

PREISLISTE 2022

OCKERT
PRÄZISIONSTEILE



 Ockert
Präzisionsteile GmbH
Auf der Ebene 11
77793 Gutach
Telefon 07831-250
Telefax 07831-6735
e-mail: info@ockert.de
www.ockert.de



BOHRBUCHSEN
SCHNEIDBUCHSEN
STEMPELFÜHRUNGSBUCHSEN

Präzision durch Erfahrung

Über 75 Jahre Erfahrung in der Herstellung von Präzisionsteilen garantieren die gleichbleibend hohe Qualität unserer Produkte. Das in zweiter Generation geführte Unternehmen stellt seit Jahrzehnten geschliffene Normteile und Zeichnungsteile her.

Erfahrene und motivierte Mitarbeiter, ständige Investitionen in einen modernen Maschinenpark, in Qualitätssicherung und EDV- unterstützte Betriebsabläufe, sowie Verdoppelung der Produktions- und Lagerfläche im Jahre 2018, schaffen die besten Voraussetzungen auch für künftige Herausforderungen.

Wir handeln nach dem Grundsatz:

„Gewinn soll nicht das Hauptziel des Unternehmens sein, sondern das Wohlergehen aller Beteiligten inklusive Mitarbeiter, Lieferanten, Kunden und Kommune“.

(Klaus Schwab, Gründer und Initiator des Weltwirtschaftsforum in Davos)

Innovative Drehbearbeitung

OCKERT
PRÄZISIONSTEILE

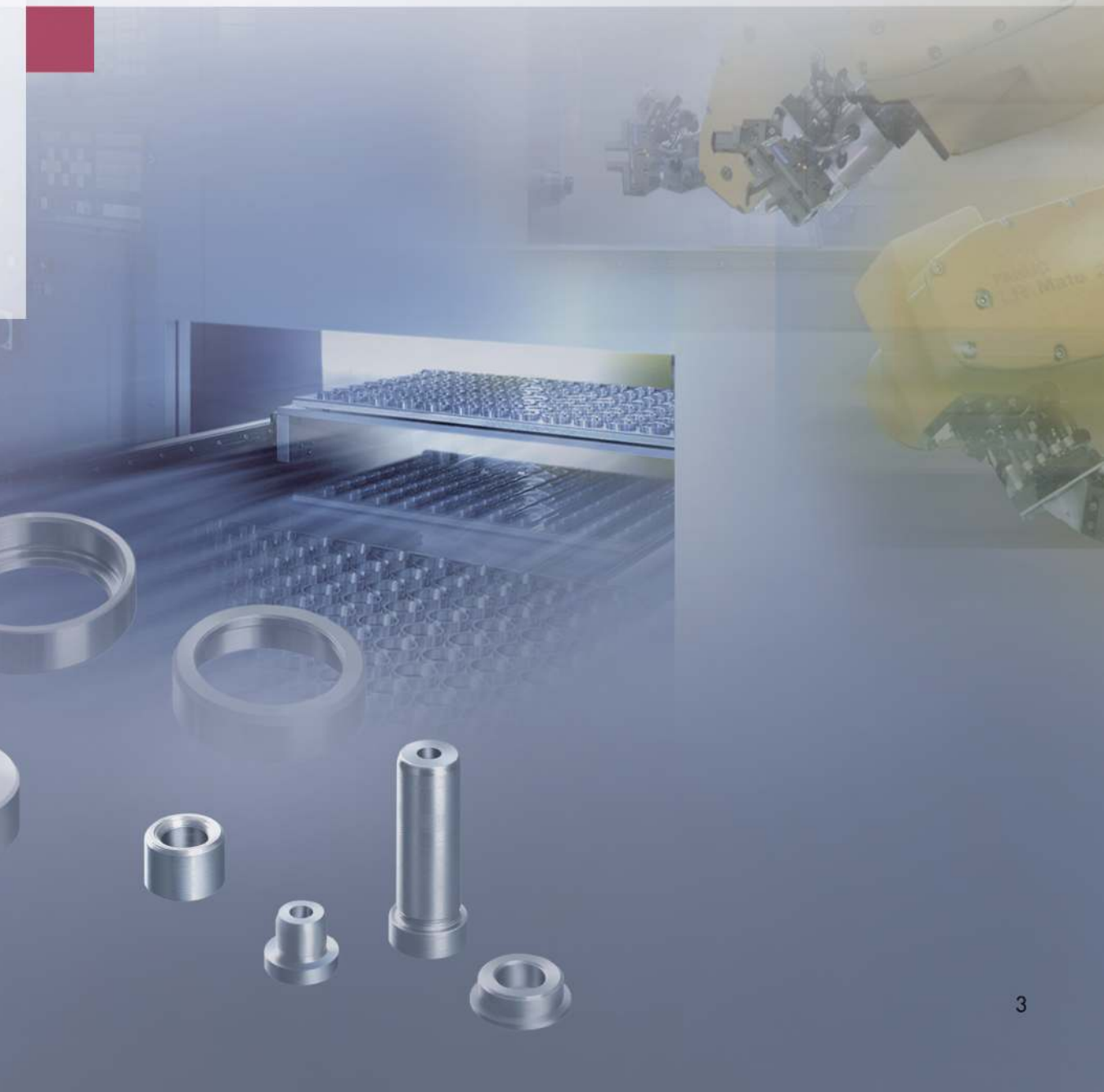
CNC-Maschinen neuester Bauart mit Stanglademagazinen und Handlingsystemen garantieren für jede Losgröße die geeignete Fertigungsmethode. Für die Komplettbearbeitung stehen mehrere Mehrachsen - Drehzentren zur Verfügung. Zum Fertigdrehen gehärteter Zeichnungsteile setzen wir hochgenaue Ultrapräzisionsdrehmaschinen in Kombination mit Robotersystemen ein. Großserien werden auf CNC - gesteuerten Lineardrehmaschinen gefertigt.

Werkstoffe

Wir verarbeiten:

- Automatenstähle, Einsatzstähle
- Vergütungs- und Werkzeugstähle
- HWS- und HSS-Stähle
- rostfreies Material

In enger Zusammenarbeit mit einem renommierten Fachbetrieb wird die Warmbehandlung der Teile in Schutzgas- und Vakuumöfen durchgeführt.



Zylindrische Bohrbuchsen
DIN 179/ISO 4247



Seite 6

Schneidbuchsen
DIN 9845 A



Seite 9

Schneidbuchsen
ISO 8977 A



Seite 12

Schneidbuchsen
mit Startloch
ISO 8977 D



Seite 16

Bund-Bohrbuchsen
DIN 172/ISO 4247



Seite 7

Schneidbuchsen
DIN 9845 B



Seite 10

Schneidbuchsen
ISO 8977 B



Seite 13

Schneidbuchsen - Rohlinge
mit durchgehendem
Startloch
ISO 8977 E



Seite 18

Stempelführungsbuchsen
DIN 9845C



Seite 8

Stempelführungsbuchsen
ISO 8978



Seite 11

Schneidbuchsen
mit Startloch
ISO 8977 C



Seite 14

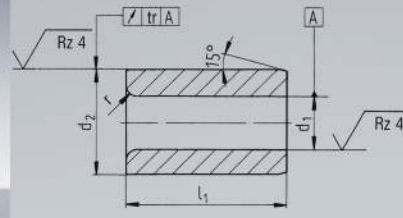
Schneidbuchsen - Rohlinge
mit durchgehendem
Startloch
ISO 8977 F



