie am Ende des Kataloges ersehen können.

Mit dem erscheinen dieses Preiskataloges GF2016-1-M
werden alle bisherigen Kataloge und Preisunterlagen
aus diesem Programmteil ungültig.

Technische Änderungen, oder Preisangleichungen
infolge technischer Weiterentwicklung, oder
Normänderung behalten wir uns vor.

Druckfehler jeder Art, auch der technischen Daten
oder Preise, berechtigen nicht zu Ansprüchen.

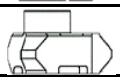
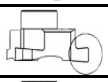
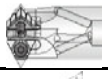
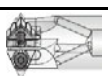
Dritte Auflage 2010. Gewinde Fräser Katalog Ausgabe GF2016-1-M
Vierte Auflage 2012
Fünfte Auflage 2013
Sechste Auflage 2014
Siebte Auflage 2016
Andere Schnittdaten, als die aufgeführten Empfehlungen, können bessere
Ergebnisse erzielen. Es handelt sich hier um Empfehlungen, die eine sichere Spannung
mit hohem Rundlauf des Werkzeuges voraussetzen.

Die Anwendung dieser Schnittdatenempfehlung führen zu keinen Regressansprüchen.
Druckfehler der technischen Daten berechtigen nicht zu Ansprüchen.

© 2012 Präzisionswerkzeuge Klaus-D. Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Katalogauszug modulare Gewindefräser

Inhalt

Größe		Bezeichnung	Seite
		Halter Modulare Gewindefräser Stahl Ausführung mit Innenkühlung	46 GF
		Halter Modulare Gewindefräser Hartmetall Ausführung mit Innenkühlung	46 GF
P 0,5-6 ISO 64-5 Gg/" UN		Modulare Gewinde Fräseinsätze Teilprofil P 0,5 bis 6 ISO 60° 64 - 5 Gg/" UN 60°	47 GF
P 1,5 - 5 UN 6 - 28		Modulare Gewinde Fräseinsätze Teilprofil Einsatz bis HRC 65 P 1,5 bis 5 ISO 60° 6 - 28 Gg/" UN 60°	47 GF
BSW; BSF; BSP; BSB		Modulare Gewinde Fräseinsätze Teilprofil BSW; BSF; BSP; BSB 28 - 8 Gg/" 55°	48 GF
BSW; BSF; BSP; BSB		Modulare Gewinde Fräseinsätze Teilprofil Einsatz bis HRC 62 BSW; BSF; BSP; BSB 3 - 14 Gg/" 55°	48 GF
P 0,5-6 ISO		Modulare Gewinde Fräseinsätze Vollprofil Innengewinde ISO 60° P0,5 - 6 mm	49 GF
P 1 - 5 ISO		Modulare Gewinde Fräseinsätze Vollprofil Innengewinde HRC 62 ISO 60° P 1 - 5 mm	49 GF
P 32 - 4 Gg/" UN		Modulare Gewinde Fräseinsätze Vollprofil Innengewinde UN Gewinde 32 bis 4 Gg/"	50 GF
P 24 - 5 Gg/" UN		Modulare Gewinde Fräseinsätze Vollprofil Innengewinde HRC 62 UN Gewinde 24 bis 5 Gg/"	51 GF
19 -11 Gg/" 55° BSW; BSF; BSP; BSB		Modulare Gewinde Fräseinsätze Vollprofil Innen- und Außengewinde 19 - 11 Gg/" 55°	52 GF
TR 2 bis 6		Modulare Gewinde Fräseinsätze Vollprofil Innengewinde TR DIN103	52 GF
ACME 5 und 4 Gg/"		ACME Gewinde P 5 und 4 Gg/"	52 GF
ab Ø10		Modulare Fräseinsätze Senken und Einstechen, Fasen Fräsen 90/45°	53 GF
ab Ø 17 - 20		Modulare Fräseinsätze Senken und Einstechen, Fasen Fräsen 90/45°	53 GF
ab Ø12		Modulare Fräseinsätze Nuten Fräser ab Breite 0,8 bis 5 mm	54 GF
Ø 20		Modulare Fräseinsätze Nuten Fräser ab Breite 1,5 bis 4,9 mm	54 GF
ab Ø18		Stirnfräsen und Schlichten Ø 18 und 25 mm	55 GF
Ø 20		Modulare Fräseinsätze Radius Nuten Fräser ab Breite 2 bis 4 mm, Vollradius R 1 bis 2	55 GF
Navigator		Schnittdatenempfehlung für Modulare Gewinde Fräseinsätze Typ T	56 GF
Navigator		Schnittdatenempfehlung für Modulare Gewinde Fräseinsätze Typ S HRC62	57 GF
Ø23,5 u. 31		Fräskörper für Teilprofil Fräswendeplatten 11 u. 16	58 GF
P 1-2mm 60° UN 12-8 Gg/"		Teilprofil Fräswendeplkatte 11mm P 0,75-2 mm 32 - 12 Gg/" 60°	58 GF
BSW; BSF; BSP; BSB 55°		Teilprofil Fräswendeplkatte 11mm P 24 - 14 Gg/" 55°	58 GF
P 2-3,5mm 60° UN 12-7 Gg/"		Teilprofil Fräswendeplkatte 16mm P 2 - 3,5 mm 12 - 7 Gg/" 60°	58 GF
BSW; BSF; BSP; BSB 55°		Teilprofil Fräswendeplkatte 16mm P 12 - 8 Gg/" 55°	58 GF
Ø23 u. 35,5		Fräskörper für Teilprofil Fräswendeplatten 11U und 16U	59 GF

Inhalt

Größe		Bezeichnung	Seite
P 2-4mm 60° UN 12-6 Gg/"		Teilprofil Fräswendeplkatte 11U P 2 - 4 mm 12 - 6 Gg/" 60°	59 GF
BSW; BSF; BSP; BSB 55°		Teilprofil Fräswendeplkatte 11U P 12 - 7 Gg/" 55°	59 GF
P 2-4mm 60° UN 12-6 Gg/"		Teilprofil Fräswendeplkatte 16U P 3 - 6 mm 8 - 4 Gg/" 60°	59 GF
BSW; BSF; BSP; BSB 55°		Teilprofil Fräswendeplkatte 16U P 6 - 4,5 Gg/" 55°	59 GF
Navigator		Schnittdatenempfehlung Gewinde Teilprofil Fräswendeplatten	60 GF
AGB		Allgemeine Geschäftsbedingungen	

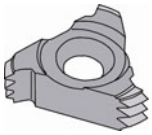
Gewindebohrer finden Sie in unserem gesonderten Katalog

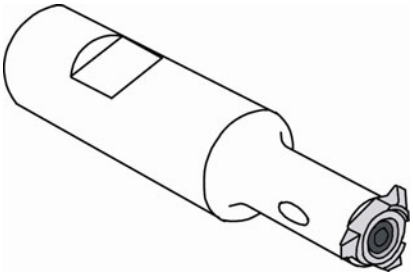
© 2016 Dung GmbH & Co KG, D-47877 Willich

Weitere Werkzeuge in unserem Programm:Miniatur Gewindefräser ab M 1,2 auch zum Hartfräsen bis HRC 62

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

Neue Werkzeuge zum Gewinde Fräsen.
Modulares System mit Wechselköpfen.
Halter mit passgenauen aufgesetzten Hartmetall Wechselköpfen für Links- und Rechtsgewinde.
Stabile und präzise Spannung für gleichbleibende reproduzierbare Genauigkeit.
Einsatz bis HRc 55





Ultra Feinstkorn Hartmetall mit Multilayer Schicht auf TiAlN Bas
Voll- und Teilprofi

Metrisch,
Unified,

Rohrgewinde,

Trapez DIN 103 und ACME

Fas- und Nutenwerkzeug

Schlichtfräser

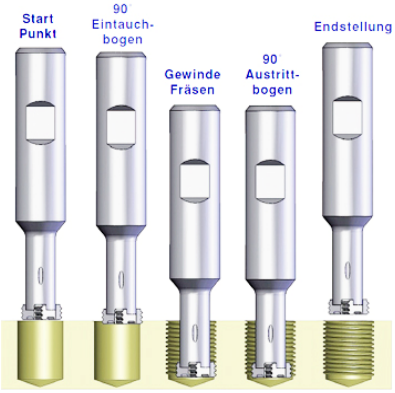
Innenkühlung

Einsatz bis HRc 55

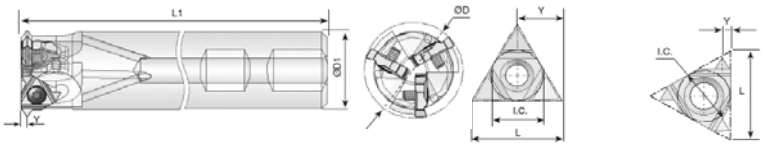
Neue spiralige vielzahn Fräser

Einsatz bis **HRc 62**

Einsatz bis HRc 62



Teilprofil Gewidefräser mit Wendeplatte



Einsatz bis HRc 50

Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!

