

A close-up photograph of a Gühring RT 100 U drill bit. The bit is made of dark, polished metal and features a double-flute design. It is positioned vertically, with its tip just above a metal workpiece. The workpiece is a thick, cylindrical metal block with a pre-drilled hole. The background is a soft, out-of-focus grey. The Gühring logo is prominently displayed in a yellow box at the top right.

GÜHRING

RT 100 U
Stufenbohrer

90°-Stufenbohrer für Gewindekernbohrungen



RT 100 U Stufenbohrer für Gewindekernbohrungen

Kernlochbohren & Senken in einem Schritt

Stufenbohrer für Gewinde- kernbohrungen mit 3xD

Der Schneiden-Durchmesser des VHM-Stufenbohrers ist auf die gewünschte Gewindegröße abgestimmt – für normgerechte Gewinde und eine hohe Prozesssicherheit.

Damit sind keine Sonderbohrer mehr notwendig, wodurch sich die Wirtschaftlichkeit bei der Herstellung von Gewindekernbohrungen mit 90°-Ansenkung erhöht.

Außerdem brauchen Sie keine 90°-Senkwerkzeuge mehr und reduzieren dadurch die Werkzeugvielfalt und die damit verbundenen Kosten in der Fertigung. Zusätzlich benötigen Sie weniger Werkzeugmagazinplätze in den Bearbeitungsmaschinen. Höchste Prozesssicherheit erlangt das Werkzeug dank einer Spitzen- und Nutgeometrie, die sich beim RT 100 U bewährt hat.

X Bearbeitungszeit um 14 % reduziert
X 1 Arbeitsschritt weniger

- X** keine teuren Stufen-Sonderbohrer mehr nötig
- X** Kernlochbohrung und 90°-Ansenkung werden in einem Arbeitsschritt erzeugt
- X** universale Beschichtung für optimalen Schutz in vielen Materialien, vor allem Stahl & Guss
- X** sehr hohe Oberflächenqualität & Minimierung von Rattermarken am Bauteil



bewährte Spitzen- & Nutgeometrie

nanoFire-Beschichtung
für besten Verschleißschutz

90°-Stufe zum Anfasen
ohne Rattermarken

verfügbar in 3xD für die Gewindekernbohrungen
M4, M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16
jeweils für das Gewindebohren und Gewindeformen



Anwendungsbeispiel

Bauteil:	Gewindebuchse 42CrMo4	
Werkzeug:	#6407, Ø 6,8 mm, Gewindekernloch für Gewindebohren M8	
Kundenziel:	Prozesssichere und wirtschaftliche Bearbeitung mit Standardwerkzeugen	
Schwierigkeit:	Limitierte Werkzeugmagazinplätze in der Bearbeitungsmaschine	
Schnittdaten:	Gühring	Wettbewerb
	v_c 105 m/min	v_c 100 m/min
	f 0,2 mm/U	f 0,18 mm/U
Standmenge:	3.000 Bohrungen	2.800 Bohrungen



Stufen-Ratiobohrer mit Kühlkanälen

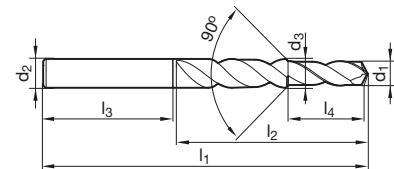
Artikel-Nr. 6407



90°-Stufenbohrer für Gewindekernbohrungen 3xD • Kernlochdurchmesser für das Gewindebohren nach DIN336 und für das Gewindeformen enthalten • Flächenanschliff • Hauptschneidenform gerade • optimierte Schneidengeometrie • Nenndurchmesser d3 zum Anfasen und Senken, nicht zum Vollbohren geeignet