Seite 20

Zylindrische Bohrbuchsen DIN 179/ISO 4247

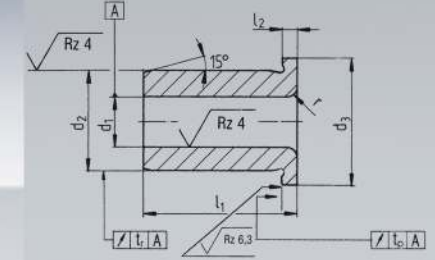
Ausführung A:
Bohrung an einem Ende gerundet.
Werkstoff: 1.0715 carbonitriert,
innen und aussen toleranzhaltig
geschliffen, mit Einführfase.
Ausführung B:
Bohrung an beiden Enden gerundet.
Härte: HRC 62 + 2



Ausführung A

Bund- Bohrbuchsen DIN 172/ISO 4247

Ausführung A:
Bohrung an einem Ende gerundet.
Werkstoff: 1.0715 carbonitriert,
innen und aussen toleranzhaltig
geschliffen, mit Einführfase.
Ausführung B:
Bohrung an beiden Enden gerundet.
Härte: HRC 62 + 2



Ausführung A

Bestellbeispiel einer Bohrbuchse Form A mit d1 = 18mm und L = 16mm:
Bohrbuchse DIN 179 A 18 x 16

Bohrung d1 F7 von bis	d2 n6	kurz L	Euro je Stück	mittel L	Euro je Stück	lang L	Euro je Stück
0,6 -	3	6	11,50	-	-	-	-
0,7 0,8	3	6	8,00	-	-	-	-
0,9 1,0	3	6	5,60	9	6,70	-	-
1,1 1,8	4	6	3,50	9	4,03	-	-
1,9 2,6	5	6	1,70	9	1,83	-	-
2,7 3,3	6	8	1,76	12	1,92	16	2,93
3,4 4,0	7	8	1,81	12	1,94	16	2,81
4,1 5,0	8	8	1,92	12	2,00	16	2,89
5,1 6,0	10	10	1,94	16	2,23	20	3,18
6,1 8,0	12	10	2,14	16	2,43	20	3,40
8,1 10,0	15	12	2,39	20	2,79	25	3,99
10,1 12,0	18	12	2,69	20	3,18	25	4,29
12,1 15,0	22	16	2,98	28	4,01	36	5,44
15,1 18,0	26	16	3,68	28	4,91	36	6,23
18,1 22,0	30	20	4,88	36	6,33	45	10,03
22,1 26,0	35	20	5,82	36	7,34	45	10,73
26,1 30,0	42	25	7,70	45	9,41	56	11,81
30,1 35,0	48	25	9,00	45	11,79	56	25,97
über 35,0 auf Anfrage							

Abstufung der Bohrung d1 jeweils um 0,1mm, über 18,0 um 0,5mm.
Zwischenmasse werden gegen Aufpreis geliefert.

Ausführung B (Bohrung an beiden Enden gerundet) = 10% Aufschlag

Mengenrabatte nur für DIN 179: ab 50 Stück pro Abmessung = 5%
ab 100 Stück pro Abmessung = 15%
ab 200 Stück pro Abmessung = 20%
ab 500 Stück pro Abmessung = 30%

Bestellbeispiel einer Bundbohrbuchse Form A mit d1 = 10mm und L = 12mm:
Bundbohrbuchse DIN 172 A 10 x 12

Bohrung d1 F7 von bis	d2 n6	d3	L2	kurz L	Euro je Stück	mittel L	Euro je Stück	lang L	Euro je Stück
0,6 -	3	6	2	6	14,50	-	-	-	-
0,7 0,8	3	6	2	6	10,50	-	-	-	-
0,9 1,0	3	6	2	6	7,75	9	8,44	-	-
1,1 1,8	4	7	2	6	4,90	9	5,57	-	-
1,9 2,6	5	8	2	6	2,36	9	2,49	-	-
2,7 3,3	6	9	2,5	8	2,39	12	2,57	16	4,32
3,4 4,0	7	10	2,5	8	2,47	12	2,60	16	4,14
4,1 5,0	8	11	2,5	8	2,57	12	2,72	16	4,37
5,1 6,0	10	13	3	10	2,60	16	2,89	20	4,71
6,1 8,0	12	15	3	10	2,98	16	3,21	20	4,88
8,1 10,0	15	18	3	12	3,21	20	3,59	25	5,68
10,1 12,0	18	22	4	12	3,59	20	4,05	25	6,13
12,1 15,0	22	26	4	16	4,23	28	5,44	36	8,31
15,1 18,0	26	30	4	16	4,98	28	6,65	36	8,61
18,1 22,0	30	34	5	20	6,65	36	8,81	45	11,79
22,1 26,0	35	39	5	20	8,38	36	10,66	45	14,20
26,1 30,0	42	46	5	25	10,78	45	12,95	56	24,92
30,1 35,0	48	52	5	25	13,14	45	16,62	56	31,16
über 35,0 auf Anfrage									

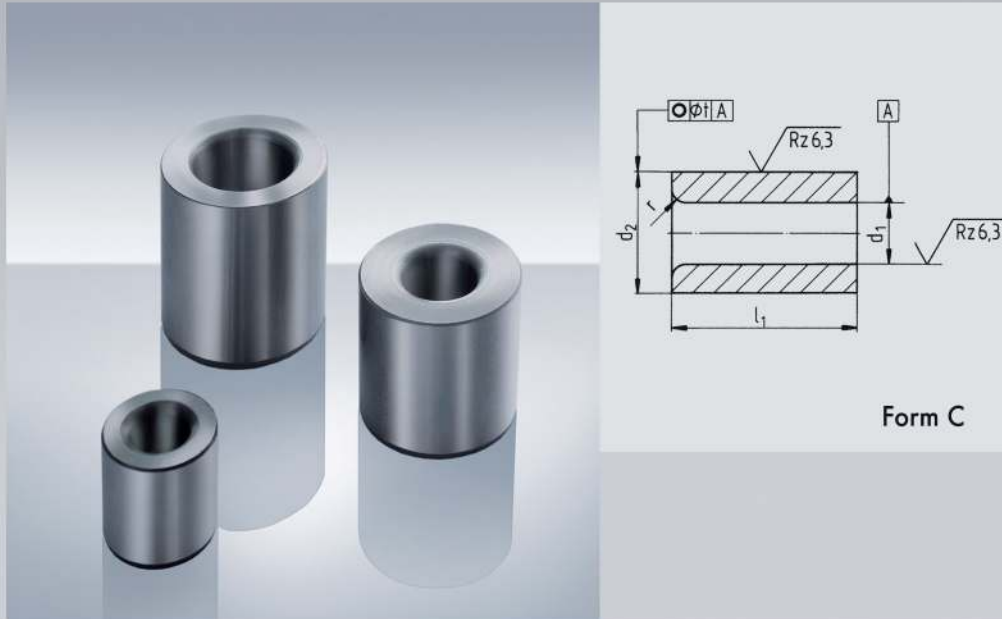
Abstufung der Bohrung d1 jeweils um 0,1mm, über 18,0 um 0,5mm.
Zwischenmasse werden gegen Aufpreis geliefert.

Ausführung B (Bohrung an beiden Enden gerundet) = 10% Aufschlag

Stempel- führungsbuchsen DIN 9845 C

Ausführung :
Werkstoff: 1.0715 carbonitriert,
innen und aussen toleranzhaltig
geschliffen, mit Einführfase.