☎ 49(0)2154 - 42 84 79

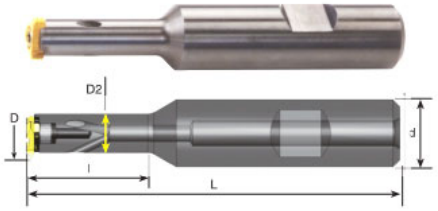
49(0)2154 - 41 98 3

beratung@dungkg.de

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Halter

☺ **Die Gewindeeinsätze sind Stirnseitig befestigt. Wechselköpfe**
☺**Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.**
☺**Gleiche Platten für Rechts- und Linksgewinde.**
☺**Platten zum Fasen und Nutenfräsen.**
☺**Besonders für kleine Losgrößen geeignet.**

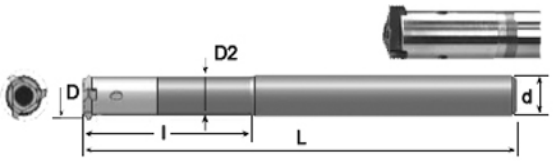


Gewinde - Fräshalter mit Innenkühlung,
Werkzeugstahl Ausführung.
mit innenkühlung
für modulare Einsätze

Produktgruppe PG-WK

Platten Typ	Art. Nr.:	d	D	D 2	l	L	Schraube	Halter	€ / Stck.
T10	TRC12101970	12	10	7,3	19	70	SR5	T1	96,95
T10	TRC16101990	16	10	7,3	19	90	SR5	T2	96,95
T12	TRC 12122570	12	12	9	25	70	SR10	T3	96,95
T12	TRC 16122590	16	12	9	25	90	SR10	T4	96,95
T12	TRC 161235100	16	12	9	35	100	SR10	T5	107,12
T18	TRC 161848100	16	17,8	13,8	48	100	SR16	T6	109,69
T18	TRC 201832100	20	17,8	13,8	32	100	SR16	T7	109,69
T18	TRC 201848110	20	17,8	13,8	48	110	SR16	T8	112,26
T18	TRC 201874140	20	17,8	13,8	74	140	SR16	T9	127,58
T25	TRC252545115	25	25	17,5	45	115	SR27	T10	147,26
T25	TRC252580150	25	25	17,5	80	150	SR27	T11	161,99

VHM Halter mit Innenkühlung



Platten Typ	Art. Nr.:	d	D	D 2	l	L	Schraube	Halter	€ / Stck.
T10	TRC081035125	8	10	7,3	35	125	SR5	T12	176,40
T10	TRC0810125	8	10	8	-	125	SR5	T13	168,00
T12	* * TRC 1012150	10	12	10	-	150	SR10	T14	181,14
T18	TRC 1218170	12	17,8	12	-	170	SR16	T15	260,20
T25	TRC2025205	16	25	16	-	205	SR27	T16	308,05
T25	TRC202585205	20	25	17,5	85	250	SR27	T17	431,41

*** * Nicht einsetzbar für**

Art. Nr.:		Steigung	
	Gewinde	mm	Gg/Zoll
T12 G60	Inner	2	14 - 13
	außen	1,5 – 1,75	16 - 15

Produktgruppe **PG-E1**

Schraube	€ / Stck.	Platten Typ
SR5	2,25	T10
SR10	2,17	T12
SR16	1,85	T16
SR27	3,50	T25

Schraube wird bei Halter Lieferung mit geliefer

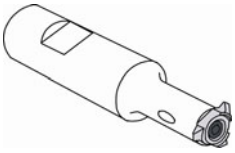
Verpackungseinheit 10 Stck.

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

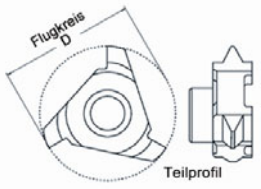
T10 und T25 Gewinde - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 55.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4



Teilprofil 60° - Werkzeug für Innen- und Außengewinde
Metrisch und UN Gewinde **Produktgruppe PG-WK**

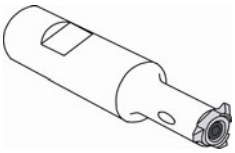
Platten Typ	P mm	P Gg/Zoll	Art. Nr.:	D	Bohr Ø P unterer Bereich	Bohr Ø P oberer Bereich	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T 10	Innen 0,5 - 0,8	56 - 28	T 10 A60	10	≥ 11	≥ 12	35,35	27,02	T1,2,12, 13
	Außen 0,4 - 0,8	64 - 32							
T 10	Inen 1,0 - 2,0	28 - 13	T 10 G60	10	≥ 12	≥ 14	32,78	24,45	T1,2,12,
	Außen 0,8 - 1,75	32 - 15							
T 12	Innen 0,5 – 0,8	56 - 28	T 12 A60	12	≥ 13	≥ 14	35,88	27,55	T3, 4, 5, 14
	Außen 0,4 – 0,8	64 - 32							
T 12	Innen 1,0 – 2,0	28 - 13	T 12 G60	12	≥ 14	≥ 16	36,26	27,93	
	Außen 0,8 – 1,75	32 - 15							
T 18	Innen 0,5 – 0,8	56 - 28	T 18 A60	17,8	≥ 19		40,28	31,95	T6,7,8,9, 15
	Außen 0,4 – 0,8	64 - 32							
T 18	Innen 1,0 – 1,75	28 - 14	T 18 G60	17,8	≥ 20	≥ 21	37,54	29,21	
	Außen 0,8 – 1,5	32 - 16							
T 18	Innen 2,0 – 3,0	13 - 8	T 18 D60	17,8	≥ 21	≥ 23	37,54	29,21	
	Außen 1,75 – 2,5	15 - 10							
T 25	Innen 1,5 - 2,5	16 - 10	T 25 G 60	25	≥ 28	≥ 30	41,94	33,61	T10,11, 16,17
	Außen 1,0 - 2,0	28 - 13							
T 25	Innen 3,0 - 5,0	8 - 5	T 25 N 60	25	≥ 30	≥ 34	41,94	33,61	
	Außen 2,5 - 4,5	10 - 6							
T 25	Innen 5,0 - 6,0	5 - 4	T 25 Q 60	25	≥ 34	≥ 35	41,94	33,61	
	Außen 4,5 - 5,0	6 - 5							

Halter Seite 46 GF

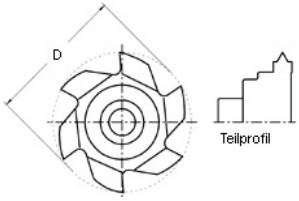
S 20 Gewinde - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit einer mehrlagigen **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe.
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsa bis HRc 62.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



S 20 F = Z 6
S 20 D = Z 4



Teilprofil 60° - Werkzeug für Innen- und Außengewinde
Metrisch und UN Gewinde

Platten Typ	P mm	P Gg/Zoll	Art. Nr.:	D	Bohr Ø P unterer Bereich	Bohr Ø P oberer Bereich	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
S 20	Innen 1,5 - 2,5	16 - 10	S20 F G60	20	≥ 23	≥ 25	51,04	42,71	T 6, 7, 8, 9, 15
	Außen 1,0 - 2,0	28 - 13							
S 20	Innen 3,0 - 5,0	8 - 5	S20 D N60	20	≥ 25	≥ 29	51,04	42,71	T15
	Außen 2,5 - 4,5	10 - 6							

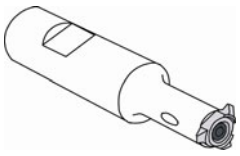
Halter Seite 46 GF

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

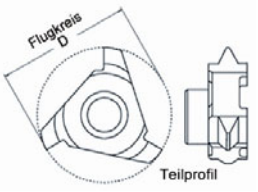
T10 und T25 Gewinde - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 55.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4



Teilprofil 55° - Werkzeug für Innen- und Außengewinde WHIT, BSW, BSF, BSP Gewinde.

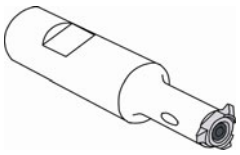
Platten Typ	P Gg/Zoll	Art. Nr.:	D	Mindest Bohr ø	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T 10	19 - 14	T 10 G55	10	Ø > 13	32,78	24,45	T1,2,12
T 12	28 -19	T 12 G55	12	Ø > 14	33,26	24,93	T3,4,5,14
T 12	14 - 11	T 12 N55	12,2	Ø > 16	33,26	24,93	T3,4,5,
T 18	14 - 8	T 18 G55	18	Ø > 23	37,54	29,21	T6,7,8,9,15
T 25	7 - 5	T 25 N55	25	Ø > 14	41,94	33,61	T10,11,16,17

Halter Seite 46 GF

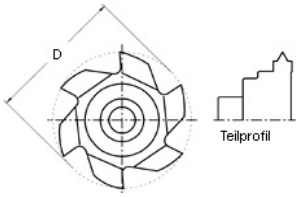
S 20 Gewinde - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit einer mehrlagigen **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe.
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 62.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



S 19 F = Z 6
S 20 D = Z 4



Einsatz bis HRc 62.

Teilprofil 55° - Werkzeug für Innen- und Außengewinde WHIT, BSW, BSF, BSP Gewinde.

