

# Kellner & Kunz AG

RECA | HÄLT. WIRKT. BEWEGT.



## RECA FRÄS- SCHLEIFTECHNIK SPEZIAL

Hier fliegen die Späne!

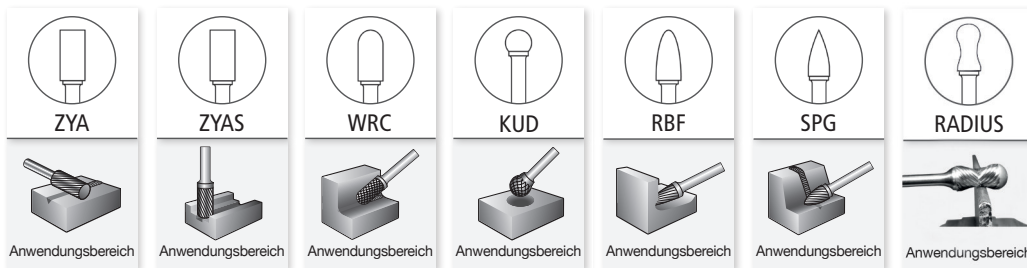
[www.reca.co.at](http://www.reca.co.at)







# HM ultra FRÄSSTIFT

- Dank der Beschichtung ist die Abtragsleistung DOPPELT so hoch wie die von anderen Frässtiften mit Kreuzverzahnung
- Innovative Geometrie mit einer einzigartigen Kombination aus profilierter Zahnung mit niedriger Kreuzverzahnung und Freiwinkel
- Deutlich erhöhte Metallabtragsraten
- Reduzierte Schleifzeit
- Aggressive Geometrie verbessert die Schneidleistung erheblich
- Geringere Einsatzzeit der Komponenten
- Reduzierung der gesamten Fertigungskosten

## Anwendungsgebiete:

- Metallbetriebe
- Schiffbau
- Gießereien
- Schwermetallfertigung
- Öl und Gas
- Automobiltechnik
- Eisenbahnwesen



	Artikelnummer	Form	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm
<b>Zylinder ohne Stirnverzahnung</b>						
	0678 300 111	A, ZYA, SA	6	18	6,0	50,0
	0678 300 112	A, ZYA, SA	8	19	6,0	64,0
	0678 300 113	A, ZYA, SA	10	19	6,0	64,0
	0678 300 114	A, ZYA, SA	12	25	6,0	70,0
<b>Zylinder mit Stirnverzahnung</b>						
	0678 300 121	B, ZYAS, SB	6	18	6,0	50,0
	0678 300 122	B, ZYAS, SB	8	19	6,0	64,0
	0678 300 123	B, ZYAS, SB	10	19	6,0	64,0
	0678 300 124	B, ZYAS, SB	12	25	6,0	70,0
<b>C-Walzenrundform</b>						
	0678 300 130	C, WRC, SC	4	15	6,0	60,0
	0678 300 131	C, WRC, SC	6	18	6,0	50,0
	0678 300 132	C, WRC, SC	8	19	6,0	64,0
	0678 300 133	C, WRC, SC	10	19	6,0	64,0
	0678 300 134	C, WRC, SC	12	25	6,0	70,0
<b>Kugelform</b>						
	0678 300 141	D, KUD, SD	6	4,7	6,0	50,0
	0678 300 142	D, KUD, SD	8	7,0	6,0	52,0
	0678 300 143	D, KUD, SD	10	8,0	6,0	53,0
	0678 300 144	D, KUD, SD	12	11,0	6,0	56,0
<b>Rundbogenform</b>						
	0678 300 151	F, RBF, SF	6	18,0	6,0	50,0
	0678 300 152	F, RBF, SF	8	20,0	6,0	65,0
	0678 300 153	F, RBF, SF	10	19,0	6,0	64,0
	0678 300 154	F, RBF, SF	12	25,0	6,0	70,0
<b>Spitzbogenform</b>						
	0678 300 161	G, SPG, SG	6	18,0	6,0	50,0
	0678 300 162	G, SPG, SG	8	19,0	6,0	64,0
	0678 300 163	G, SPG, SG	10	19,0	6,0	64,0
	0678 300 164	G, SPG, SG	12	25,0	6,0	70,0

→ Ideal für Schlüsseldienste

## HM ultra Frässtift Set

- Druckluftschleifer mit Abluftführung durch den Handgriff mittels 360° Rotationsprinzip
- Kälteisolierter genopppter Handgriff
- Geschwindigkeitsregler
- Lautstärke: 77 dB(A)
- Luftdruck: 6,2 bar
- Druckluftaufnahme: G 1/4"
- Aufnahme Frässtifte: Ø 6,0 mm

Artikelnummer	Inhalt
0678 300 999	Frässtifte-Satz 5-teilig, Stabschleifer




## HM ultra Frässtift Sortimente

	Artikelnummer	Ausführung	Inhalt	Satz-Inhalt
1	0678 300 003	ultra	1 x 10 ZYAS, WRC, RBF	3-teilig
2	0678 300 005	ultra	1 x 10 ZYAS, WRC, RBF, KUD, SPG	5-teilig



## HM ultra Frässtift Radius

Die Geometrie und das Design des Radiusfräsers ermöglichen ein einfaches fräsen, wo eine Innen- / Außenfase oder eine Anfasung erforderlich ist.