Härte: HRC 62 + 2



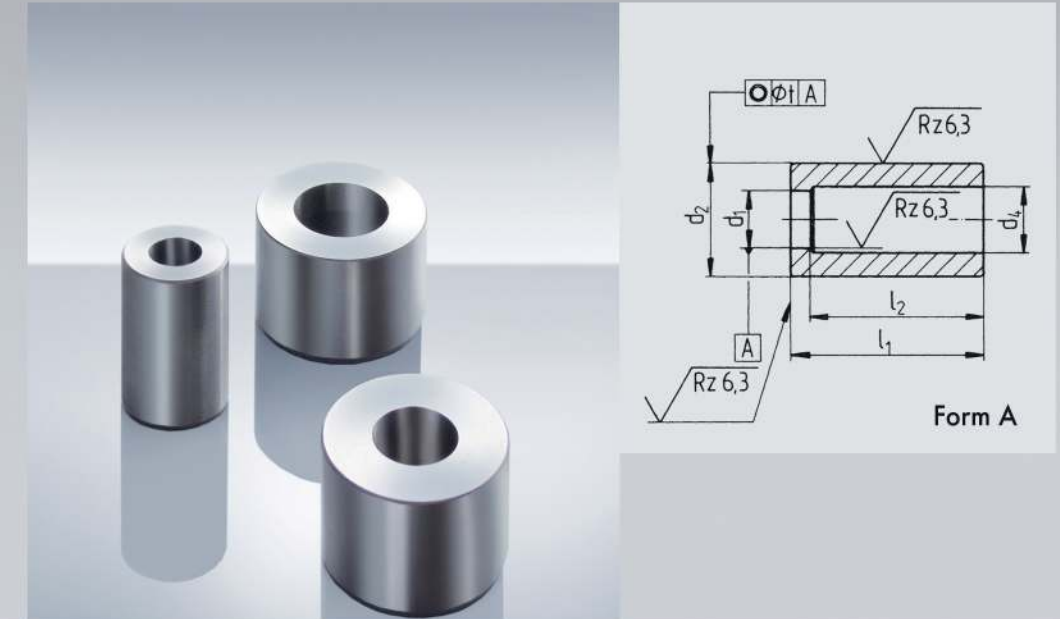
Form C

Schneidbuchse DIN 9845 A

Werkstoff: HSS

Ausführung :
gehärtet und angelassen, innen
und aussen toleranzhaltig
geschliffen, mit Einführfase.

Härte: HRC 62 + 2



Form A

Bestellbeispiel einer Stempelführungsbuchse mit $d1 = 8\text{mm}$ und $L = 20\text{mm}$:
Stempelführungsbuchse DIN 9845 C8 x 20

Bohrung d1 H7 von bis	d2 n6	L	Euro je Stück	r2	t
2,1 3,0	7	12	4,05	1	0,01
3,1 4,0	8	12	3,81	1	0,01
4,1 5,0	10	16	4,29	1	0,01
5,1 6,0	12	16	4,82	1,5	0,02
6,1 8,0	15	20	5,53	1,5	0,02
8,1 10,0	18	20	6,41	2	0,02
10,1 12,0	22	28	8,16	2	0,02
12,1 15,0	26	28	9,69	2	0,02
15,1 18,0	30	36	13,52	2	0,02
über 18,0 auf Anfrage					

Abstufung der Bohrung d1 bis 15,0 um 0,1mm, über 15,0 um 0,5mm.
Zwischenmasse werden gegen Aufpreis geliefert.

Mengenrabatte
für DIN 9845 Form C:

ab 50 Stück pro Abmessung = 5%
ab 100 Stück pro Abmessung = 10%
ab 200 Stück pro Abmessung = 20%
ab 500 Stück pro Abmessung = 30%

Bestellbeispiel einer Schneidbuchse Form A mit $d1 = 8\text{mm}$ und $L = 20\text{mm}$:
Schneidbuchse DIN 9845 A 8,0 x 20

Bohrung d1 H8 von bis	d2 n6	kurz L1	Euro je Stück	lang L1	Euro je Stück	d4	kurz L2	lang L2	t
1,0 5	5	20	12,64	28	15,15	d1 + 0,3	18	26	0,01
1,1 2,0	6	20	8,61	28	11,13	d1 + 0,3	17	25	0,01
2,1 3,0	7	20	7,19	28	9,00	d1 + 0,5	17	25	0,01
3,1 4,0	8	20	7,19	28	9,00	d1 + 0,5	17	25	0,01
4,1 5,0	10	20	7,19	28	9,00	d1 + 0,7	16	24	0,01
5,1 6,0	12	20	7,19	28	9,00	d1 + 0,7	16	24	0,02
6,1 8,0	15	20	7,73	28	9,67	d1 + 0,7	16	24	0,02
8,1 10,0	18	20	8,61	28	10,25	d1 + 1,0	16	24	0,02
10,1 12,0	22	20	8,87	28	10,82	d1 + 1,0	15	23	0,02
12,1 15,0	26	20	11,70	28	14,19	d1 + 1,0	15	23	0,02
15,1 18,0	30	20	-	28	19,44	d1 + 1,0	-	23	0,02

Abstufung der Bohrung d1 bis 15,0 um 0,1mm, über 15,0 um 0,5mm.
Zwischenmasse werden gegen Aufpreis geliefert.

Mengenrabatte
für DIN 9845 Form A:

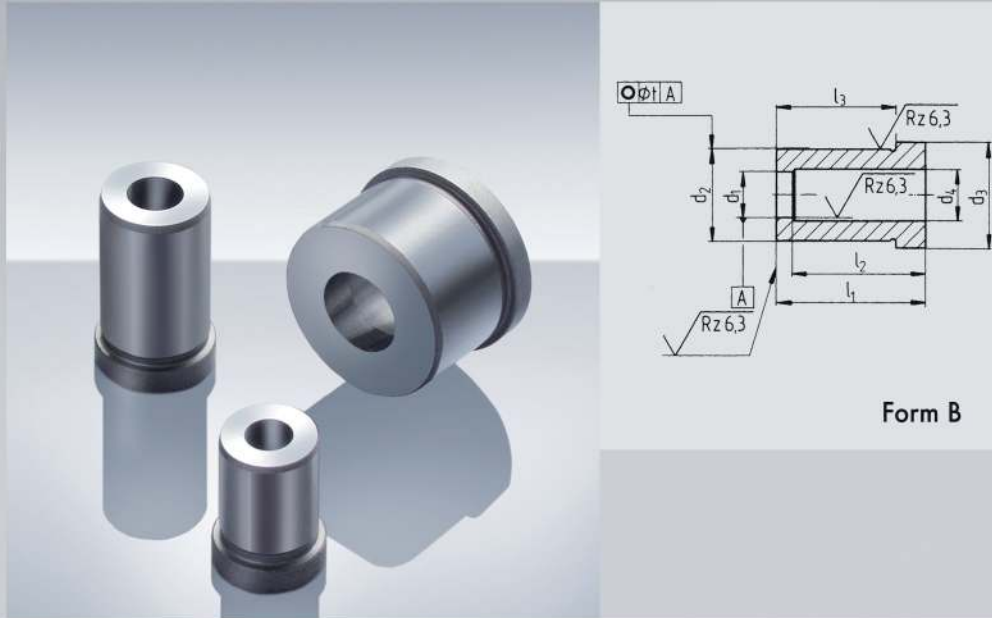
ab 50 Stück pro Abmessung = 5%
ab 100 Stück pro Abmessung = 10%
ab 200 Stück pro Abmessung = 20%
ab 500 Stück pro Abmessung = 30%

Schneidbuchsen DIN 9845 B

Werkstoff: HSS

gehärtet und angelassen,
innen und aussen toleranzhaltig
geschliffen, mit Einführfase.