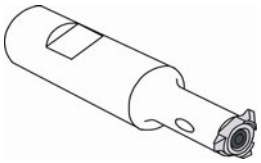
Platten Typ	P Gg/Zoll	Art. Nr.:	D	Mindest Bohr ø	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
S 19	14	S 19 F G55	19,5	Ø > 23	51,04	42,71	T 6, 7, 8, 9, 15
S 20	8 - 6	S 20 D N55	20	Ø > 25	51,04	42,71	T15

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

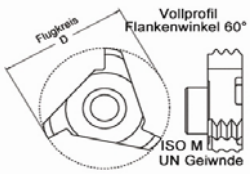
T10 und T25 Gewinde - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 55.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4



Vollprofil ISO

für Innengewinde

Produktgruppe PG-WK

Platten Typ	P mm	Art. Nr.:	M grob	metrische Fein-gewinde	Anzahl Profil Gänge	D	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T10	0,5	T10 I 0,5ISO		Ø > 10	5	9	45,03	36,70	T1,2,12, 13
T10	1	T10 I 1,0ISO		Ø > 12	3	10	38,75	30,42	
T10	1,5	T10 I 1,5ISO		Ø > 13	2	10	38,75	30,42	T1,2,12,
T10	2	T10 I 2,0ISO	M 14	Ø > 14	1	10	38,75	30,42	
T 12	0,5	T12 I 0,5ISO		Ø > 13	6	12	44,53	36,20	T3,4,5,1 4
T 12	0,75	T12 I 0,75 ISO		Ø > 13	4	12	45,44	37,11	
T 12	1	T12 I 1,0 ISO		Ø > 14	3	12	42,47	34,14	
T 12	1,5	T12 I 1,5 ISO		Ø > 15	2	12	39,18	30,85	
T 12	2	* T 12 I 2,0 ISO	M16	Ø > 16	1	12,4	39,18	30,85	
T 12	2,5	* T12 I 2,5ISO	M18/M20	Ø > 17	1	12	39,18	30,85	T3,4,5,
T 12	3	* T12 I 3,0ISO		Ø > 17	1	12,4	39,18	30,85	
T 18	0,5	T18 I 0,5ISO		Ø > 19	9	17,8	50,93	42,60	T6,7,8,9, 15
T 18	0,75	T18 I 0,75 ISO		Ø > 19	6	17,8	50,16	41,83	
T 18	1	T18 I 1,0 ISO		Ø > 20	5	17,8	46,65	38,32	
T 18	1,5	T18 I 1,5 ISO		Ø > 20	6	17,8	46,65	38,32	
T 18	2	T18 I 2,0 ISO		Ø > 21	2	17,8	46,65	38,32	
T 18	2,5	T18 I 2,5ISO		Ø > 22	2	17,8	46,65	38,32	
T 18	3	T18 I 3,0ISO	M24/M27	Ø > 23	1	17,8	46,65	38,32	
T 18	3,5	T18 I 3,5ISO	M30/M33	Ø > 24	1	17,8	46,65	38,32	
T 25	3	T25 I 3,0ISO		Ø > 30	2	25	51,32	42,99	T10,11, 16,17
T 25	4	T25 I 4,0ISI	M36/M39	Ø > 32	1	25	51,32	42,99	
T 25	4,5	T25 I 4,5ISO	M45	Ø > 33	1	25	51,32	42,99	
T 25	5	T25 I 5,0ISO	M48/M52	Ø > 34	1	25	51,32	42,99	
T 25	5,5	T25 I 5,5ISO	M60	Ø > 35	1	25	51,32	42,99	
T 25	6	T25 I 6,0ISO	M64/M68	Ø > 36	1	25	51,32	42,99	

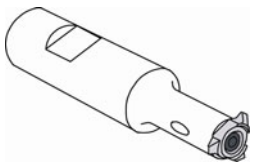
*** Nicht einsetzbar in Halter TRC1012150**

Halter Seite 46 GF

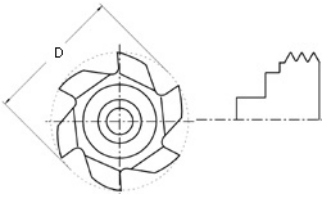
S 16 bis 20 Gewinde - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit einer mehrlagigen **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe.
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 62.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



S16 - S17= Z 8
S17 2,5 - S20 4,0= Z6
S20 4,5 =Z 5
S20 5,0 =Z 4



Vollprofil ISO

für Innengewinde

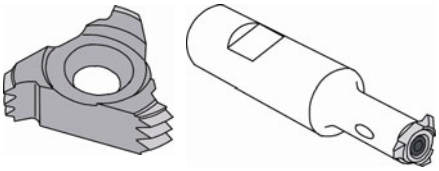
Platten Typ	P mm	Art. Nr.:	M	metrische Fein-	Anzahl Profil Z	D	€ / bei 1 - 2	€ / ab 3 Stck.	Halter
S 16	1	S16 I 1,0ISO		Ø > 18	5	16,3	64,99	56,66	T6,7,8,9, 15
S 17	1,5	S17 I 1,5ISO		Ø > 20	3	17,5	64,99	56,66	
S 18	2	S18 I 2,0ISO		Ø > 22	2	18,6	64,99	56,66	
S 17	2,5	S17 I 2,5ISO	M 22	Ø > 22	2	17,8	64,99	56,66	
S 18	3	S18 I 3,0ISO	M24, M27	Ø > 24	1	18,9	64,99	56,66	
S 20	3,5	S20 I 3,5ISO	M30, M33	Ø > 26	1	20	64,99	56,66	
S 20	4	S20 I 4,0ISO	M36, M39	Ø > 27	1	20	64,99	56,66	
S 20	4,5	S20 I 4,5ISO	M42, M45	Ø > 28	1	20	64,99	56,66	
S 20	5	S20 I 5,0ISO	M48, M52	Ø > 29	1	20	64,99	56,66	T 15

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

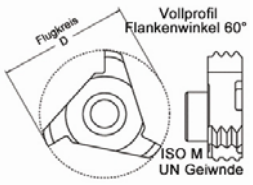
T10 bis T25 Gewinde - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 55.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4



Vollprofil UN Unified

für Innengewinde

Produktgruppe PG-WK

Platten Typ	Gg / Zoll	ab Norm	ab UNC	ab UNF	ab UNEF	Art. Nr.:	Anzahl Profil Gänge	D	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T10	20			1/2		T10 I 20UN	2	10	38,75	30,42	T1,2,12, 13
T10	18			9/16		T10 I 18UN	2	10	38,75	30,42	
T10	12	5/8	9/16			T10 I 12UN	1	10	38,75	30,42	T1,2,12,
T 12	32	9/16				T12 I 32UN	3	12	42,47	34,14	T3,4,5,14
T 12	28	9/16				T12 I 28UN	3	12	39,18	30,85	
T 12	24				9/16	T12 I 24UN	2	12	39,18	30,85	
T 12	20	9/16			3/4	T12 I 20UN	2	12	39,18	30,85	
T 12	18			5/8		T 12 I 18UN	2	12	39,18	30,85	
T 12	16	5/8		3/4		T12 I 16UN	1	12	39,18	30,85	
T 12	11		5/8			* T12 I 11UN	1	12	39,18	30,85	T3,4,5,
T12	10		3/4			* T12 I 10UN	1	12	39,18	30,85	
T 18	32	3/4				T18 I 32UN	6	17,8	50,16	41,83	T6,7,8,9, 15
T 18	28	3/4				T18 I 28UN	5	17,8	46,65	38,32	
T 18	24					T18 I 24UN	4	17,8	46,65	38,32	
T 18	20	1 1/16			13/16	T18 I 20UN	3	17,8	46,65	38,32	
T 18	18					T18 I 18UN	3	17,8	46,65	38,32	
T 18	16	7/8				T18 I 16UN	3	17,8	46,65	38,32	
T 18	14			7/8		T18 I 14UN	2	17,8	46,65	38,32	
T 18	12	7/8		1		T18 I 12UN	2	17,8	46,65	38,32	
T 18	11					T18 I 11UN	2	17,8	46,65	38,32	
T 18	9		7/8			T18 I 9UN	1	17,8	46,65	38,32	
T 18	8		1			T18 I 8UN	1	17,8	46,65	38,32	
T 25	8	1 3/16				T25 I 8UN	2	25	51,32	42,99	T10,11,16 ,17
T 25	7		1 1/4			T25 I 7UN	1	25	51,32	42,99	
T 25	6	1 7/16	1 3/8			T25 I 6UN	1	25	51,32	42,99	
T 25	5		1 3/4			T25 I 5UN	1	25	51,32	42,99	
T 25	4		2 1/2			T25 I 4UN	1	25	51,32	42,99	

*** Nicht einsetzbar in Halter TRC1012150**

Halter Seite 47 GF

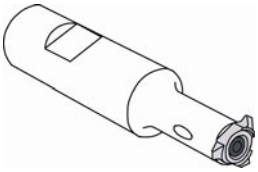
© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

S16 bis S20 Gewinde - Einsätze

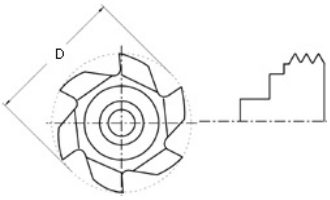
Ultra Feinstkorn Sorte mit einer mehrlagigen **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe.

ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 62.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



S16 24 - 20 =Z 8
S16 16 - S20 7=Z 6
S20 6= Z 5
S20 5=Z 4



Vollprofil UN Unified

für Innengewinde

Produktgruppe PG-WK

Platten Typ	Gg / Zoll	ab Norm	ab UNC	ab UNF	ab UNEF	Art. Nr.:	Anzahl Profil Gänge	D	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
S 16	24				11/16	S16 I24UN	4	16	63,61	55,28	
S 16	20				3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1	S16 I20UN	4	16,9	64,99	56,66	
S 16	16	1		3/4		S16 I16UN	3	16,4	64,99	56,66	T6,7,8,9, 15
S 19	14			7/8		S19 I14UN	2	19,1	64,99	56,66	
S 18	12	7/8, 15/16		1		S18 I12UN	2	18,6	64,99	56,66	
S 17	9		7/8			S17 I9UN	1	17,8	64,99	56,66	
S 20	8	1-1/8	1			S20 I8UN	1	20	64,99	56,66	
S 20	7	1-1/8, 1-1/4				S20 I7UN	1	20	64,99	56,66	
S 20	6	1-7/16	1-3/8, 1-1/2			S20 I6UN	1	20	64,99	56,66	
S 20	5		1-3/4			S20 I5UN	1	20	64,99	56,66	T 15

Halter Seite 47 GF

Wir bieten Ihnen Sonderwerkzeuge als Gewindewirbler ab einem Flugkreis von Ø 0,30 mm.