Radiusform	Artikelnummer	Form	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm
	0678 300 171	Radius	12,7	25,0	6,0	70,0



Außenfase in SKM Form



Innenradius

# HM FRÄSSTIFT

- Zahnung 6: Kreuzverzahnung

## Einsatzgebiete:

- Bis Durchmesser 6,00 vollständig aus Vollhartmetall (VHM) gefertigt, darüber VHM Kopf verlötet auf HSS-Schaft
- Die Präzisionsfertigung auf modernsten CNC-Schleifmaschinen gewährleistet beste Qualität durch exakte Verzahnung mit optimaler Geometrie
- Empfohlene Schnittgeschwindigkeit  $v = 500 - 960$  m/min
- Berechnung der Drehzahl (min.):  $n = v \times 1000 / (d \times 3,1415)$ ,  $d =$  Frässtiftkopfdurchmesser
- Beste wirtschaftliche Ergebnisse erzielen Sie durch Verwendung der höchstmöglichen Drehzahl
- Auf handgeführten und stationären Maschinen einsetzbar

## Vorteile:

- Höchste Zerspanung von hochfesten und zähen Werkstoffen
- Schrupp- und Schlichtfräsen auf handgeführten Antriebsmaschinen
- Die universelle Verzahnungsart mit den stärkeren Zähnen ist geeignet für die Bearbeitung von Edelmetallen, Stählen hoher Zähigkeit, Grauguss, Schweißnähten



	Artikelnummer	Form	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm
<b>Zylinder ohne Stirnverzahnung</b>						
	2665 131 006	A, ZYA, SA	6	16	6,0	50,0
	2665 131 008	A, ZYA, SA	8	20	6,0	65,0
	2665 131 010	A, ZYA, SA	10	20	6,0	65,0
	2665 131 012	A, ZYA, SA	12	25	6,0	70,0
<b>Zylinder mit Stirnverzahnung</b>						
	2665 131 106	B, ZYAS, SB	6	16	6,0	50,0
	2665 131 108	B, ZYAS, SB	8	20	6,0	65,0
	2665 131 110	B, ZYAS, SB	10	20	6,0	65,0
	2665 131 112	B, ZYAS, SB	12	25	6,0	70,0
<b>C-Walzenrundform</b>						
	2665 131 304	C, WRC, SC	4	20	6,0	60,0
	2665 131 306	C, WRC, SC	6	16	6,0	50,0
	2665 131 308	C, WRC, SC	8	20	6,0	65,0
	2665 131 310	C, WRC, SC	10	20	6,0	60,0
	2665 131 312	C, WRC, SC	12	25	6,0	70,0
<b>Kugelform</b>						
	2665 131 406	D, KUD, SD	6	5,0	6,0	50,0
	2665 131 408	D, KUD, SD	8	7,0	6,0	52,0
	2665 131 410	D, KUD, SD	10	9,0	6,0	54,0
	2665 131 412	D, KUD, SD	12	10,0	6,0	55,0
<b>Rundbogenform</b>						
	2665 131 606	F, RBF, SF	6	18,0	6,0	50,0
	2665 131 608	F, RBF, SF	8	18,0	6,0	63,0
	2665 131 610	F, RBF, SF	10	20,0	6,0	65,0
	2665 131 612	F, RBF, SF	12	25,0	6,0	70,0
<b>Spitzbogenform</b>						
	2665 131 706	G, SPG, SG	6	16,0	6,0	50,0
	2665 131 708	G, SPG, SG	8	20,0	6,0	65,0
	2665 131 710	G, SPG, SG	10	20,0	6,0	65,0
	2665 131 712	G, SPG, SG	12	25,0	6,0	70,0

# HM Frässtift Sortimente fein

RECA-Frässtift-Satz aus Hartmetall in Kunststoff-Box.

Zahnung 6: Kreuzverzahnung

2665 131 10:

Zylinder-, Spitzbogen-, Walzenrund-, Rundbogenform Ø 6 und 12, Kugelform Ø 6 und 10

2665 131 3:

Zylinder-, Spitzbogen-, Kugelform Ø 10



	Artikelnummer	Ausführung	Satz-Inhalt
1	2665 131 10	fein	10-teilig
2	2665 131 3	fein	3-teilig