Härte: HRC 62 ± 2



Form B

Bestellbeispiel einer Schneidbuchse Form B mit d1 = 5mm und L1 = 28mm:
Schneidbuchse DIN 9845 B 5,0 x 28

Bohrung d1 H8 von bis	d2 k6	d3	kurz L1	Euro je Stück	lang L1	Euro je Stück	d4	kurz L2 L3	lang L2 L3	t
1,0	5	7	20	15,20	28	17,56	d1 + 0,3	18 16	26 24	0,01
1,1	2,0	6	8	10,17	28	13,36	d1 + 0,3	17 16	25 24	0,01
2,1	3,0	7	9	8,61	28	10,82	d1 + 0,5	17 16	25 24	0,01
3,1	4,0	8	10	8,61	28	10,82	d1 + 0,5	17 16	25 24	0,01
4,1	5,0	10	12	8,61	28	10,82	d1 + 0,7	16 16	24 24	0,01
5,1	6,0	12	14	8,61	28	10,82	d1 + 0,7	16 16	24 24	0,02
6,1	8,0	15	17	9,29	28	11,67	d1 + 0,7	16 16	24 24	0,02
8,1	10,0	18	20	10,25	28	12,37	d1 + 1,0	16 16	24 24	0,02
10,1	12,0	22	24	10,67	28	13,06	d1 + 1,0	15 16	23 24	0,02
12,1	15,0	26	28	14,19	28	17,14	d1 + 1,0	15 16	23 24	0,02
15,1	18,0	30	32	21,58	28	21,58	d1 + 1,0	- -	23 24	0,02

Abstufung der Bohrung d1 bis 15,0 um 0,1mm, über 15,0 um 0,5mm.
Zwischenmasse werden gegen Aufpreis geliefert.

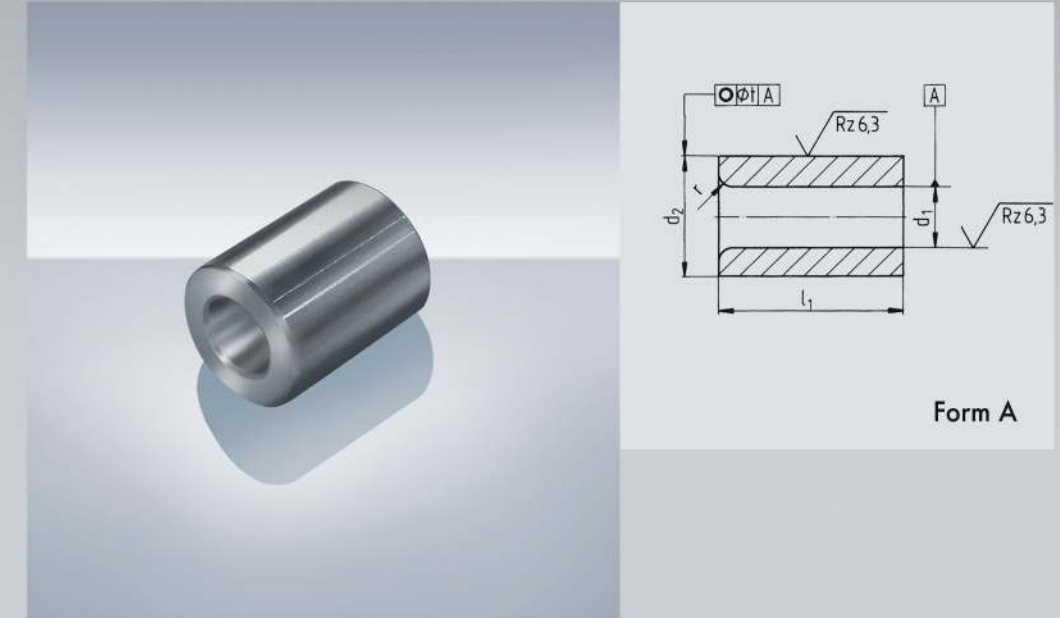
Mengenrabatte
für DIN 9845 Form C:

- ab 50 Stück pro Abmessung = 5%
- ab 100 Stück pro Abmessung = 10%
- ab 200 Stück pro Abmessung = 20%
- ab 500 Stück pro Abmessung = 30%

Stempel- führungsbuchsen ISO 8978

Ausführung : 1.0715 carboniert,
innen und aussen toleranzhaltig
geschliffen, mit Einführfase.

Härte: HRC 62 ± 2



Form A

Bestellbeispiel einer Stempelführungsbuchse ISO 8978 mit d1 = 6,0mm und Aussendurchmesser d2 = 16mm und L1 = 20
Stempelführungsbuchse ISO 8978 6,0 x 16 x 20

Bohrung d1 H6 von bis	Stufung	d2 n6	l1	Euro je Stück	r	t	
1,0	2,4	0,1	5	8,0	17,88	1,0	0,01
1,6	3,0	0,1	6	12,5	13,41	1,0	0,01
2,0	3,5	0,1	8	12,5	11,33	1,5	0,01
3,0	5,0	0,1	10	16,0	11,98	2,0	0,01
4,0	7,2	0,1	13	16,0	13,06	2,0	0,01
6,0	8,8	0,1	16	20,0	14,72	2,0	0,01
7,5	11,3	0,1	20	20,0	16,45	2,5	0,01
11,0	16,6	0,1	25	25,0	20,27	2,5	0,01
15,0	20,0	0,5	32	25,0	38,63	4,0	0,01
18,0	27,0	0,5	40	32,0	40,89	4,0	0,01
26,0	36,0	0,5	50	40,0	43,64	4,0	0,01

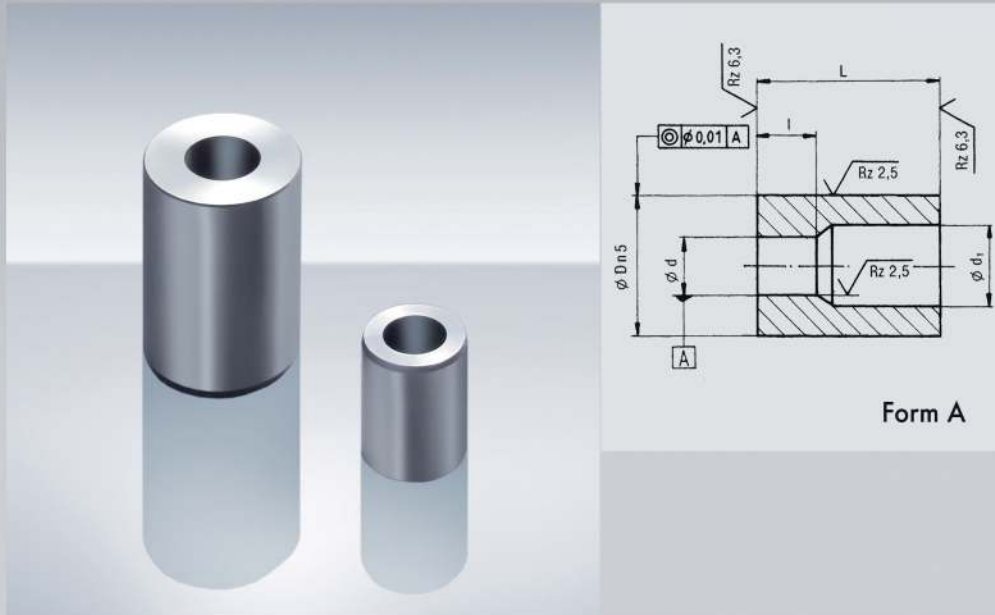
Abstufung der Bohrung: bis d 16,6mm und d2 25mm = 0,1mm
ab d 15,0mm und d2 32mm = 0,5mm

Schneidbuchsen ISO 8977 A

Werkstoff: HSS

Ausführung :
gehärtet und angelassen, innen
und aussen toleranzhaltig
geschliffen, mit Einführfase.