Wirtschaftliche Losgröße ab 5 Stück. Pro Abmessung.

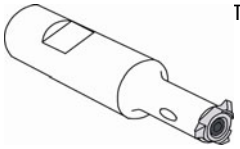
Wir erbitten Ihre Anfrage

info@dungkg.de

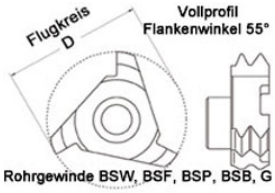
© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

T10 und T18 Gewinde - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 55.
Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4

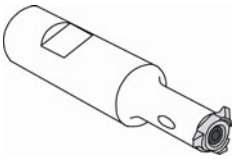


Vollprofil G 55° BSW. BSF, BSP, BSB

für Innen- und Außengewinde

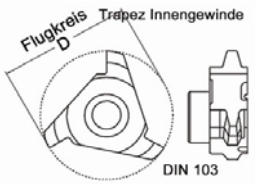
Produktgruppe PG-WK

Platten Typ	Gg / Zoll	Art. Nr.:	Gewinde	Anzahl Profil Gänge	D	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T 10	19	T10 19W	G 1/4	2	10	38,75	30,42	T1,2,12,13
T 12	19	T12 19W	G 3/8	2	12	39,18	30,85	T3,4,5,14
T 18	14	T18 14W	G 7/8	2	17,8	46,65	38,32	T6,7,8,9,15
T 18	11	T18 11W	G ≥ 1	2	17,8	46,65	38,32	



T10 bis 18 = Z3

T25 = Z4

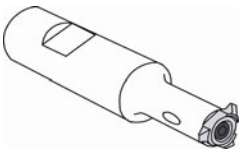


Vollprofil Trapez Gewinde DIN 103

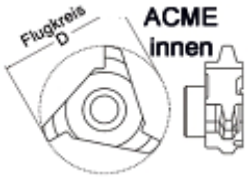
für Innengewinde

Platten Typ	P mm	Art. Nr.:	Mindest Bohr ø	Anzahl Profil Gänge	D	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T 10	2	T10 I 2TR	Ø > 16	1	10	38,75	30,42	T1,2,12,
T 18	3	T18 I 3TR	Ø > 24	1	17,8	46,65	38,32	T6,7,8,9,15
T 18	4	* T18 I 4TR	Ø > 26	1	17,8	46,65	38,32	T15
T 18	5	* T18 I 5TR	Ø > 28	1	17,8	46,65	38,32	
T 25	6	T25 I 6TR	Ø > 36	1	25	51,32	42,99	T10,11,16,17

*** Nur mit Halter einsetzbar TRC1218170**



T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4



Vollprofil ACME

für Innengewinde

Platten Typ	Gg pro Zoll	Art. Nr.:	Gewinde	Anzahl Profil Gänge	D	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T 18	5	* T18 I5ACME	1 1/8 1 1/4	1	18	46,65	38,32	T15
T 25	4	T25 I 4ACME	1 1/2 1 3/4 2	1	25	51,32	42,99	T10,11,16,17

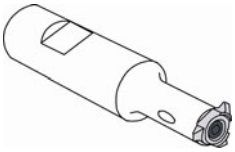
*** Nur mit Halter einsetzbar TRC1218170**

Halter Seite 46 GF

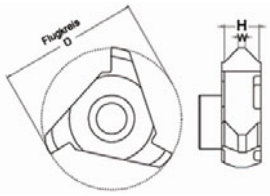
© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

T10 und T25 Fasfräser - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 55.
Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4



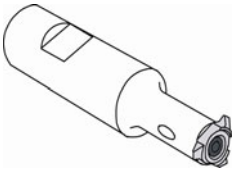
Senken und Einstechen **Produktgruppe PG-WK**

Platten Typ	Art. Nr.:	D	H	W	α	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T10	T10 C90	10	1,3	0,4	90 °	31,19	22,86	T1,2,12
T12	* T12 C90	12	1,35	0,3	90 °	31,61	23,28	T3,4,5
T18	T 18 C90	17,8	1,95	1,1	90 °	34,79	26,46	T6,7,8,9,15
T25	T25 C90	25	2,5	1	90 °	39,57	31,24	T10,11,16,17

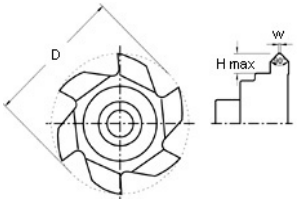
*** nicht einsetzbar auf Halter TRC1012150**

S17 und S20 Fasfräser - Einsätze Senken und Bohren

Ultra Feinstkorn Sorte mit einer mehrlagigen **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe.
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 62.
Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



SF17 =Z 5
SF 20 W0,2 =Z 6
SF20 W1,0 - 2,5= Z6



Senken und Einstechen

Platten Typ	Art. Nr.:	D	H max.	W	α	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
SF 17	S17 E H14	17	1,35	0,2	90 °	47,62	39,29	T 6, 7, 8, 9, 15
SF 20	S20 F H14	20	1,35	0,2	90 °	47,62	39,29	
SF 20	S20 F H24	20	2,35	0,2	90 °	47,62	39,29	
SF 20	S20 F H20	20	1,95	1	90 °	47,62	39,29	
SF 20	S20 F H17	20	1,7	1,5	90 °	47,62	39,29	
SF 20	S20 F H15	20	1,5	2	90 °	47,62	39,29	
SF 20	S20 F H12	20	1,2	2,5	90 °	47,62	39,29	

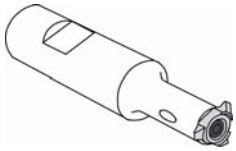
Halter Seite 46 GF

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

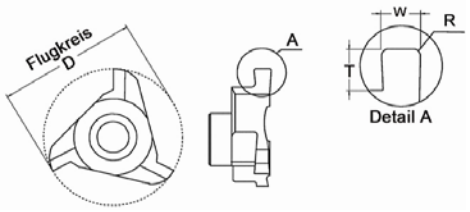
T10 und T25 Nutenfräser - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 55.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4



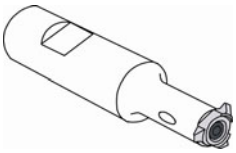
Stechfräsen - Nutenfräsen — **Produktgruppe PG-WK**

Platten Typ	Art. Nr.:	D	W + - 0,02	T max.	R	Min. Bohrung Ø	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T10	T10 W08	10	0,8	0,8	0,1	> 10	30,13	21,80	T1,2,12, 13
T10	T10 W09	10	0,9	0,9	0,1	> 10	30,13	21,80	
T10	T10 W10	10	1	0,9	0,1	> 10	30,13	21,80	
T12	T12 W08	12	0,8	0,8	0,1	> 12	30,62	22,29	T3,4,5,1 4
T12	T12 W10	12	1	0,9	0,1	> 12	30,62	22,29	
T18	T18 W10	17,8	1	1,5	0,1	> 17,8	34,91	26,58	T6,7,8,9, 15
T18	T18 W12	17,8	1,2	1,5	0,1	> 17,8	34,91	26,58	
T18	T18 W15	17,8	1,5	1,95	0,1	> 17,8	34,91	26,58	
T18	T18 W20	17,8	2	2,8	0,1	> 17,8	34,91	26,58	T15
T25	T25 W20	25	2	3	0,2	> 25	39,31	30,98	T10,11, 16,17
T25	T25 W25	25	2,5	3	0,2	> 25	39,31	30,98	
T25	T25 W30	25	3	3	0,2	> 25	39,31	30,98	
T25	T25 W35	25	3,5	3,5	0,2	> 25	39,31	30,98	
T25	T25 W40	25	4	3,5	0,2	> 25	39,31	30,98	
T25	T25 W50	25	5	3,5	0,2	> 25	39,31	30,98	

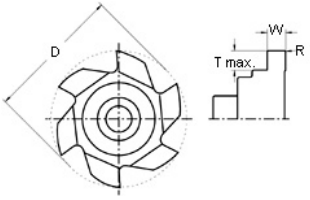
S20 Nutenfräser - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit einer mehrlagigen **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe.
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsa bis HRc 62.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



SN20W1,5 - W4,9 = Z 6
SN20W2,03,7 - W3,03,7 = Z 5



Stechfräsen - Nutenfräsen

Platten Typ	Art. Nr.:	D	W +- 0,02	T max.	R	Min. Bohrung Ø	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
SN 20	S20 F W15	20	1,5	2,9	0,2	> 20	47,34	39,01	T6,7,8,9, 15
SN 20	S20 F W20	20	2	2,9	0,2	> 20	47,34	39,01	
SN 20	S20 F W25	20	2,5	2,9	0,2	> 20	47,34	39,01	
SN 20	S20 F W30	20	3	2,9	0,2	> 20	47,34	39,01	
SN 20	S20 F W40	20	4	2,9	0,2	> 20	47,34	39,01	
SN 20	S20 F W49	20	4,9	2,9	0,2	> 20	47,34	39,01	
SN 20	S20 E W20T	20	2	3,7	0,2	> 20	48,77	40,44	T15
SN 20	S20 E W25T	20	2,5	3,7	0,2	> 20	48,77	40,44	
SN 20	S20 E W30T	20	3	3,7	0,2	> 20	48,77	40,44	

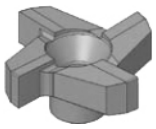
Halter Seite 46 GF

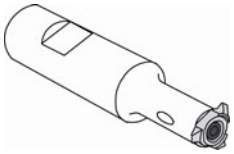
© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

T18 und T25 Schaftfräser - Einsätze

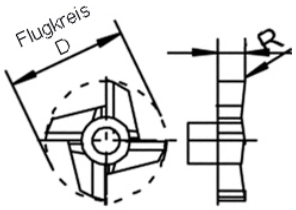
Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsatz bis HRc 55.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.





