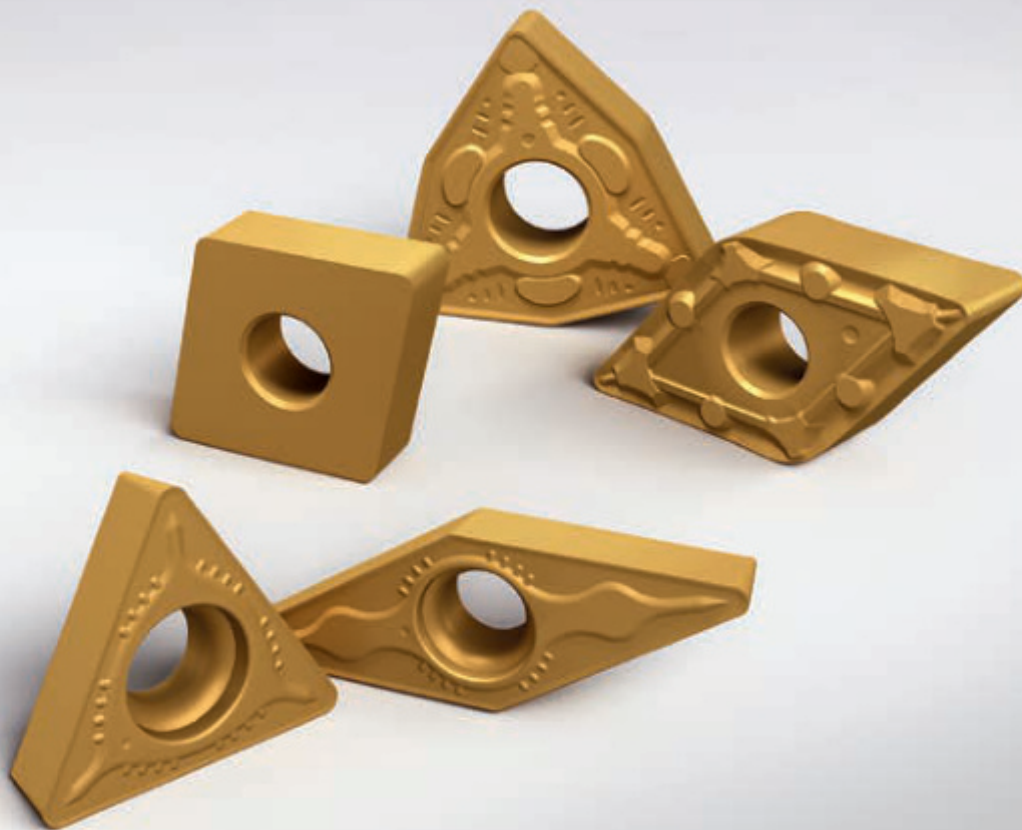


_ DREHWENDESCHNEIDPLATTEN

Walter Perform-Linie – wirtschaftlich, zuverlässig, höchste Qualität.

Warum teure Gebinde kaufen,
wenn 10 Stück schon reichen.
Aktionspreise für das ganze Jahr 2021 gültig



Alle Wendeschneidplatten finden
Sie auch in unserem Onlineshop!

_PERFORM-LINIE DREHEN – ISO P & ISO K

Die wirtschaftlichste Lösung für Ihre Anwendung.

UNSER WENDESCHNEIDPLATTEN-PROGRAMM

Walter Perform-Linie: Wendeschneidplatten für Drehanwendungen in ISO P und ISO K

DIE SORTEN

Vielseitig einsetzbare Schneidstoffe

- WPV10 (ISO P)
- WPV20 (ISO P)
- WKV10 (ISO K)
- WKV20 (ISO K)

DIE GEOMETRIEN

Negative Grundform:

- ISO P
- FV5: Schlichtbearbeitung
 - MV5: Mittlere Bearbeitung
 - RV5: Schruppbearbeitung
- ISO K