Härte: HRC 62 ± 2



Form A

Bestellbeispiel einer Schneidbuchse Form A mit d = 5,0mm und Aussendurchmesser D = 10mm
und Gesamtlänge = 25mm / Schneidbuchse ISO 8977 A 5,0 x 10 x 25

Bohrung d	+0,02	Stufung	D	d1	l	L	Euro	L	Euro	L	Euro	L	Euro
von	bis		n5	max.	min.	+ 0,5	je Stück	+ 0,5	je Stück	+ 0,5	je Stück	+ 0,5	je Stück
1,0	2,4	0,1	5	2,8	2	16	15,51	20	16,86	25	18,96	32	-
1,6	3,0	0,1	6	3,5	3	16	15,26	20	16,70	25	18,24	32	-
2,0	3,5	0,1	8	4,0	4	16	14,48	20	15,51	25	16,81	32	18,77
3,0	5,0	0,1	10	5,8	4	16	14,30	20	15,14	25	16,32	32	18,30
4,0	7,2	0,1	13	8,0	5	-	-	20	15,74	25	17,46	32	19,91
6,0	8,8	0,1	16	9,5	5	-	-	20	15,74	25	17,46	32	19,91
7,5	11,3	0,1	20	12,0	8	-	-	20	16,86	25	18,72	32	21,63
10,7	16,6	0,1	25	17,3	8	-	-	20	17,53	25	19,67	32	23,25
15,0	20,0	0,5	32	20,7	8	-	-	20	33,56	25	36,96	32	44,11
18,0	27,0	0,5	40	27,7	8	-	-	20	36,37	25	39,94	32	45,91
26,0	36,0	0,5	50	37,0	8	-	-	20	39,94	25	44,11	32	48,29

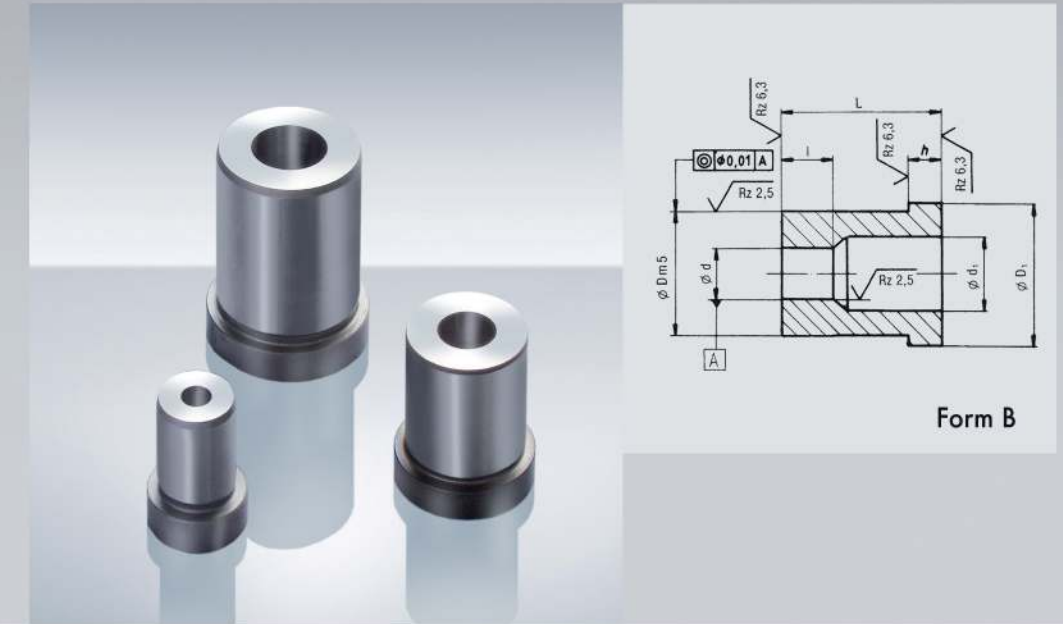
Abstufung der Bohrung: bis d 16,6 mm und D 25 mm = 0,1 mm
ab d 15,0 mm und D 32 mm = 0,5 mm

Schneidbuchsen ISO 8977 B

Werkstoff: HSS

Ausführung :
gehärtet und angelassen, innen
und aussen toleranzhaltig
geschliffen, mit Einführfase.

Härte: HRC 62 ± 2



Form B

Bestellbeispiel einer Schneidbuchse Form B mit d = 5,0mm und Aussendurchmesser D = 10mm
und Gesamtlänge = 25mm / Schneidbuchse ISO 8977 B 5,0 x 10 x 25

Bohrung d	+0,02	Stufung	D	D1	d1	l	h	L	Euro	L	Euro	L	Euro	L	Euro
von	bis		m5	-0,25	max.	min.	+0,25	+0,5	je Stück	+0,5	je Stück	+0,5	je Stück	+0,5	je Stück
1,0	2,4	0,1	5	8	2,8	2	5	16	17,06	20	19,19	25	22,06	32	-
1,6	3,0	0,1	6	9	3,5	3	5	16	16,70	20	18,72	25	21,35	32	-
2,0	3,5	0,1	8	11	4,0	4	5	16	15,97	20	17,06	25	19,19	32	21,35
3,0	5,0	0,1	10	13	5,8	4	5	16	15,80	20	16,81	25	18,72	32	20,74
4,0	7,2	0,1	13	16	8,0	5	5	-	-	20	17,06	25	18,96	32	21,63
6,0	8,8	0,1	16	19	9,5	5	5	-	-	20	17,06	25	18,96	32	21,63
7,5	11,3	0,1	20	23	12,0	8	5	-	-	20	19,56	25	22,06	32	25,76
10,7	16,6	0,1	25	28	17,3	8	5	-	-	20	20,51	25	23,01	32	27,96
15,0	20,0	0,5	32	35	20,7	8	5	-	-	20	35,65	25	41,14	32	50,32
18,0	27,0	0,5	40	43	27,7	8	5	-	-	20	39,35	25	44,58	32	52,10
26,0	36,0	0,5	50	53	37,0	8	5	-	-	20	49,18	25	53,77	32	54,37

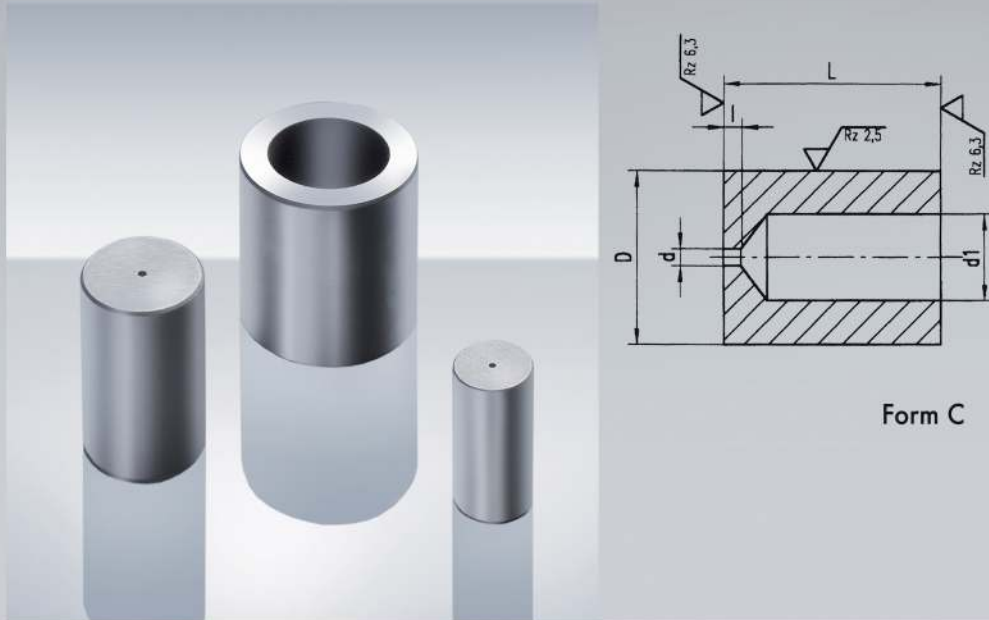
Abstufung der Bohrung: bis d 16,6mm und D 25mm = 0,1mm
ab d 15,0mm und D 32mm = 0,5mm

Schneidbuchsen mit Startloch ISO 8977 C

Werkstoff: HSS

Ausführung :
gehärtet und angelassen,
aussen toleranzhaltig geschliffen,
mit Einführfase.