T10 bis 18 = Z3
T25 = Z4



Stirnfräsen und Schlichten **Produktgruppe PG-WK**

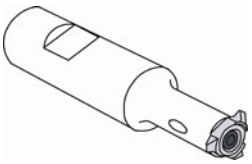
Platten Typ	Art. Nr.:	D	W -0,02	R	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
T18	T18 F R0,1	17,8	5	0,1	41,98	33,65	T6,7,8,9,15
T25	T25 F R0,2	25	6	0,2	46,62	38,29	T10,11,16,17

Halter Seite 46 GF

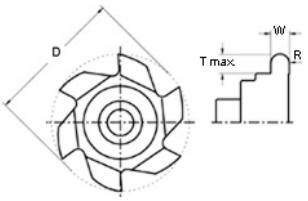
S20 Radius Nutenfräser - Einsätze

Ultra Feinstkorn Sorte mit einer mehrlagigen **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe.
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsa bis HRc 62.

Stabile und präzise Spannung für gleich bleibende reproduzierbare Genauigkeit.



alle Z = 6

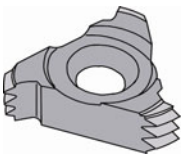


Stechfräsen - Nutenfräsen

Platten Typ	Art. Nr.:	D	W +- 0,02	T max.	R	Min. Bohrung Ø	€ / bei 1 - 2 Stck.	€ / ab 3 Stck.	Halter
SR 20	SR20 R1	20	2	2,9	1	> 20	48,77	40,44	T6,7,8,9, 15
SR 20	SR20 R1,2	20	2,4	2,9	1,2	> 20	48,77	40,44	
SR 20	SR20 R1,5	20	3	2,9	1,5	> 20	48,77	40,44	
SR 20	SR20 R2,4	20	4	2,9	2	> 20	48,77	40,44	

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG



Schnittdatenempfehlung für Gewinde Fräsereinsätze Typ T

Ultra Feinstkorn Sorte mit **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK).
ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierun Einsatz bis HRc 55

Stabile und präzise Spannung für gleichbleibende reproduzierbare Genauigkeit.

ISO 513	Werkstoff - gruppe	Vc m/min	Vorschub fz mm/Z			
			Ø 10	Ø 12	Ø 18	Ø 25
P	Niedrig- u. mittel legierter Kohlenstoffstahl < 0,55 % C	60 – 120	0,16	0,17	0,2	0,22
	Hoch legierter Kohlenstoffstahl > 0,55 % C	60 - 90	0,14	0,16	0,2	0,22
	Legierter Vergütungsstahl	50 - 80	0,1	0,12	0,16	0,18
M	Rostfreier Stahl ferritisch	70 – 100	0,1	0,11	0,15	0,17
	Rostfreier Stahl Austenitisch	60 – 90	0,1	0,11	0,15	0,17
	Stahlguss	70 – 90	0,1	0,12	0,16	0,18
K	GG, GGG, Temperguss	40 – 80	0,16	0,17	0,2	0,22
N	Aluminium < Si 10%, Kupfer	100 – 200	0,16	0,17	0,2	0,22
	Aluminium > Si 10%	60 – 140	0,1	0,11	0,16	0,18
	Kunststoff, Bronze Messing, Buntmetall	50 – 200	0,19	0,19	0,22	0,24
S	Nickel Titan Legierungen	20 – 40	0,07	0,07	0,1	0,12
H	Gehärteter Stahl 45 – 50 HRc	60 – 70	0,09	0,09	0,13	0,15
	Gehärteter Stahl 50 – 55 HRc	50 - 60	0,08	0,08	0,12	0,14

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Navigator - Schnittdatenempfehlung für S Type bis HRC62

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

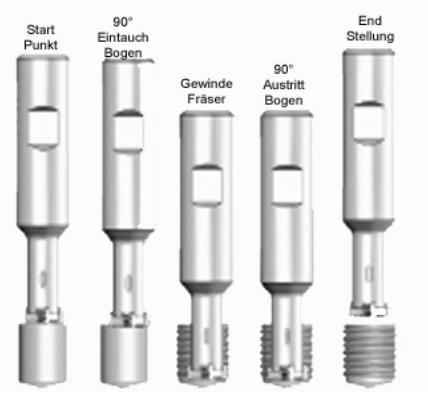
Einsatz bis HRc 62

Schnittdatenempfehlung für Gewinde Fräsereinsätze Typ S - Spiralige vielzahn Fräser.
Ultra Feinstkorn Sorte mit einer mehrlagigen **TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe. ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung. Einsa bis HRc 62.

Stabile und präzise Spannung für gleichbleibende reproduzierbare Genauigkeit.

ISO 513	Werkstoff - gruppe	Vc m/min	Vorschub fz mm/Z		
			Ø 16	Ø 18	Ø 20
P	Niedrig- u. mittel legierter Kohlenstoffstahl < 0,55 % C	60 – 120	0,14	0,19	0,24
	Hoch legierter Kohlenstoffstahl > 0,55 % C	60 - 90	0,12	0,18	0,24
	Legierter Vergütungsstahl	50 - 80	0,08	0,14	0,2
M	Rostfreier Stahl ferritisch	70 – 100	0,08	0,14	0,19
	Rostfreier Stahl Austenitisch	60 – 90	0,08	0,14	0,19
	Stahlguss	70 – 90	0,08	0,14	0,2
K	GG, GGG, Temperguss	40 – 80	0,14	0,19	0,24
N	Aluminium < Si 10%, Kupfer	100 – 200	0,14	0,20	0,26
	Aluminium > Si 10%	60 – 140	0,08	0,15	0,22
	Kunststoff, Bronze Messing, Buntmetall	50 – 200	0,17	0,23	0,28
S	Nickel Titan Legierungen	20 – 40	0,05	0,10	0,14
H	Gehärteter Stahl 45 – 50 HRc	60 – 70	0,07	0,12	0,17
	Gehärteter Stahl 50 – 55 HRc	50 - 60	0,06	0,11	0,16
	Gehärteter Stahl 55 – 62 HRc	40 - 50	0,08	0,11	0,14

CNC Programm Ablauf
Vorschubrichtung rechts = Rechtsgewinde
Vorschubrichtung links = Linksgewinde



+49(0)2154 - 42 84 79

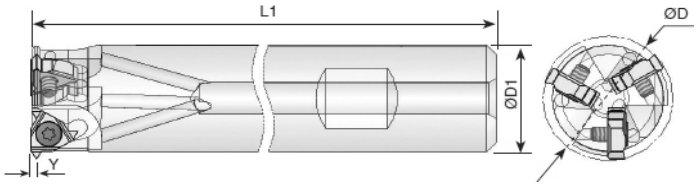
+49(0)2154 - 41 98 3

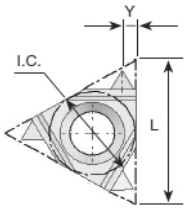
Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!

www.gewinde.com

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Gewindefräser für Teilprofil Fräswendeplatten





Gewinde - Fräshalter mit Innenkühlung, Werkzeugstahl Ausführung. Schaft 1835 HB (Weldon)

für große Auskraglängen. Gewinde Fräswendeplatte Größe 11 **Produktgruppe PG-WK**

Art. Nr.:	WP Größe L	WP Größe I.C.	Y	D	D 1	L 1	Z	Schraube	€ Stck.
GF23Q11	11	1 / 4"	1	23,5	20	190	3	SER11	252,41

Teilprofil 60° WP Größe 11 ISO M, MJ UN UNC UNF Gewind

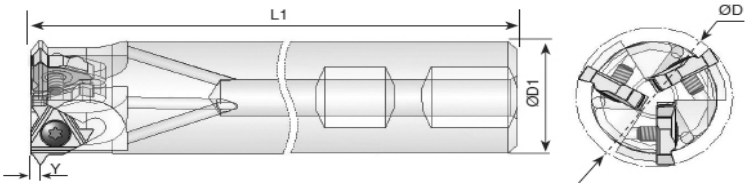
Art. Nr.:	TiAlN Schicht	Steigung mm	Steigung Gg / Zoll	€ Stck.
T1160D	Innen Gewinde	1,0 - 2,0	24 - 12	15,00
	Außen Gewinde	0,75 - 1,5	32 -14	

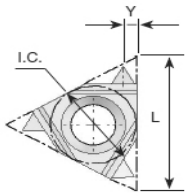
Schraube Art. Nr.:	€ Stck.
SER11	2,67

Teilprofil 55° WP Größe 11 G 55° BSW BSF BSP BSB Gewinde

Verpackungseinheit
Wendeplatte 10 Stck

Art. Nr.:	TiAlN Schicht	Steigung Gg / Zoll	€ Stck.
T1155D	Innen und Außen	24 - 14	15,00





Gewinde - Fräshalter mit Innenkühlung, Werkzeugstahl Ausführung. Schaft 1835 HB (Weldon)

für große Auskraglängen. Gewinde Fräswendeplatte Größe 16

Art. Nr.:	WP Größe L	WP Größe I.C.	Y	D	D 1	L 1	Z	Schraube	€ Stck.
GF31R16	16	3 / 8"	1,8	31	25	225	3	SER16	339,98