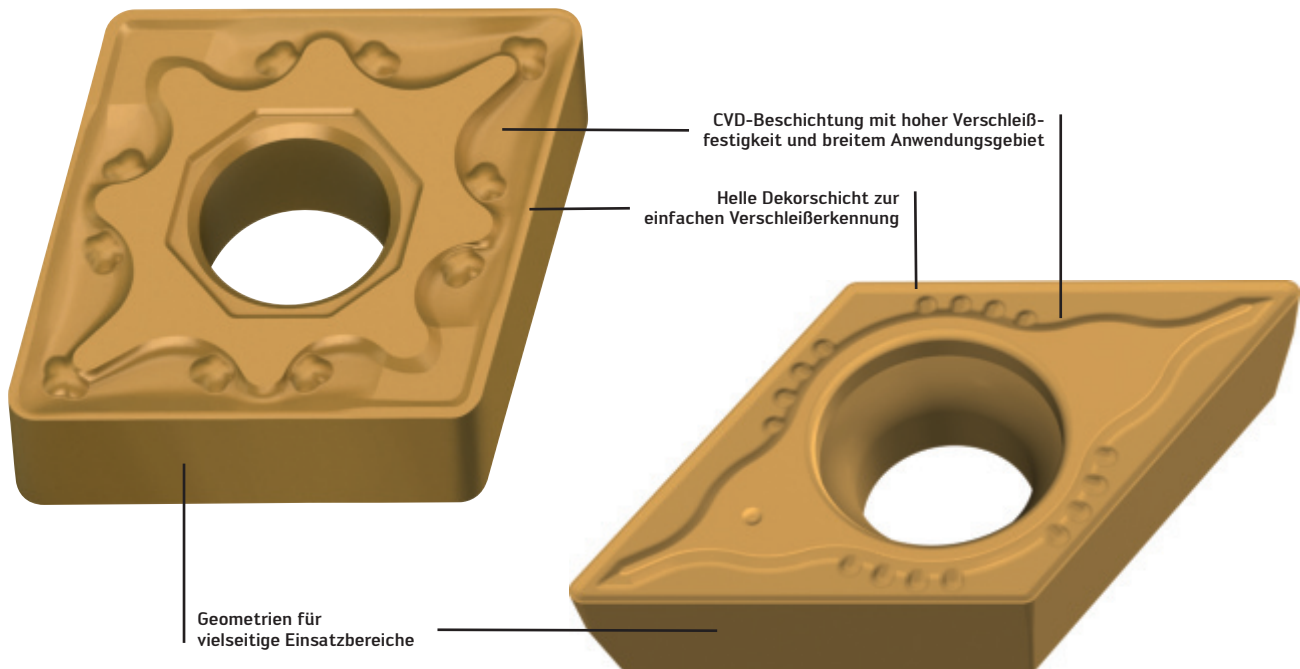
- MV7: Mittlere Bearbeitung
- RV7: Schruppbearbeitung

Positive Grundform:

- ISO P
- FV4: Schlichtbearbeitung
 - MV4: Mittlere Bearbeitung

DIE ANWENDUNG

- Vielseitig einsetzbar für unterschiedlichste Werkstoffe und Anwendungen
- Einsatzgebiete: Allgemeiner Maschinenbau, Einzelteilefertigung und weitere Industrien



Perform-Linie ISO-Wendeschneidplatten

Abb.: CNMG120408-MV5 WPV20, DCMT11T304-MV4 WPV20


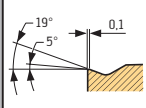
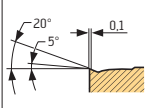

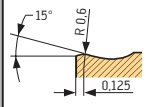
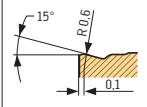

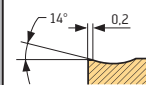
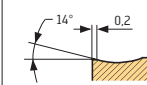

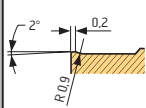
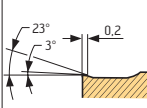

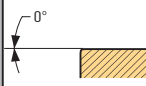
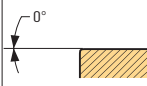


Produktvideo ansehen:
www.youtube.com/waltertools

IHRE VORTEILE

- Wirtschaftliche Bearbeitung mit bewährter Technologie
- Extrem zuverlässig und verschleißfest
- Einfache Geometrieauswahl und Verschleißerkennung
- Flexibel einsetzbar in einem breiten Anwendungsbereich
- Höchste Produktqualität – made by Walter


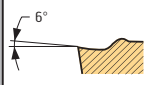
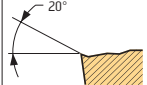