Härte: HRC 62 ± 2



Form C

Bestellbeispiel einer Schneidbuchse mit Startloch Form C mit Aussendurchmesser D = 8mm
und Gesamtlänge = 20mm / Schneidbuchse mit Startloch ISO 8977 C 8,0 x 20

d	D n5	d1 max	l min.	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück
1,0	8	4,0	4	16	12,50	20	13,30	22	13,57
1,0	10	5,8	4	16	12,26	20	13,07	22	13,32
1,2	13	8,0	5	-	-	20	13,19	22	13,45
1,2	16	9,5	5	-	-	20	13,64	22	13,93
1,5	20	12,0	8	-	-	20	14,62	22	14,90
1,5	25	17,3	8	-	-	20	15,19	22	15,50
1,5	32	20,7	8	-	-	20	29,00	22	29,58
1,5	40	27,7	8	-	-	20	31,54	22	32,17
1,5	50	37,0	8	-	-	20	34,40	22	35,09

L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück
25	14,33	28	14,63	30	14,91	32	16,05	35	16,38
25	14,10	28	14,38	30	14,67	32	15,82	35	16,12
25	14,45	28	14,73	30	14,31	32	16,28	35	16,61
25	15,14	28	15,43	30	15,75	32	17,19	35	17,54
25	16,28	28	16,61	30	16,94	32	18,63	35	19,00
25	16,96	28	17,30	30	17,65	32	20,07	35	20,47
25	31,86	28	32,50	30	33,16	32	38,06	35	38,82
25	34,40	28	35,09	30	35,79	32	39,67	35	40,47
25	37,83	28	38,58	30	39,36	32	41,85	35	42,69

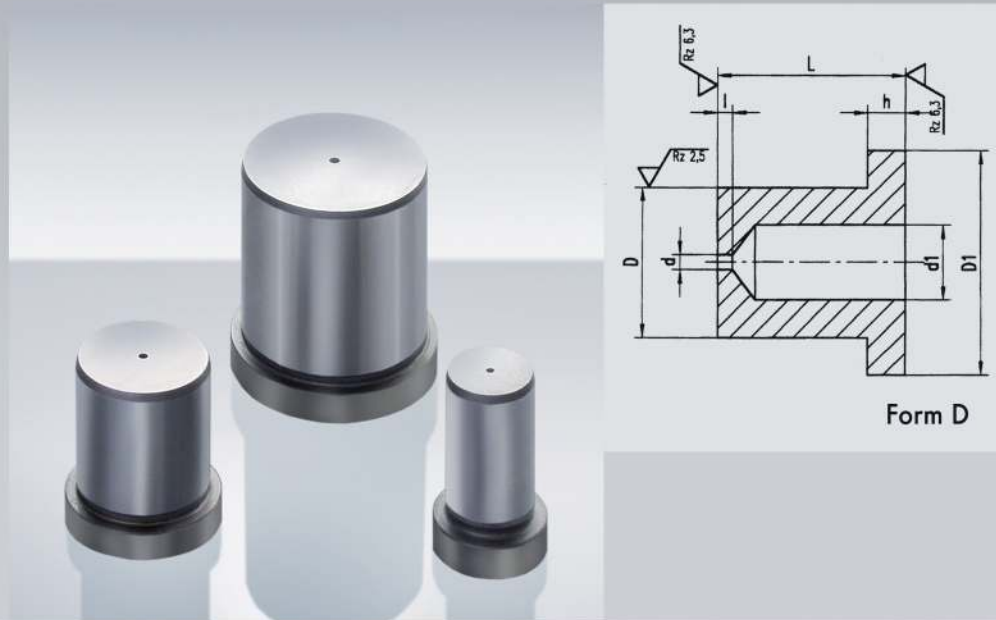
Achtung:
Bei Schneidbuchsen für Quadrat- und Rechteckschneidformen, sollte die Diagonale der Form nicht größer sein als d1 max.

Schneidbuchsen mit Startloch ISO 8977 D

Werkstoff: HSS

Ausführung :
gehärtet und angelassen,
aussen toleranzhaltig geschliffen,
mit Einführfase.

Härte: HRC 62 ± 2



Bestellbeispiel einer Schneidbuchse mit Startloch Form D mit Aussendurchmesser D = 8mm und Gesamtlänge = 20mm / Schneidbuchse mit Startloch ISO 8977 D 8,0 x 20

d	D m5	D1 -0,25	d1 max	l min.	h +0,25	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück
1,0	8	11	4,0	4	5	16	13,64	20	14,62	22	14,90
1,0	10	13	5,8	4	5	16	13,41	20	14,55	22	14,85
1,2	13	16	8,0	5	5	-	-	20	14,79	22	15,13
1,2	16	19	9,5	5	5	-	-	20	15,82	22	16,12
1,5	20	23	12,0	8	5	-	-	20	16,96	22	17,30
1,5	25	28	17,3	8	5	-	-	20	17,78	22	18,13
1,5	32	35	20,7	8	5	-	-	20	30,95	22	31,58
1,5	40	43	27,7	8	5	-	-	20	33,82	22	34,50
1,5	50	53	37,0	8	5	-	-	20	42,42	22	43,26

L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück
25	16,40	28	16,72	30	17,07	32	18,34	35	18,71
25	16,17	28	16,48	30	16,82	32	17,78	35	18,13
25	16,40	28	16,72	30	17,07	32	18,63	35	19,00
25	17,78	28	18,13	30	18,50	32	20,29	35	20,69
25	19,04	28	19,41	30	19,80	32	22,24	35	22,68
25	20,07	28	20,47	30	20,88	32	24,07	35	24,55
25	35,54	28	36,25	30	36,97	32	43,57	35	44,44
25	38,41	28	39,18	30	39,96	32	44,71	35	45,60
25	46,44	28	47,36	30	48,31	32	49,27	35	50,27

Achtung:
Bei Schneidbuchsen für Quadrat- und Rechteckschneidformen, sollte die Diagonale der Form nicht größer sein als d1 max.