Schnittwerte siehe Seite 5

P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	○



Artikel-Nr.								6407
d1 m7 mm	d2 h6 mm	d3 +0,013 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm	für Gewinde	Bestell-Nr.
3,30	6,000	6,000	66,00	28,00	36,000	11,40	M 4 Schneiden	6407 3.300
3,70	6,000	6,000	66,00	28,00	36,000	11,40	M 4 Formen	6407 3.700
4,20	6,000	6,000	66,00	30,00	36,000	13,60	M 5 Schneiden	6407 4.200
4,65	6,000	6,000	66,00	30,00	36,000	13,60	M 5 Formen	6407 4.650
5,00	8,000	8,000	79,00	30,00	36,000	16,50	M 6 Schneiden	6407 5.000
5,55	8,000	8,000	79,00	30,00	36,000	16,50	M 6 Formen	6407 5.550
6,80	10,000	10,000	89,00	47,00	40,000	21,00	M 8 Schneiden	6407 6.800
7,40	10,000	10,000	89,00	47,00	40,000	21,00	M 8 Formen	6407 7.400
8,50	12,000	12,000	102,00	55,00	45,000	25,50	M10 Schneiden	6407 8.500
9,30	12,000	12,000	102,00	55,00	45,000	25,50	M10 Formen	6407 9.300
10,20	14,000	14,000	107,00	60,00	45,000	30,00	M12 Schneiden	6407 10.200
11,20	14,000	14,000	107,00	60,00	45,000	30,00	M12 Formen	6407 11.200
12,00	16,000	16,000	115,00	65,00	48,000	34,50	M14 Schneiden	6407 12.000
13,10	16,000	16,000	115,00	65,00	48,000	34,50	M14 Formen	6407 13.100
14,00	18,000	18,000	123,00	73,00	48,000	38,50	M16 Schneiden	6407 14.000
15,10	18,000	18,000	123,00	73,00	48,000	38,50	M16 Formen	6407 15.100