Teilprofil 60° WP Größe 16 ISO M, MJ UN UNC UNF Gewind

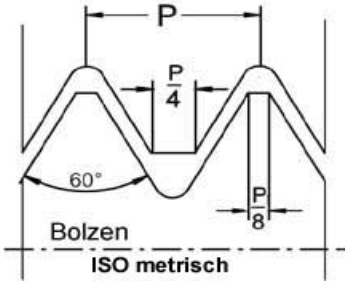
Art. Nr.:	TiAlN Schicht	Steigung mm	Steigung Gg / Zoll	€ Stck.
T1660D	Innen Gewinde	2,5 - 3,5	10 - 7	15,54
	Außen Gewinde	2,0 - 3,0	12 - 8	

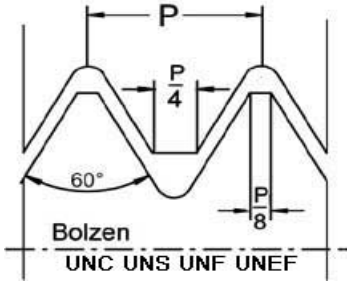
Schraube Art. Nr.:	€ Stck.
SER16	2,67

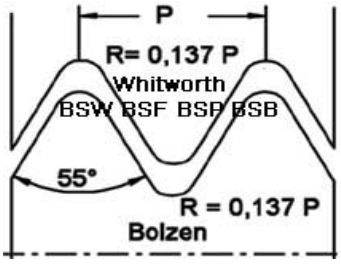
Teilprofil 55° WP Größe 16 G 55° BSW BSF BSP BSB Gewinde

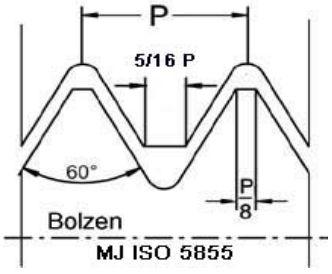
Verpackungseinheit
Wendeplatte 10 Stck

Art. Nr.:	TiAlN Schicht	Steigung Gg / Zoll	€ Stck.
T1655D	Innen und Außen	12 - 8	15,54



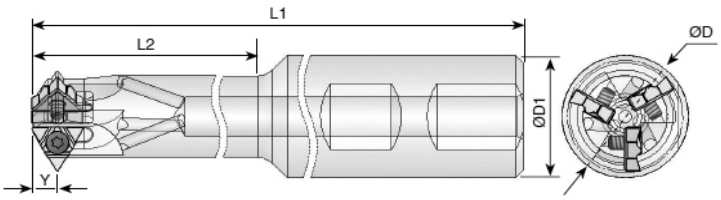


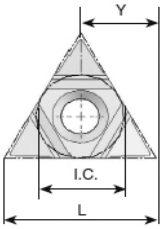




© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Gewindefräser für Teilprofil Fräswendeplatten





Gewinde - Fräshalter mit Innenkühlung, Werkzeugstahl Ausführung. Schaft 1835 HB (Weldon)
für große Auskraglängen. Gewinde Fräswendeplatte Größe 11

Produktgruppe PG-WK

Art. Nr.:	WP Größe L	WP Größe I.C.	Y	D	D 1	L 1	Z	L 2	Schraube	€ Stck.
GF23M11U	11U	1 / 4"U	5	23	25	150	3	88	SER11	226,62

Teilprofil 60° WP Größe 11U ISO M, MJ UN UNC UNF Gewinde

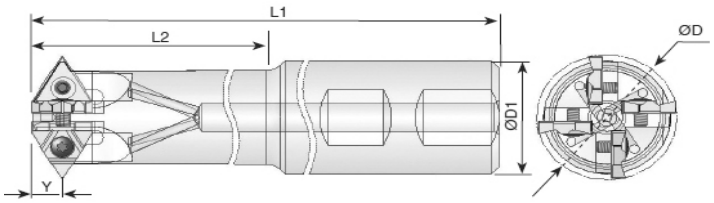
Art. Nr.:	TiAlN Schicht	Steigung mm	Steigung Gg / Zoll	€ Stck.
T11U60D	Innen Gewinde	2,5 - 4,0	10 - 6	15,00
	Außen Gewinde	2,0 - 3,0	12 - 8	

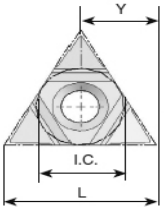
Schraube Art. Nr.:	€ Stck.
SER11	2,67

Teilprofil 55° WP Größe 11U G 55° BSW BSF BSP BSB Gewinde

Verpackungseinheit
Wendeplatte 10 Stck

Art. Nr.:	TiAlN Schicht	Steigung Gg / Zoll	€ Stck.
T11U55D	Innen und Außen	12 - 7	15,00





Gewinde - Fräshalter mit Innenkühlung, Werkzeugstahl Ausführung. Schaft 1835 HB (Weldon)
für große Auskraglängen. Gewinde Fräswendeplatte Größe 16

Produktgruppe PG-WK

Art. Nr.:	WP Größe L	WP Größe I.C.	Y	D	D 1	L 1	Z	L 2	Schraube	€ Stck.
GF35R16U	16U	3 / 8"U	7,6	35,5	32	220	4	155	SER16	309,09

Teilprofil 60° WP Größe 16U ISO M, MJ UN UNC UNF Gewind

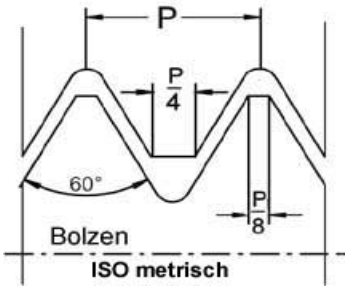
Art. Nr.:	TiAlN Schicht	Steigung mm	Steigung Gg / Zoll	€ Stck.
T16U60D	Innen Gewinde	4,0 - 6,0	6 - 4	15,54
	Außen Gewinde	3,0 - 5,0	8 - 5	

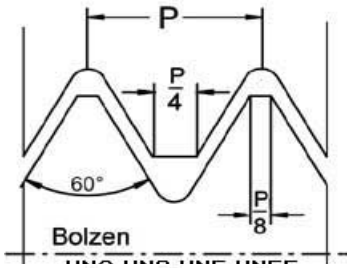
Schraube Art. Nr.:	€ Stck.
SER16	2,67

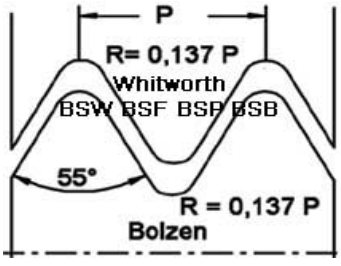
Teilprofil 55° WP Größe 16U G 55° BSW BSF BSP BSB Gewinde

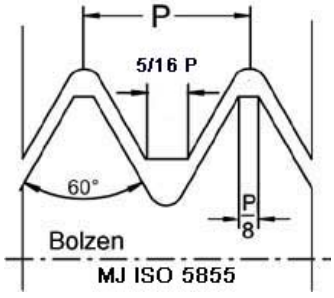
Verpackungseinheit
Wendeplatte 10 Stck.

Art. Nr.:	TiAlN Schicht	Steigung Gg / Zoll	€ Stck.
T16U55D	Innen und Außen	6 - 4,5	15,54

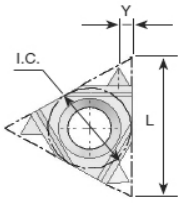








© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich



Schnittdatenempfehlung für Gewinde Teilprofil Fräswendeplatten

Ultra Feinstkorn Sorte mit**TiAlN** Multilayer Beschichtung. Einsetzbar universell für alle Werkstoffe (außer GFK). ISO K10-K20. Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit. Werte mit Kühlschmierung.

ISO 513	Werkstoffgruppe	Vc m/min	Vorschub fz mm/Z	
			min	max
P	Niedrig- u. mittel legierter Kohlenstoffstahl < 0,55 % C	100 - 205	0,07	0,15
	Hoch legierter Kohlenstoffstah > 0,55 % C	100 - 180	0,07	0,15
	Legierter Vergütungsstah	100 - 140	0,07	0,15
M	Rostfreier Stahl ferritisch	85 - 125	0,07	0,15
	Rostfreier Stahl Austenitisch	70 - 95	0,07	0,15
K	Stahlguss	80 - 115	0,07	0,15
	GG, GGG, Temperguss	75 - 145	0,07	0,15
N	Al < Si 10%, Kupfer	150 - 300	0,07	0,15
	Al > Si 10%	150 - 300	0,07	0,15
	Kunststoff, Bronze, Messing, Buntmetall	100 - 350	0,07	0,15
S	Nickel Titan Legierungen	45 - 95	0,07	0,15
H	Gehärteter Stahl 45 – 50 HRc	40 - 45	0,07	0,15
	Gehärteter Stahl 50 – 55 HRc	-	-	-

Vorschub fz = 0,03 bis 0,05

Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!

www.dungkg.de beratung@dungkg.de

+49(0)2154 - 42 84 79

+49(0)2154 - 41 98 3

© 2016 Präzisionswerkzeuge Klaus-D, Dung GmbH & Co KG D-47877 Willich

Liefer- und Zahlungsbedingungen der
Präzisionswerkzeuge Klaus – D. Dung GmbH & Co KG

I. Angebot

1. Die zu dem Angebot gehörenden Unterlagen, wie Abbildungen, Zeichnungen, Gewichts- und Maßangaben, sind nur annähernd maßgebend, soweit sie nicht ausdrücklich als verbindlich bezeichnet sind. An Kostenanschlägen, Zeichnungen und anderen Unterlagen behält sich der Lieferer Eigentums- und Urheberrechte vor: sie dürfen Dritten nicht zugänglich gemacht werden. Der Lieferer ist verpflichtet, vom Besteller als vertraulich bezeichnete Pläne nur mit dessen Zustimmung Dritten zugänglich zu machen.
2 .Der Besteller übernimmt für die von ihm beizubringenden Unterlagen, wie Zeichnungen, Lehren, Muster oder dgl., die alleinige Verantwortung. Der Besteller hat dafür Einzustehen, dass von ihm vorgelegte Ausführungszeichnungen in Schutzrechte Dritter nicht eingreifen. Der Lieferer ist dem Besteller gegenüber nicht zur Prüfung verpflichtet, ob durch Abgabe von Angeboten aufgrund ihm eingesandter Ausführungszeichnungen im Falle der Ausführung irgendwelche Schutzrechte Dritter verletzt werden. Ergibt sich trotzdem eine Haftung des Lieferers, so hat der Besteller ihn schadlos zu halten. Das gilt nicht bei Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit des Inhabers oder leitender Angestellter.
3. Muster werden nur gegen Berechnung geliefert.