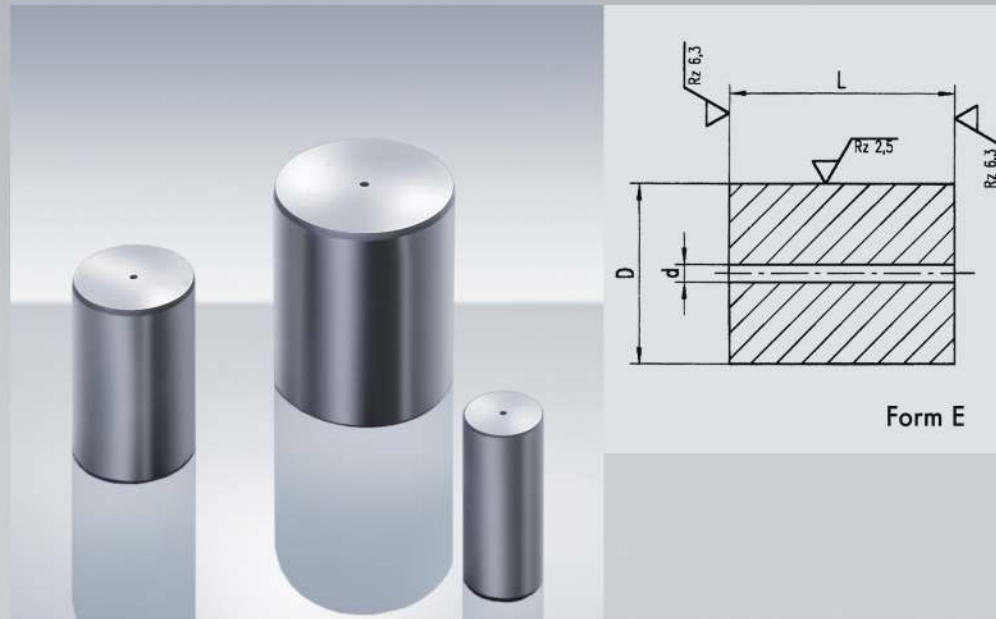
Schneidbuchsen- Rohlinge

mit durchgehendem Startloch
ISO 8977 E

Werkstoff: HSS

Ausführung :
gehärtet und angelassen, aussen
toleranzhaltig geschliffen,
mit Einführfase.

Härte: HRC 62 ± 2



Bestellbeispiel einer Schneidbuche mit durchgehendem Startloch Form E mit Aussendurchmesser D = 8mm
und Gesamtlänge = 20mm / Schneidbuchsenrohling ISO 8977 E 8,0 x 20

d	D n5	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück
1,0	8	20	14,63	22	14,91	25	15,76	28	16,08
1,0	10	20	14,38	22	14,67	25	15,52	28	15,83
1,2	13	20	14,50	22	14,80	25	15,89	28	16,21
1,2	16	20	15,00	22	15,31	25	16,65	28	16,98
1,5	20	20	16,08	22	16,41	25	17,90	28	18,26
1,5	25	20	16,71	22	17,04	25	18,67	28	19,04
1,5	32	20	31,90	22	32,53	25	35,06	28	35,76
1,5	40					25	37,83	28	38,58
1,5	50								

L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück	L + 0,5	Euro je Stück
30	16,40	32	17,65	35	18,01
30	16,14	32	17,41	35	17,76
30	16,54	32	17,90	35	18,26
30	17,32	32	18,92	35	19,30
30	18,63	32	20,49	35	20,90
30	19,42	32	22,07	35	22,51
30	36,47	32	41,87	35	42,71
30	39,36	32	43,63	35	44,50
		32	46,03	35	46,95

Schneidbuchsen-Rohlinge

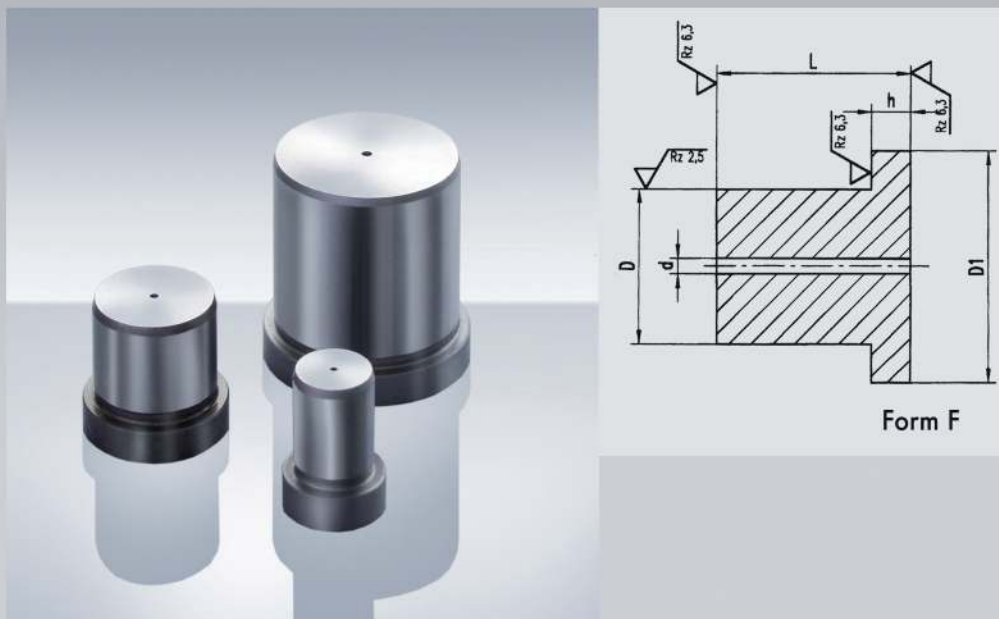
mit durchgehendem Startloch

ISO 8977 F

Werkstoff: HSS

Ausführung :
gehärtet und angelassen, aussen
toleranzhaltig geschliffen,
mit Einführfase.

Härte: HRC 62 \pm 2



Bestellbeispiel einer Schneidbuchse mit durchgehendem Startloch Form F mit Aussendurchmesser D = 8mm und Gesamtlänge = 20mm / Schneidbuchsenrohling ISO 8977 F 8,0 x 20

d	D m5	D1 -0,25	h +0,25	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück
1,0	8	11	5	20	15,61	22	15,93	25	17,51
1,0	10	13	5	20	15,55	22	15,86	25	17,27
1,2	13	16	5	20	15,79	22	16,10	25	17,51
1,2	16	19	5	20	16,90	22	17,23	25	18,97
1,5	20	23	5	20	18,12	22	18,49	25	20,32
1,5	25	28	5	20	18,97	22	19,36	25	21,42
1,5	32	35	5	20	33,06	22	33,71	25	37,96
1,5	40	43	5					25	41,01
1,5	50	53	5						

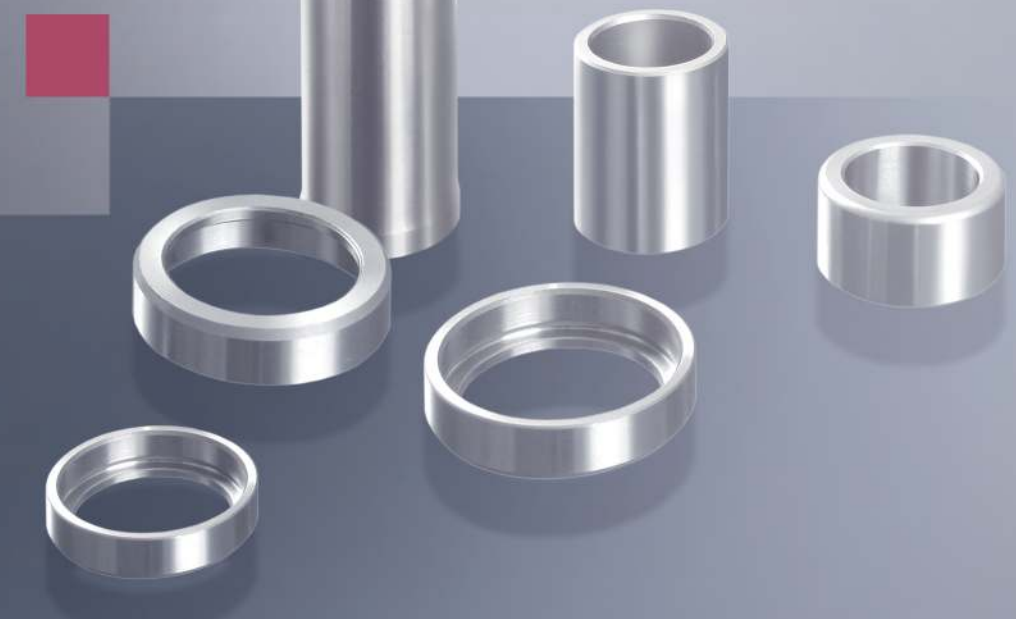
L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück	L +0,5	Euro je Stück
28	17,85	30	18,22	32	19,59	35	19,98
28	17,61	30	17,97	32	18,97	35	19,36
28	17,85	30	18,22	32	19,90	35	20,30
28	19,36	30	19,75	32	21,67	35	22,10
28	20,73	30	21,15	32	23,75	35	24,23
28	21,86	30	22,29	32	25,72	35	26,22
28	38,71	30	39,49	32	46,52	35	47,46
28	41,84	30	42,68	32	47,75	35	48,71
				32	50,20	35	51,20