RT 100 U, Stufenbohrer für Gewindekernbohrungen



Zerspanungsgruppe		f (mm/U) bei Ø d1						
	v _c (m/min)	3	4	6	8	10	12	14
P1.1.1 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,15 % C, Rm 420 N/mm², 125 HB	145	0,155	0,190	0,260	0,325	0,385	0,440	0,495
P1.1.2 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,15 % C, Rm 420 N/mm², 125 HB	130	0,140	0,170	0,235	0,290	0,345	0,395	0,445
P1.1.3 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,45 % C, Rm 640 N/mm², 190 HB	130	0,140	0,170	0,235	0,290	0,345	0,395	0,445
P1.1.4 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 640 N/mm², 190 HB	125	0,130	0,165	0,220	0,275	0,325	0,375	0,420
P1.1.5 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 850 N/mm², 250 HB	125	0,130	0,165	0,220	0,275	0,325	0,375	0,420
P1.1.6 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,75 % C, Rm 915 N/mm², 270 HB	115	0,125	0,155	0,210	0,260	0,305	0,355	0,395
P1.1.7 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,75 % C, Rm 1020 N/mm², 300 HB	110	0,115	0,145	0,195	0,245	0,290	0,330	0,370
P2.1.1 Niedriglegierter Stahl, gegläht, Rm 610 N/mm², 180 HB	120	0,125	0,155	0,210	0,260	0,305	0,355	0,395
P2.1.2 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 930 N/mm², 275 HB	120	0,125	0,155	0,210	0,260	0,305	0,355	0,395
P2.1.3 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1020 N/mm², 300 HB	100	0,105	0,130	0,175	0,220	0,260	0,300	0,335
P2.1.4 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1190 N/mm², 350 HB	90	0,090	0,115	0,155	0,195	0,230	0,265	0,295
P3.1.1 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gegläht, Rm 680 N/mm², 200 HB	80	0,095	0,120	0,165	0,205	0,240	0,275	0,310
P3.1.2 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gehärtet und angelassen, Rm 1100 N/mm², 325 HB	70	0,080	0,100	0,140	0,170	0,205	0,235	0,265
M1.1.1 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, mit Zerspanungsadditiven	60	0,075	0,095	0,130	0,160	0,190	0,220	0,250
M1.1.2 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, gegläht, Rm 680 N/mm², 200 HB	55	0,070	0,085	0,115	0,145	0,175	0,200	0,225
M1.1.3 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet, Rm 810 N/mm², 240 HB	50	0,065	0,080	0,110	0,140	0,165	0,185	0,210
M2.1.1 Nichtrostender Stahl, austenitisch, abgeschreckt, 180 HB	55	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,110	0,125
M2.2.1 Duplexstahl, hochfeste nichtrostende Stähle	45	0,035	0,040	0,055	0,070	0,080	0,095	0,105
K1.1.1 Grauguss, perlitisch/ferritisch, 180 HB	110	0,155	0,190	0,260	0,325	0,385	0,440	0,495
K1.1.2 Grauguss, perlitisch/martensitisch, 260 HB	95	0,130	0,165	0,220	0,275	0,325	0,375	0,420
K1.2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, ferritisch, 160 HB	95	0,130	0,165	0,220	0,275	0,325	0,375	0,420
K1.2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, perlitisch, 250 HB	90	0,125	0,155	0,210	0,260	0,305	0,355	0,395
K1.3.1 Temperguss, ferritisch, 130 HB	90	0,125	0,155	0,210	0,260	0,305	0,355	0,395
K1.3.2 Temperguss, perlitisch, 230 HB	75	0,110	0,135	0,180	0,225	0,270	0,310	0,345
K2.1.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit (GJV)	90	0,155	0,190	0,260	0,325	0,385	0,440	0,495
K2.2.1 Austenitisch-ferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	70	0,115	0,145	0,195	0,245	0,290	0,330	0,370
N1.1.1 Aluminium-Knetlegierungen, nicht aushärtbar, 60 HB	185	0,155	0,190	0,260	0,325	0,385	0,440	0,495
N1.1.2 Aluminium-Knetlegierungen, ausgehärtet, 100 HB	185	0,155	0,190	0,260	0,325	0,385	0,440	0,495
N2.1.1 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, ≤ 12 % Si, 75 HB	170	0,155	0,190	0,260	0,325	0,385	0,440	0,495
N2.1.2 Aluminium-Gusslegierungen, ausgehärtet, ≤ 12 % Si, 90 HB	170	0,155	0,190	0,260	0,325	0,385	0,440	0,495
N2.1.3 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, > 12 % Si, 130 HB	145	0,130	0,165	0,220	0,275	0,325	0,375	0,420
N3.1.1 Kupfer und Kupferlegierungen: Automatenlegierung, Pb > 1 %	130	0,125	0,155	0,210	0,260	0,305	0,355	0,395
N3.1.2 Kupfer und Kupferlegierungen: CuZn, CuSnZn	110	0,105	0,130	0,175	0,220	0,260	0,300	0,335
N3.1.3 Kupfer und Kupferlegierungen: CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	105	0,100	0,120	0,165	0,205	0,245	0,280	0,315
N4.1.1 Nichtmetallische Werkstoffe: Duroplaste, Faserverstärkte Kunststoffe								
N4.1.2 Nichtmetallische Werkstoffe: Hartgummi, Holz usw.								
N4.1.3 Nichtmetallische Werkstoffe: Graphit								
S1.1.1 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, gegläht, 200 HB	40	0,060	0,075	0,105	0,130	0,155	0,175	0,200
S1.1.2 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, ausgehärtet, 280 HB	30	0,050	0,060	0,085	0,105	0,120	0,140	0,160
S1.1.3 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegläht, 250 HB	35	0,060	0,075	0,105	0,130	0,155	0,175	0,200
S1.1.4 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet, 350 HB	20	0,045	0,055	0,075	0,090	0,105	0,125	0,140
S1.1.5 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegossen, 320 HB	25	0,045	0,055	0,075	0,090	0,105	0,125	0,140
S2.1.1 Titanlegierungen, Reintitan, Rm 400 N/mm²	40	0,060	0,075	0,105	0,130	0,155	0,175	0,200
S2.1.2 Titanlegierungen, Alpha- und Beta-Legierungen, ausgehärtet, Rm 1050 N/mm²	30	0,050	0,060	0,085	0,105	0,120	0,140	0,160
H1.1.1 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 55 HRC	45	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,110	0,125
H1.1.2 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 60 HRC	30	0,030	0,040	0,050	0,065	0,075	0,090	0,100
H1.1.3 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, > 60 HRC	25	0,030	0,035	0,050	0,060	0,070	0,085	0,095
H2.1.1 Hartguss, gegossen, 400 HB	40	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,155
H2.1.2 Hartguss, gehärtet und angelassen, < 55 HRC	30	0,035	0,040	0,055	0,070	0,085	0,095	0,110



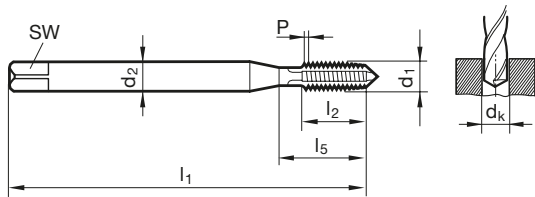
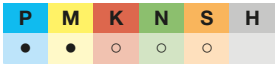
Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde

Artikel-Nr. 8354



höchste Leistungsfähigkeit • für die universelle Anwendung

Schnittwerte siehe Seite 9



Norm								DIN 371/DIN 376	
Artikel-Nr.								8354	
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Bestell-Nr.	
M4	0,700	4,50	3,40	3,30	63,00	12,00	21,00	DIN 371	8354 4.000
M5	0,800	6,00	4,90	4,20	70,00	14,00	25,00	DIN 371	8354 5.000
M6	1,000	6,00	4,90	5,00	80,00	16,00	30,00	DIN 371	8354 6.000
M8	1,250	8,00	6,20	6,80	90,00	17,00	35,00	DIN 371	8354 8.000
M10	1,500	10,00	8,00	8,50	100,00	20,00	39,00	DIN 371	8354 10.000
M12	1,750	9,00	7,00	10,20	110,00	24,00	49,00	DIN 376	8354 12.000
M14	2,000	11,00	9,00	12,00	110,00	26,00	53,00	DIN 376	8354 14.000
M16	2,000	12,00	9,00	14,00	110,00	26,00	54,00	DIN 376	8354 16.000