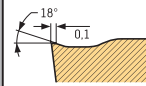
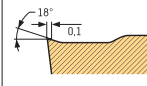
Geometrieübersicht für Drehwendschneidplatten

Negative Grundform		Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Stahl	Nichtrostender Stahl	Gussisen	NE-Metalle	Schwer zerspanbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere				
Schlichtbearbeitung												
	FV5 – Schichten von Stahlwerkstoffen – Auch im Semi-Schlichtbereich einsetzbar	••	•	•							0,2–2,0	0,05–0,25
Mittlere Bearbeitung												
	MV5 – Universelle Geometrie für Stahlwerkstoffe – Großer Anwendungsbereich	••	•	•							0,5–5,0	0,10–0,45
	MV7 – Universelle Geometrie für Gusswerkstoffe – Bearbeitung von Stahlwerkstoffen mit höherer Festigkeit	•		••			•				0,8–8,0	0,20–0,60
Schruppbearbeitung												
	RV5 – Schruppbearbeitung von Stahlwerkstoffen – Schruppbearbeitung von Kugelgraphitguss	••		•							1,0–6,0	0,15–0,60
	RV7 – Universelle Geometrie für Gusswerkstoffe			••			•				0,8–5,0	0,20–0,70

•• Hauptanwendung
 • Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CNMG120408 . .
bzw. CNMA 120408 . .

Positive Grundform

Schlichtbearbeitung												
	FV4 – Universelle Schlicht Wendschneidplatte – Sehr gute Spankontrolle – Einsatz auch zum Feinbohren	••	•	•		•					0,1–2,5	0,04–0,20
Mittlere Bearbeitung												
	MV4 – Bearbeitung von langspanenden Werkstoffen – Universell einsetzbar in einem großen Anwendungsbereich	••	•	•		•					0,4–3,5	0,10–0,35

•• Hauptanwendung
 • Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CCMT09T308 . .
bzw. CCGT09T308 . .

Schnittdaten für Drehweschneidplatten – Hartmetallsorten

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹			
	= Schnittdaten für Nassbearbeitung = Trockenbearbeitung ist möglich							
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	••	•
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	••	•
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	••	•
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	••	•
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	••	•
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	••	•
	Niedrig legierter Stahl		geglüht	175	590	P7	••	•
			vergütet	285	960	P8	••	•
			vergütet	380	1280	P9	••	•
			vergütet	430	1480	P10	••	•
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl		geglüht	200	680	P11	••	•
			gehärtet und angelassen	300	1010	P12	••	•
			gehärtet und angelassen	380	1280	P13	••	•
	Nichtrostender Stahl		ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	••	•
			martensitisch, vergütet	330	1110	P15	••	•
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	680	M1	••	•	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1010	M2	••	•	
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3	••	•	
K	Temperguss	ferritisch	200	400	K1	••	•	
		perritisch	260	700	K2	••	•	
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	200	K3	••	•	
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	••	•	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	400	K5	••	•	
		perritisch	265	700	K6	••	•	
GGV (CGI)		230	400	K7	••	•		
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	30	–	N1	••	•	
		aushärtbar, ausgehärtet	100	340	N2	••	•	
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3	••	•	
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	310	N4	••	•	
		> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	450	N5	••	•	
	Magnesiumlegierungen ²		70	250	N6	••	•	
		Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer	100	340	N7	••	•
Messing, Bronze, Rotguss	90		310	N8	••	•		
Cu-Legierungen, kurzspanend	110		380	N9	••	•		
	hochfest, Ampco	300	1010	N10	••	•		
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	••	•
			ausgehärtet	280	940	S2	••	•
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	••	•
			ausgehärtet	350	1180	S4	••	•
			gegossen	320	1080	S5	••	•
	Titanlegierungen	Reintitan	200	680	S6	••	•	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1260	S7	••	•	
		β-Legierungen	410	1400	S8	••	•	
	Wolframlegierungen		300	1010	S9	••	•	
	Molybdänlegierungen		300	1010	S10	••	•	
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen	50 HRC		H1	•	••	
		gehärtet und angelassen	55 HRC		H2	•	••	
		gehärtet und angelassen	60 HRC		H3	•	••	
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen	55 HRC		H4	•	••	
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O1			
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O2			
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP			O3			
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP			O4			
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP			O5			
	Graphit (technisch)		80 Shore		O6			

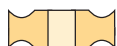
- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung

Hinweis: Falls Trockenbearbeitung möglich ist, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %.