II. Umfang der Lieferung

1. Für den Umfang der Lieferung ist die schriftliche Auftragsbestätigung des Lieferers maßgebend, im Falle eines Angebots des Lieferers mit zeitlicher Bindung und fristgemäßer Annahme das Angebot, sofern keine rechtzeitige Auftragsbestätigung vorliegt. Nebenabreden und Änderungen bedürfen der schriftlichen Bestätigung des Lieferers.
2. Werden Sonderwerkzeuge in Auftrag gegeben, so darf die Bestellmenge um ca. 10%, mindestens jedoch um 2 Stück über- oder unterschritten werden. Berechnet wird die Liefermenge.

III. Preis und Zahlung

1. Die Preise gelten mangels besonderer Vereinbarung ab Werk einschließlich Verladung im Werk, jedoch ausschließlich Verpackung. Zu den Preisen kommt die Mehrwertsteuer in der jeweiligen Höhe hinzu.
2. Mangels besonderer Vereinbarung ist die Zahlung ohne jeden Abzug frei Zahlstelle des Lieferers innerhalb von 30 Tagen nach Rechnungsdatum (auch bei Teillieferungen) zu leisten.
3. Die Zurückhaltung von Zahlungen oder die Aufrechnung wegen etwaiger vom Lieferer bestrittener Gegenansprüche des Bestellers sind nicht statthaft.
4. Kommt der Besteller in Zahlungsverzug, so ist der Lieferer berechtigt, Verzugszinsen in Höhe von 8 % über dem jeweiligen Diskontsatz der Deutschen Bundesbank p.a. oder das diesbezügliche Äquivalent der Europäischen Zentralbank zu fordern. Falls der Lieferer in der Lage ist, einen höheren Verzugsschaden nachzuweisen, ist er berechtigt, diesen geltend zu machen. Der Besteller ist jedoch berechtigt, nachzuweisen, dass dem Lieferer als Folge des Zahlungsverzuges kein oder ein wesentlich geringerer Schaden entstanden ist.

IV. Lieferzeit

1. Die Lieferfrist beginnt mit der Absendung der Auftragsbestätigung, jedoch nicht vor der Beibringung der vom Besteller zu beschaffenden Unterlagen, Genehmigungen, Freigaben sowie vor Eingang einer vereinbarten Anzahlung.
2. Die Lieferfrist ist eingehalten, wenn bis zu ihrem Ablauf der Liefergegenstand das Werk verlassen hat oder die Versandbereitschaft mitgeteilt ist.
3. Die Lieferfrist verlängert sich angemessen bei Maßnahmen im Rahmen von Arbeitskämpfen, insbesondere Streik und Aussperrung sowie beim Eintritt unvorhergesehener Hindernisse, die außerhalb des Willens des Lieferers liegen, soweit solche Hindernisse nachweislich auf die Fertigstellung oder Ablieferung des Liefergegenstandes von erheblichem Einfluss sind. Dies gilt auch, wenn die Umstände bei Unterlieferantem eintreten.
Die Vorbezeichneten Umstände sind auch dann vom Lieferer nicht zu vertreten, wenn sie während eines bereits vorliegenden Verzuges entstehen. Beginn und Ende derartiger Hindernisse wird in wichtigen Fällen der Lieferer dem Besteller baldmöglichst mitteilen.
4. Wird der Versand auf Wunsch des Bestellers verzögert, so ist der Lieferer berechtigt, nach Setzung und fruchtlosem Ablauf einer angemessenen Frist, anderweitig über den Liefergegenstand zu verfügen und den Besteller mit angemessen verlängerter Frist zu beliefern.
5. Die Einhaltung der Lieferfrist setzt die Erfüllung der Vertragspflichten des Bestellers voraus.

V. Gefahrübergang und Entgegennahme

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

VI. Eigentumsvorbehalt

1. Der Lieferer behält sich das Eigentum an dem Liefergegenstand vor, bis sämtliche Forderungen des Lieferers gegen den Besteller aus der Geschäftsverbindung einschließlich der künftig entstehenden Forderungen auch aus gleichzeitig oder später abgeschlossenen Verträgen beglichen sind. Dies gilt auch dann, wenn einzelne oder sämtliche Forderungen des Lieferers in eine laufende Rechnung aufgenommen wurden und der Saldo gezogen und anerkannt ist. Bei vertragswidrigem Verhalten des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, ist der Lieferer zur Rücknahme des Liefergegenstandes nach Mahnung berechtigt und der Besteller zur Herausgabe verpflichtet. In der Zurücknahme sowie in der Pfändung des Gegenstandes durch den Lieferer liegt ein Rücktritt vom Vertrag nur dann, wenn dies der Lieferer ausdrücklich schriftlich erklärt hat. Bei Pfändungen oder sonstigen Eingriffen Dritter hat der Besteller den Lieferer unverzüglich schriftlich zu benachrichtigen.
2. Der Besteller ist berechtigt, den Liefergegenstand im ordentlichen Geschäftsgang weiterzuverkaufen. Er tritt jedoch dem Lieferer bereits jetzt alle Forderungen mit sämtlichen Nebenrechten ab, die ihm aus der Weiterveräußerung gegen den Abnehmer oder gegen Dritte erwachsen. Zur Einziehung dieser Forderungen ist der Besteller auch nach der Abtretung ermächtigt, so lange er sich vertragstreu verhält und keine Zahlungsunfähigkeit vorliegt.
Die Befugnis des Lieferers, die Forderungen selbst einzuziehen, bleibt hiervon unberührt; jedoch verpflichtet sich der Lieferer, die Forderungen nicht einzuziehen, solange der Besteller seinen Zahlungsverpflichtungen ordnungsgemäß nachkommt und keine Zahlungsunfähigkeit vorliegt. Der Lieferer kann sonst verlangen, dass der Besteller ihm die abgetretenen Forderungen und deren Schuldner bekannt gibt, alle zum Einzug erforderlichen Angaben macht, die dazugehörigen Unterlagen aushändigt und den Schuldnern die Abtretung mitteilt. Wird der Liefergegenstand zusammen mit anderen Waren, die dem Lieferer nicht gehören, weiterverkauft, so gilt die Forderung des Bestellers gegen den Abnehmer in Höhe des zwischen Lieferer und Besteller vereinbarten Lieferpreis als abgetreten.
3. Wenn die Sicherheiten des Lieferers den realisierbaren Wert der Forderungen um 20% übersteigen, muss der Lieferer die übersteigenden Forderungen freigeben.
4. Der Lieferer ist berechtigt, den Liefergegenstand auf Kosten des Bestellers gegen Diebstahl, Bruch-, Feuer-, Wasser- und sonstige Schäden zu versichern, sofern nicht der Besteller selbst die Versicherung nachweislich abgeschlossen hat.
5. Der Besteller darf den Liefergegenstand weder verpfänden noch zur Sicherung übereignen. Bei Pfändungen sowie Beschlagnahme oder sonstigen Verfügungen durch dritte Hand hat er den Lieferer unverzüglich davon zu benachrichtigen.
6. Wird im Zusammenhang mit der Bezahlung des Kaufpreises durch den Besteller eine wechselmäßige Haftung des Lieferers begründet, so erlöschen der Eigentumsvorbehalt, einschließlich seiner vereinbarten Sonderformen, oder sonstige zur Zahlungssicherung vereinbarte Sicherheiten nicht vor Einlösung des Wechsels durch den Besteller als Bezogenen.

VII. Haftung für Mängel der Lieferung

Für Mängel der Lieferung, zu denen auch das Fehlen ausdrücklich zugesicherter Eigenschaften gehört, haftet der Lieferer unter Ausschluss weiterer Ansprüche unbeschadet Abschnitt IV, 4, wie folgt:
1. Die Gewährleistungsrechte des Bestellers setzen voraus, dass dieser seinen nach § 377, 378 HGB geduldeten Untersuchungs- und Rügeobliegenheiten ordnungsgemäß nachgekommen ist.
1a. Alle diejenigen Teile sind unentgeltlich nach billigem Ermessen unterliegender Wahl des Lieferers nachzubessern oder neu zu liefern, die sich innerhalb von 6 Monaten seit Lieferung infolge eines vor dem Gefahrübergang liegenden Umstandes - insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechter Baustoffe oder mangelhafter Ausführung - als unbrauchbar oder in ihrer Brauchbarkeit nicht unerheblich beeinträchtigt herausstellen. Die Feststellung solcher Mängel ist dem Lieferer unverzüglich schriftlich zu melden. Ersetzte Teile werden Eigentum des Lieferers.
Für Mängel des vom Besteller angelieferten Materials haftet der Lieferer nur, wenn er bei Anwendung fachmännischer Sorgfalt die Mängel hätte erkennen müssen. Verzögert sich der Versand, ohne Verschulden des Lieferers, so erlischt die Haftung spätestens 12 Monate nach Gefahrübergang.
Für wesentliche Fremderzeugnisse beschränkt sich die Haftung des Lieferers auf die Abtretung der Haftungsansprüche, die ihm gegen die Lieferer des Fremderzeugnisses zustehen.
Bei Fertigung nach Zeichnung des Bestellers haftet der Lieferer nur für die zeichnungsgerechte Ausführung.