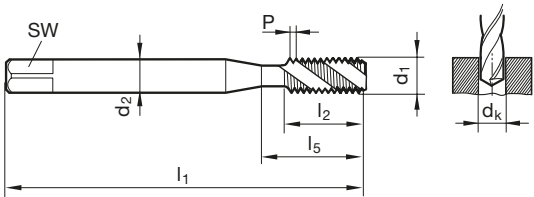
Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde

Artikel-Nr. 8330



höchste Leistungsfähigkeit • für die universelle Anwendung

Schnittwerte siehe Seite 9



Norm								DIN 371/DIN 376	
Artikel-Nr.								8330	
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Bestell-Nr.	
M4	0,700	4,50	3,40	3,30	63,00	7,50	21,00	DIN 371	8330 4.000
M5	0,800	6,00	4,90	4,20	70,00	8,50	25,00	DIN 371	8330 5.000
M6	1,000	6,00	4,90	5,00	80,00	11,00	30,00	DIN 371	8330 6.000
M8	1,250	8,00	6,20	6,80	90,00	14,00	35,00	DIN 371	8330 8.000
M10	1,500	10,00	8,00	8,50	100,00	16,00	39,00	DIN 371	8330 10.000
M12	1,750	9,00	7,00	10,20	110,00	18,50	49,00	DIN 376	8330 12.000
M14	2,000	11,00	9,00	12,00	110,00	20,00	53,00	DIN 376	8330 14.000
M16	2,000	12,00	9,00	14,00	110,00	20,00	54,00	DIN 376	8330 16.000



Gewindeformer für Metrische ISO-Gewinde

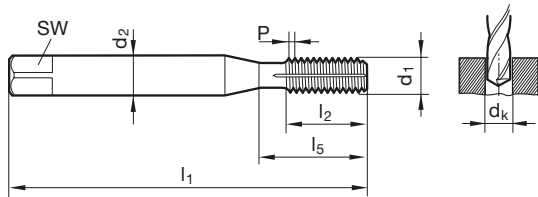
Artikel-Nr. 4487



Schnittwerte siehe Seite 9



mit Schmiernuten ab M2 • Ø-Toleranz ≤ M1,4 = 4HX



Norm Artikel-Nr. ~DIN 371/~DIN 376 4487

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5		Bestell-Nr.
M4	0,700	4,50	3,40	3,70	63,00	12,00	21,00	~DIN 371	4487 4.000
M5	0,800	6,00	4,90	4,65	70,00	14,00	25,00	~DIN 371	4487 5.000
M6	1,000	6,00	4,90	5,55	80,00	16,00	30,00	~DIN 371	4487 6.000
M8	1,250	8,00	6,20	7,40	90,00	17,00	35,00	~DIN 371	4487 8.000
M10	1,500	10,00	8,00	9,30	100,00	20,00	39,00	~DIN 371	4487 10.000
M12	1,750	9,00	7,00	11,20	110,00	24,00	49,00	~DIN 376	4487 12.000
M14	2,000	11,00	9,00	13,10	110,00	26,00	53,00	~DIN 376	4487 14.000
M16	2,000	12,00	9,00	15,10	110,00	26,00	54,00	~DIN 376	4487 16.000