Die Fertigbearbeitung unserer Norm- und Sonderteile wird mit Schleifmaschinen verschiedener Größen und Bauarten durchgeführt.

- Spitzenlose Rundschleifmaschinen mit automatischer Zuführung
- Rundschleifmaschinen zwischen Spitzen
- Innenrundschleifmaschinen halb- und vollautomatisch mit Hochfrequenzspindeln bis 160.000 U/min.
- Flachsleifmaschinen
- CNC Hartdrehmaschinen

Der Einsatz moderner Technologie ermöglicht Rundlaufgenauigkeiten bis 0,002mm.



Qualitätssicherung- Zertifizierung

Ständige Kontrollen während der einzelnen Arbeitsabläufe sorgen für eine anerkannt hohe Qualität. Der Einsatz modernster Meßmittel ist selbstverständlich.

Unser Qualitätsmanagement ist bereits seit 1997 zertifiziert, aktuell nach ISO 9001 : 2015.



Zertifiziert nach:
ISO 9001: 2015
Nr. DE-052912 QM15



Teile nach Zeichnung

Eine kleine Auswahl aus unserer Produktion lässt die Vielfalt unserer Teile erkennen. Ausser unserem Lagerprogramm (Bohrbuchsen, Schneidbuchsen, Stempelführungsbuchsen nach DIN und ISO) fertigen wir Zeichnungsteile nach Kundenwunsch für den Maschinenbau, Fahrzeugbau, Werkzeug- und Formenbau und die Nahrungsmittelindustrie u.a.:

- Buchsen, Rollen, Hülsen, Ringe
- Distanzbuchsen, Positionierbuchsen
- Führungsbuchsen, Abscherbuchsen
- Schleifhülsen, Antriebsrollen
- Lagerbuchsen, Laufbuchsen,
- Laufrollen, Sonderschneidbuchsen,
- Matrizen

Wir sind auch seit Jahrzehnten zuverlässiger Partner des Fachhandels.

OCKERT
PRÄZISIONSTEILE





Wir verkaufen ausschließlich zu unseren Lieferbedingungen, andere Bedingungen gelten nur, wenn sie von uns schriftlich bestätigt wurden.

- 1. Preisstellung:** Unsere Preise gelten ab Werk, ohne Verpackungs- und Versandkosten. Wir behalten uns vor, die am Tage der Lieferung gültigen Preise zu berechnen. Verpackung berechnen wir zu Selbstkosten. Rücknahmen sind ausgeschlossen.
- 2. Preisbasis:** 1. Mai 2022. Mit erscheinen dieser Preisliste verlieren alle früheren Unterlagen ihre Gültigkeit.
- 3. Kleinstaufträge:** Bei Kleinstaufträgen muss unabhängig vom Bestellwert ein Rechnungswert von Euro 30,- + MwSt. eingesetzt werden. Bitte beachten Sie dies bei Ihren Dispositionen.
- 4. Lieferzeiten:** Lieferzeitangaben sind unverbindlich. Der Anspruch auf Verzugsentschädigung bleibt ausgeschlossen. Zu Teillieferungen, insbesondere bei größeren Aufträgen, sind wir berechtigt.
- 5. Versand:** Der Versand erfolgt auf Gefahr des Empfängers. Die Kaufpreisforderung bleibt vom Eintritt eines Transportschadens unberührt.
- 6. Zahlung:** Innerhalb 10 Tagen ab Rechnungsdatum mit 2% Skonto oder innerhalb 30 Tagen rein netto.
- 7. Eigentumsvorbehalt:** Die Ware bleibt bis zur Begleichung aller aus der Geschäftsverbindung herührenden Verbindlichkeiten unser Eigentum, und zwar auch dann, wenn sie weiterverarbeitet oder mit einer anderen Sache verbunden sind. Für den Fall des Weiterverkaufs der Ware oder der durch Verarbeitung neu geschaffenen Sachen tritt der Besteller schon jetzt alle aus dem Vertrag mit seinem Abnehmer oder Auftraggeber sich ergebenden Forderungen in Höhe unseres jeweiligen Rechnungsbetrages an uns ab. Der Eigentumsvorbehalt und die Abtretung der Forderungen erlöschen, sobald die aus der Geschäftsverbindung an uns gegenüber noch bestehenden Verbindlichkeiten abgedeckt sind.
- 8. Beanstandungen:** Beanstandungen sind vom Verkäufer innerhalb von 8 Tagen nach Eingang der Ware am Bestimmungsort schriftlich zu erheben. Bei von uns anerkannten Beanstandungen steht es uns frei, entweder kostenfreien Ersatz zu liefern oder für den Minderwert entsprechende Gutschrift zu erteilen. Darüber hinausgehende Ansprüche, insbesondere solche auf Erstattung von Arbeitslöhnen, Frachtauslagen, Zurückbehaltung des Kaufpreises und alle sonstigen Schadensersatzansprüche werden abgelehnt.
- 9. Rücksendungen:** Bei Rücknahme gelieferter Ware werden 5% vom Warenwert, mindestens jedoch Euro 20,- für Lager- und Buchungskosten berechnet.
- 10. Erfüllungsort:** Erfüllungsort ist für beide Teile 77793 Gutach.
- 11. Gerichtsstand:** Gerichtsstand ist für beide Teile 77709 Wolfach.

Verwaltung



Siegfried Ockert
Geschäftsführender
Gesellschafter
Tel. 07831 / 9337-0
s.ockert@ockert.de



Werner Hauser
Geschäftsführender
Gesellschafter
Tel. 07831 / 9337-51
w.hauser@ockert.de



Ralf Ockert
Fertigungsplanung
Prokurist
Tel. 07831 / 9337-70
r.ockert@ockert.de



Konrad Armbruster
Technischer Leiter
Tel. 07831 / 9337-12
k.armbruster@ockert.de



Silke Eichinger
Vertriebsleitung
Tel. 07831 / 9337-50
info@ockert.de



Annette Haas
Telefonzentrale
Verkauf u. Export
Tel. 07831 / 9337-60
a.haas@ockert.de



Jenny Drygalla
Finanzbuchhaltung
Tel. 07831 / 9337-66
j.drygalla@ockert.de



Vertretungen

Nordrhein-Westfalen

Andreas Schmied GmbH
Goltstein Straße 187
50968 Köln
Tel. +49 (221) 3400739
Handy 01702133777
Fax +49 (221) 3401015
andreas@schmiedgmbh.de