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite A 468 im Walter Gesamtkatalog 2017.

² Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

Negative Grundform



Positive Grundform

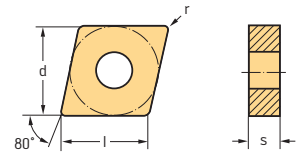


Schneidstoffsorten													Schneidstoffsorten					
Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]													Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]					
HC													HC					
WPV10			WPV20			WKV10			WKV20			WPV10			WPV20			
f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			
0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	
430	320	250	360	270	220	520	390	300	430	320	250	400	350	300	330	300	250	
340	240	200	280	200	160	410	290	240	340	240	200	320	280	230	270	240	190	
260	200	170	210	170	140	320	240	210	260	200	170	240	210	200	190	170	160	
280	200	160	240	170	130	350	240	210	290	200	170	280	260	250	240	220	200	
220	160	160	180	130	120	270	200	170	220	160	140	190	160	160	160	130	120	
400	280	230	330	240	180							360	340	330	310	280	270	
310	230	200	260	200	160	260	200	180	210	160	150	290	270	260	250	230	210	
190	150	130	160	120	100	230	180	160	190	150	130	160	140	130	130	120	100	
140	100	80	120	80	70	150	120	100	120	100	80	100	80	80	80	70	50	
70	50					80	60		60	50		70	50		50	40		
280	200	130	240	160	100	270	220	170	220	180	140	280	250	240	230	200	190	
200	120	100	160	100	80	170	150	140	140	120	110	170	160	140	140	120	100	
60	50					90	80		70	60		60	50		50	40		
230	180	160	190	160	120							240	220	210	170	160	140	
160	120	100	130	90	70							100	80	80	80	80	60	
250	180	120	200	150	90													
150	130		120	100														
160	130	100	120	110	80													
260	170	130	230	180	130	340	240	170	270	180	140	230	200	190	200	180	160	
220	140	100	200	150	90	300	200	130	240	150	100	200	170	160	170	150	130	
470	280	200	410	210	160	560	370	270	500	290	210	430	400	360	390	360	350	
260	180	120	200	150	90	360	240	170	270	190	130	230	200	190	170	150	130	
280	200	150	210	160	120	370	270	210	290	210	160	240	220	200	190	160	150	
200	150	120	160	120	90	270	210	170	210	160	130	170	150	130	130	110	90	
240	160	130				290	180					230	190	170				
						50												
						40												
						30												
						40												

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 80° CNMG Perform / CNMA Perform



Wendeschneidplatten

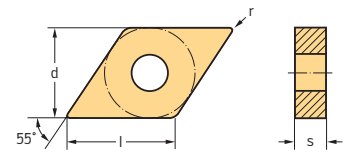
	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P		K		EUR / St.
					HC	HC	HC	HC	
					WPV10	WPV20	WKV10	WKV20	
	CNMG120404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5	☺	☹			3,00
	CNMG120408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0	☺	☹			3,00
	CNMG120404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5	☺	☹			3,00
	CNMG120408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0	☺	☹			3,00
	CNMG120412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0	☺	☹			3,00
	CNMG160612-MV5	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0	☺	☹			4,70
	CNMG120408-MV7	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0	☺	☹	☺	☹	3,00
	CNMG120412-MV7	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0	☺	☹	☺	☹	3,00
	CNMG120416-MV7	1,6	0,30–0,55	1,5–5,0			☺	☹	3,00
	CNMG160612-MV7	1,2	0,25–0,50	1,2–7,0			☺	☹	4,70
	CNMG160616-MV7	1,6	0,30–0,55	1,5–7,0	☺	☹	☺	☹	4,70
	CNMG190612-MV7	1,2	0,30–0,60	1,2–8,0	☺	☹			6,60
	CNMG120408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0	☺	☹			3,00
	CNMG120412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0	☺	☹			3,00
	CNMG160612-RV5	1,2	0,25–0,55	2,0–6,0	☺	☹			4,70
	CNMG160616-RV5	1,6	0,35–0,60	2,0–6,0	☺	☹			4,70
	CNMA120408-RV7	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0			☺	☹	3,00
	CNMA120412-RV7	1,2	0,30–0,55	1,2–5,0			☺	☹	3,00
	CNMA120416-RV7	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0			☺	☹	3,00