Hochleistungsgewindebohrer und -former Pionex



Zerspanungsgruppe	Gewindebohrer		Gewindeformer
	Sackloch	Durchgangsloch	
	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
	A	S	C
v _c (m/min)			
P1.1.1 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB	18	20	27
P1.1.2 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB	18	20	27
P1.1.3 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB	18	20	27
P1.1.4 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB	18	20	27
P1.1.5 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 850 N/mm ² , 250 HB	18	20	27
P1.1.6 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,75 % C, Rm 915 N/mm ² , 270 HB	15	17	27
P1.1.7 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,75 % C, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB	13	14	27
P2.1.1 Niedriglegierter Stahl, gegläht, Rm 610 N/mm ² , 180 HB	18	20	22
P2.1.2 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 930 N/mm ² , 275 HB	15	17	22
P2.1.3 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB	13	14	22
P2.1.4 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1190 N/mm ² , 350 HB	11	12	22
P3.1.1 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gegläht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB	11	12	16
P3.1.2 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gehärtet und angelassen, Rm 1100 N/mm ² , 325 HB	11	12	16
M1.1.1 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, mit Zerspanungsadditiven	11	12	11
M1.1.2 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, gegläht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB	11	12	11
M1.1.3 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet, Rm 810 N/mm ² , 240 HB	6	7	8
M2.1.1 Nichtrostender Stahl, austenitisch, abgeschreckt, 180 HB	4	4	7
M2.2.1 Duplexstahl, hochfeste nichtrostende Stähle	3	3	
K1.1.1 Grauguss, perlitisch/ferritisch, 180 HB	14	16	
K1.1.2 Grauguss, perlitisch/martensitisch, 260 HB	14	16	
K1.2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, ferritisch, 160 HB	14	16	27
K1.2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, perlitisch, 250 HB	14	16	27
K1.3.1 Temperguss, ferritisch, 130 HB	14	16	27
K1.3.2 Temperguss, perlitisch, 230 HB	14	16	27
K2.1.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit (GJV)	9	10	22
K2.2.1 Austenitisch-ferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	9	10	22
N1.1.1 Aluminium-Knetlegierungen, nicht aushärtbar, 60 HB	25	28	17
N1.1.2 Aluminium-Knetlegierungen, ausgehärtet, 100 HB	25	28	17
N2.1.1 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, ≤ 12 % Si, 75 HB	20	22	33
N2.1.2 Aluminium-Gusslegierungen, ausgehärtet, ≤ 12 % Si, 90 HB	20	22	33
N2.1.3 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, > 12 % Si, 130 HB	15	17	27
N3.1.1 Kupfer und Kupferlegierungen: Automatenlegierung, Pb > 1 %			
N3.1.2 Kupfer und Kupferlegierungen: CuZn, CuSnZn			
N3.1.3 Kupfer und Kupferlegierungen: CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer			
N4.1.1 Nichtmetallische Werkstoffe: Duroplaste, Faserverstärkte Kunststoffe			
N4.1.2 Nichtmetallische Werkstoffe: Hartgummi, Holz usw.			
N4.1.3 Nichtmetallische Werkstoffe: Graphit			
S1.1.1 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, gegläht, 200 HB	2	2	4
S1.1.2 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, ausgehärtet, 280 HB	2	2	4
S1.1.3 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegläht, 250 HB	2	2	4
S1.1.4 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet, 350 HB	2	2	4
S1.1.5 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegossen, 320 HB	2	2	4
S2.1.1 Titanlegierungen, Reintitan, Rm 400 N/mm ²	2	2	4
S2.1.2 Titanlegierungen, Alpha- und Beta-Legierungen, ausgehärtet, Rm 1050 N/mm ²	2	2	4
H1.1.1 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 55 HRC			
H1.1.2 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 60 HRC			
H1.1.3 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, > 60 HRC			
H2.1.1 Hartguss, gegossen, 400 HB			
H2.1.2 Hartguss, gehärtet und angelassen, < 55 HRC			

GÜHRING

Jetzt registrieren!



Gühring Onlineshop

Werkzeug shoppen leicht gemacht

Sie bestellen Werkzeuge mit wenigen Klicks genau dann, wann Sie sie brauchen.
Die Verfügbarkeit von Werkzeugen prüfen Sie rund um die Uhr online.
Das Erstellen von Merklisten und Warenkorbvorlagen erspart Ihnen Arbeit bei wiederkehrenden Bedarfen.
Zudem haben Sie die Möglichkeit, Ihren Mitarbeitern individuelle Benutzerrollen zuzuweisen.
Nutzen Sie außerdem unsere Abo-Funktion im Shop, um Werkzeuge automatisiert nachzubestellen.
Und mit der Abruf-Funktion können Sie Ihre Kontrakte eigenständig im Shop verwalten.

- **Preis und Bestand in Echtzeit abfragen**
- **eigene Materialnummern erleichtern Bestellung**
- **individuelle Freigabeprozesse für Ihr Unternehmen**
- **CAD-Daten bequem direkt beim Kauf downloaden**

webshop.guehring.de



RT 100 U Stufenbohrer

201 592/25025-VIII-23 | Printed in Germany | 2025

GÜHRING

Gühring KG | Herderstraße 50–54 | 72458 Albstadt | Deutschland
Telefon: +49 74 31 17-0 | info@guehring.de | www.guehring.com

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.