2. Das Recht des Bestellers, Ansprüche aus Mängeln geltend zu machen, verjährt in allen Fällen vom Zeitpunkt der rechtzeitigen Rüge an in 6 Monaten, frühestens jedoch mit Ablauf der Gewährleistungsfrist.
3. Es wird keine Gewähr übernommen für Schäden, die aus nachfolgenden Gründen entstanden sind:
Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Besteller oder Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte oder nachlässige Behandlung, ungeeignete Betriebsmittel, chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sofern sie nicht auf ein Verschulden des Lieferers zurückzuführen sind.
4. Zur Vornahme aller dem Lieferer nach billigem Ermessen notwendig erscheinenden Nachbesserungen und Ersatzlieferungen hat der Besteller nach Verständigung mit dem Lieferer die erforderliche Zeit und Gelegenheit zu geben, sonst ist der Lieferer von der Mängelhaftung befreit. Nur in dringenden Fällen der Gefährdung der Betriebssicherheit und zur Abwehr unverhältnismäßig großer Schäden, wobei der Lieferer sofort zu verständigen ist, oder wenn der Lieferer mit der Beseitigung des Mangels im Verzug ist, hat der Besteller das Recht, den Mangel selbst oder durch Dritte beseitigen zu lassen und vom Lieferer Ersatz der notwendigen Kosten zu verlangen.
5. Von den durch die Nachbesserung bzw. Ersatzlieferung entstehenden unmittelbaren Kosten trägt der Lieferer - insoweit als sich die Beanstandung als berechtigt herausstellt - die Kosten des Ersatzstückes, einschließlich des Versandes. Im Übrigen trägt der Besteller die Kosten
6. Für das Ersatzstück und die Nachbesserung beträgt die Gewährleistungsfrist 3 Monate, sie läuft mindestens aber bis zum Ablauf des ursprünglichen Gewährleistungsfrist für den Liefergegenstand.
7. Durch etwa seitens des Bestellers oder Dritter unsachgemäß, ohne vorherige Genehmigung des Lieferers, vorgenommene Änderungen oder Instandsetzungsarbeiten wird die Haftung für die daraus entstehenden Folgen aufgehoben.
8. Weitere Ansprüche des Bestellers, insbesondere ein Anspruch auf Ersatz von Schäden, die nicht an dem Liefergegenstand selbst entstanden sind, sind ausgeschlossen.
Dieser Haftungsausschluss gilt nicht bei Vorsatz, bei grober Fahrlässigkeit des Inhabers oder leitender Angestellter sowie bei schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten.
Bei schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten haftet der Lieferer - außer in den Fällen des Vorsatzes und der groben Fahrlässigkeit des Inhabers und leitender Angestellter - nur für den vertragstypischen, vernünftigerweise vorhersehbaren Schaden .
Der Haftungsausschluss gilt nicht in den Fällen, in denen nach Produkthaftungsgesetz bei Fehlern des Liefergegenstandes für Personen- oder Sachschäden an privat genutzten Gegenständen gehaftet wird. Er gilt auch nicht bei Fehlen von Eigenschaften, die ausdrücklich zugesichert sind, wenn die Zusicherung gerade bezweckt hat, den Besteller gegen Schäden, die nicht am Liefergegenstand selbst entstanden sind, abzusichern.

VIII. Haftung für Nebenpflichten

Wenn durch Verschulden des Lieferers der gelieferte Gegenstand vom Besteller infolge unterlassener oder fehlerhafter Ausführung von vor oder nach Vertragsschluss liegenden Vorschlägen und Beratungen sowie anderen vertraglichen Nebenverpflichtungen - insbesondere Anleitung für Bedienung und Wartung des Liefergegenstandes - nicht vertragsgemäß verwendet werden kann, so gelten unter Ausschluss weiterer Ansprüche des Bestellers die Regelungen der Abschnitte VI und IX entsprechend.

IX. Recht des Bestellers auf Rücktritt, Wandelung und sonstige Haftung des Lieferers

1 .Der Besteller kann vom Vertrag zurücktreten, wenn dem Lieferer die gesamte Leistung vor Gefahrübergang endgültig unmöglich wird. Dasselbe gilt bei Unvermögen des Lieferers. Der Besteller kann auch dann vom Vertrag zurücktreten, wenn bei einer Bestellung gleichartiger Gegenstände die Ausführung eines Teils der Lieferung der Anzahl nach unmöglich wird und er ein berechtigtes Interesse an der Ablehnung einer Teillieferung hat, ist dies nicht der Fall, so kann der Besteller die Gegenleistung entsprechend mindern.
2. Liegt Leistungsverzug im Sinne des Abschnittes IV der Lieferbedingung vor und gewährt der Besteller dem in Verzug befindlichen Lieferer eine angemessene Nachfrist mit der ausdrücklichen Erklärung, dass er nach Ablauf dieser Frist die Annahme der Leistung ablehne, und wird die Nachfrist nicht eingehalten, so ist der Besteller zum Rücktritt berechtigt.
3. Tritt die Unmöglichkeit während des Annahmeverzuges oder durch Verschulden des Bestellers ein, so bleibt dieser zur Gegenleistung verpflichtet.
4. Der Besteller hat ferner ein Recht zur Rückgängigmachung des Vertrages, wenn der Lieferer eine ihm gestellte angemessene Nachfrist für die Ausbesserung oder Ersatzlieferung bezüglich eines von ihm zu vertretenden Mangels im Sinne der Lieferbedingungen durch sein Verschulden fruchtlos verstreichen lässt. Das Recht des Bestellers auf Rückgängigmachung des Vertrages besteht auch in sonstigen Fällen des Fehlschlagens der Ausbesserung oder Ersatzlieferung durch den Lieferer.
5. Ausgeschlossen sind alle anderen weitergehenden Ansprüche des Bestellers, insbesondere auf Kündigung oder Minderung sowie auf Ersatz von Schäden irgendwelcher Art, und zwar auch von solchen Schäden, die nicht an dem Liefergegenstand selbst entstanden sind.
Dieser Haftungsausschluss gilt nicht bei Vorsatz, bei grober Fahrlässigkeit des Inhabers oder leitender Angestellter sowie bei schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten.
Bei schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten haftet der Lieferer - außer in den Fällen des Vorsatzes und deren groben Fahrlässigkeit des Inhabers und leitender Angestellter - nur für den vertragstypischen, vernünftigerweise vorhersehbaren Schaden.
Der Haftungsausschluss gilt ferner nicht in den Fällen, in denen nach Produkthaftungsgesetz bei Fehlern des Liefergegenstandes für Personen- oder Sachschäden an privat genutzten Gegenständen gehaftet wird. Er gilt auch nicht beim Fehlen von Eigenschaften, die ausdrücklich zugesichert sind, wenn die Zusicherung gerade bezweckt hat, den Besteller gegen Schäden, die nicht am Liefergegenstand selbst entstanden sind, abzusichern.

X. Besondere Bedingungen für Bearbeitungsverträge (Fertigstellung, Aufarbeitung, Umarbeitung oder Wiederherstellung von Werkzeugen)

Ergänzend zu oder abweichend von den Lieferbedingungen gilt für derartige Bearbeitungsverträge:
1. Die Rechnungen sind sofort ohne Abzug zu bezahlen.
2. Für das Verhalten des an den Bearbeiter eingesandten Materials übernimmt dieser keine Haftung. Sein Anspruch auf Vergütung bleibt unberührt.
Wird das Material bei der Bearbeitung durch Verschulden des Bearbeiters unbrauchbar, entfallen der Vergütungsanspruch des Bearbeiters und ein etwaiger Schadensersatzanspruch des Bestellers. Dieser Haftungsausschluss gilt nicht bei Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit des Inhabers oder leitender Angestellter.

XI. Sonstige Haftung

Soweit eine Haftung des Lieferers, gleichgültig aus welchem Rechtsgrund, gegeben ist, beschränkt sich diese auf höchstens 5% vom Wert der betroffenen Liefermenge. Diese Haftungsbegrenzung gilt nicht bei Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit des Inhabers oder leitender Angestellter und in den Fällen, in denen nach Produkthaftungsgesetz bei Fehlern des Liefergegenstandes für Personen- oder Sachschäden an privat genutzten Gegenständen gehaftet wird.

XII. Warenrückgabe

Rücksendungen werden nur nach vorheriger Absprache akzeptiert.
Im Falle einer Gutschrift müssen wir Wiedereinlagerungskosten i.H.v. 15% des Warenwertes berechnen, mindestens EUR 15,00

XIII. Gerichtsstand

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 den Hauptsitz oder die Lieferung ausführende Zweigniederlassung des Lieferers zuständig ist. Der Lieferer ist auch berechtigt, am Hauptsitz des Bestellers zu klagen.

© 2011, Präzisionswerkzeuge Klaus – D. Dung GmbH & Co KG, D-38442 Wolfsburg; D-47877 Willich
AGB unter www.dungkg.de