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch negativ 55° DNMG Perform



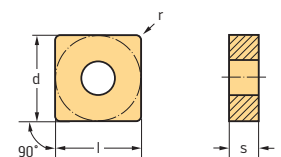
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P		K		EUR / St.
					HC	HC	HC	HC	
					WPV10	WPV20	WKV10	WKV20	
	DNMG110404-FV5	0,4	0,05-0,20	0,2-1,5	☺	☹			3,20
	DNMG110408-FV5	0,8	0,08-0,25	0,4-2,0	☺	☹			3,20
	DNMG150408-FV5	0,8	0,08-0,25	0,4-2,0	☺	☹			3,80
	DNMG150604-FV5	0,4	0,05-0,20	0,2-1,5	☺	☹			4,20
	DNMG150608-FV5	0,8	0,08-0,25	0,4-2,0	☺	☹			4,20
	DNMG110408-MV5	0,8	0,15-0,32	0,8-3,0	☺	☹			3,20
	DNMG150408-MV5	0,8	0,15-0,32	0,8-3,5	☺	☹			3,80
	DNMG150608-MV5	0,8	0,15-0,32	0,8-3,5	☺	☹			4,20
	DNMG150412-MV7	1,2	0,25-0,45	1,2-5,0	☺	☹	☺	☹	3,80
	DNMG150608-MV7	0,8	0,20-0,45	0,8-5,0	☺	☹	☺	☹	4,20
	DNMG150612-MV7	1,2	0,25-0,45	1,2-5,0	☺	☹	☺	☹	4,20
	DNMG150608-RV5	0,8	0,15-0,40	1,0-4,5	☺	☹			4,20
	DNMG150612-RV5	1,2	0,20-0,50	1,0-4,5	☺	☹			4,20

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ SNMG Perform / SNMA Perform



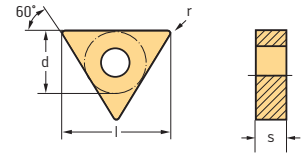
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P		K		EUR / St.
					HC	HC	HC	HC	
					WPV10	WPV20	WKV10	WKV20	
	SNMG120408-MV5	0,8	0,15-0,32	0,8-4,0	☺	☹			3,00
	SNMG120408-MV7	0,8	0,25-0,50	0,8-5,0			☺	☹	3,00
	SNMG120412-MV7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0			☺	☹	3,00
	SNMG150612-MV7	1,2	0,30-0,60	1,2-7,0			☺	☹	4,70
	SNMA120412-RV7	1,2	0,30-0,60	1,2-5,0			☺	☹	3,00

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ 60° TNMG Perform



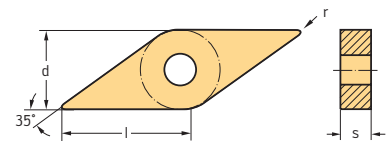
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P		K		EUR / St.	
					HC		HC			
						WPV10	WPV20	WKV10	WKV20	
	TNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5		☺	☹			2,60
	TNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0		☺	☹			2,60
	TNMG160404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5		☺	☹			2,60
	TNMG160408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5		☺	☹			2,60
	TNMG160408-MV7	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0				☺	☹	2,60
	TNMG160412-MV7	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0				☺	☹	2,60
	TNMG160408-RV5	0,8	0,15–0,40	1,0–4,5		☺	☹			2,60

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 35° VNMG Perform



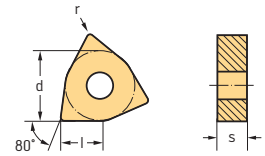
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P		EUR / St.	
					HC			
						WPV10	WPV20	
	VNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5		☺	☹	5,40
	VNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0		☺	☹	5,40

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC =
beschichtetes
Hartmetall

Trigon negativ 80° WNMG Perform / WNMA Perform



Wendeschneidplatten

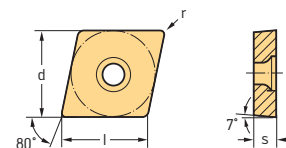
	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P		K		EUR / St.
					HC		HC		
					WPV10	WPV20	WKV10	WKV20	
	WNMG080408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0	☺	☹			3,30
	WNMG060408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0	☺	☹			2,70
	WNMG080404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5	☺	☹			3,30
	WNMG080408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0	☺	☹			3,30
	WNMG080412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0	☺	☹			3,30
	WNMG080408-MV7	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0	☺	☹	☺	☹	3,30
	WNMG080412-MV7	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0	☺	☹	☺	☹	3,30
	WNMG080408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0	☺	☹			3,30
	WNMG080412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0	☺	☹			3,30
	WNMA080408-RV7	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0			☺	☹	3,30
	WNMA080412-RV7	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0			☺	☹	3,30

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv 80° CCMT Perform



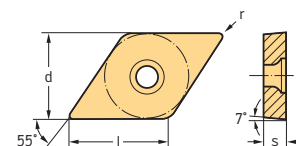
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		EUR / St.
						WPV10	WPV20	
	CCMT060204-FV4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			2,50
	CCMT09T304-FV4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			2,90
	CCMT09T308-FV4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			2,90
	CCMT060204-MV4	6,45	0,4	0,10–0,25	0,4–2,5			2,50
	CCMT09T304-MV4	9,67	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0			2,90
	CCMT09T308-MV4	9,67	0,8	0,15–0,32	0,6–3,0			2,90
	CCMT120408-MV4	12,90	0,8	0,15–0,35	0,6–3,5			4,10

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC =
beschichtetes
Hartmetall

Rhombisch positiv 55° DCMT Perform



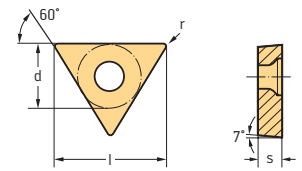
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		EUR / St.
						WPV10	WPV20	
	DCMT070204-FV4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			2,50
	DCMT11T302-FV4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			3,50
	DCMT11T304-FV4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			3,50
	DCMT11T308-FV4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			3,50
	DCMT11T304-MV4	11,63	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0			3,50
	DCMT11T308-MV4	11,63	0,8	0,15–0,32	0,6–3,0			3,50


Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC =
beschichtetes
Hartmetall

Dreikant positiv 60° TCMT Perform



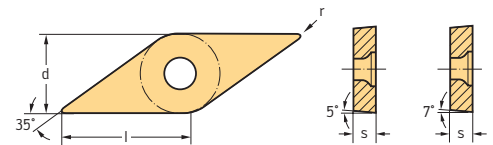
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		EUR / St.
						WPV10	WPV20	
	TCMT110204-MV4	11,00	0,4	0,10-0,25	0,4-2,0	☺	☹	2,80
	TCMT16T304-MV4	16,50	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0	☺	☹	3,60
	TCMT16T308-MV4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☹	3,60



Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC =
beschichtetes
Hartmetall

Rhombisch positiv 35° VCMT Perform / VBMT Perform



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		EUR / St.
						WPV10	WPV20	
	VCMT110304-FV4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☹	4,20
	VCMT160404-FV4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☹	4,80
	VCMT160408-FV4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☹	4,80
	VBMT160404-MV4	16,61	0,4	0,10-0,25	0,4-2,0	☺	☹	4,80
	VBMT160408-MV4	16,61	0,8	0,15-0,30	0,5-2,0	☺	☹	4,80

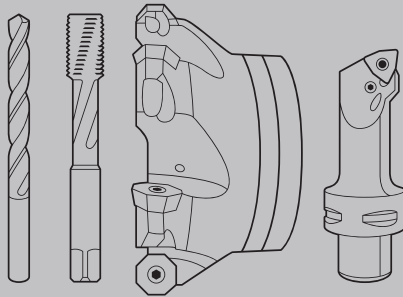
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC =
beschichtetes
Hartmetall


Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Deutschland

walter-tools.com



Diese Aktion läuft solange der Vorrat reicht und endet spätestens am 31.01.2022. Änderungen vorbehalten. Für Druckfehler, fehlerhafte Daten und Abbildungen wird eine Haftung ausgeschlossen. Alle genannten Preise verstehen sich pro Stück. Preise in Euro zzgl. MwSt. Zwischenverkauf vorbehalten. Techn. Änderungen, Sortimentsänderungen und Liefermöglichkeiten bleiben ausdrücklich vorbehalten. Ferner verweisen wir auf unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.