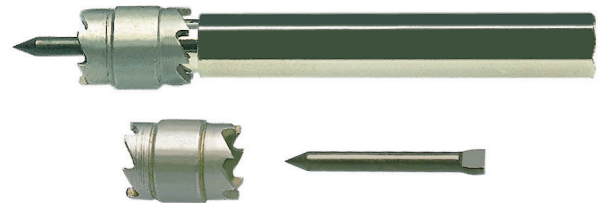


# Schweißpunktfräser

- Halter mit Fräser, Frästiefe einstellbar durch Betätigung der Einstellschraube
- Die Fräskrone ist beiderseits verwendbar
- Kein Ausreißen von Blech, keine Deformierung, rationell und schnell



Artikelnummer	Ø mm
0698 1	10



# Druckluftschleifer

mit 90° Winkelkopf

- Gummierter, rutschfester Handgriff
- Aufnahme aus gehärtetem Stahl
- Lautstärke: 77 dB
- Luftdruck: 6,2 bar
- Druckluftaufnahme: G 1/4"
- Aufnahme: Ø 6,0 mm

Artikelnummer	Länge mm	Gewicht kg	max. Drehzahlen 1/min	Luftverbrauch l/s	VPE ST
4696 800 003	170	0,6	20.000	1,88	1



# Druckluftschleifer

Der Druckluftschleifer verfügt über einen gummierten, rutschfesten Handgriff, der Vibrationen dämpft und den Anwender vor dem Abrutschen schützt.

- Werkzeugaufnahme aus gehärtetem Stahl
- Integrierter Luftfilter, der den Motor vor Verunreinigungen schützt
- Eine Werkzeugverlängerung ermöglicht das Arbeiten an engen, schwer zugänglichen und tief liegenden Stellen

Artikelnummer	Gewicht g	Luftverbrauch l/min	Länge mm	max. Drehzahlen 1/min
4696 800 004	900	113	257	25000



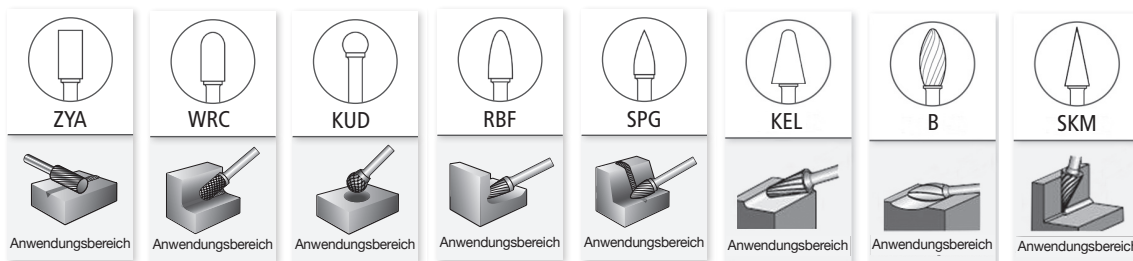
# HM FRÄSSTIFT OHNE SPANBRECHER

Zahnung 3: DIN MY

- Für allgemeine Arbeiten wie Entgraten, Fasen, Kantenbrechen mit sauberer Oberfläche
- Für Stähle mit hoher Festigkeit und Schweißnähte

Schnittgeschwindigkeit:

- Stahl:  $V_c = 350 - 450$  m/min
- Inox:  $V_c = 250 - 350$  m/min



	Artikelnummer	Form	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm
<b>Zylinder ohne Stirnverzahnung</b>						
	2665 130 001	A, ZYA, SA	6	16,0	6,0	50,0
	2665 130 002	A, ZYA, SA	8	20,0	6,0	65,0
	2665 130 003	A, ZYA, SA	10	20,0	6,0	65,0
	2665 130 004	A, ZYA, SA	12	25,0	6,0	70,0
<b>C-Walzenrundform</b>						
	2665 130 005	C, WRC, SC	6	16,0	6,0	50,0
	2665 130 006	C, WRC, SC	8	20,0	6,0	65,0
	2665 130 007	C, WRC, SC	10	20,0	6,0	65,0
	2665 130 008	C, WRC, SC	12	25,0	6,0	70,0
<b>Kugelform</b>						
	2665 130 009	D, KUD, SD	6	5,0	6,0	50,0
	2665 130 010	D, KUD, SD	8	7,0	6,0	52,0
	2665 130 011	D, KUD, SD	10	9,0	6,0	54,0
	2665 130 012	D, KUD, SD	12	10,0	6,0	55,0
<b>Rundbogenform</b>						
	2665 130 016	F, RBF, SF	6	18,0	6,0	50,0
	2665 130 017	F, RBF, SF	10	20,0	6,0	52,0
	2665 130 018	F, RBF, SF	12	25,0	6,0	54,0
<b>Spitzbogenform</b>						
	2665 130 019	G, SPG, SG	6	16,0	6,0	50,0
	2665 130 020	G, SPG, SG	8	20,0	6,0	65,0
	2665 130 021	G, SPG, SG	10	20,0	6,0	65,0
	2665 130 022	G, SPG, SG	12	25,0	6,0	70,0
<b>Rundkegelform</b>						
	2665 130 023	KEL	6	20,0	6,0	50,0
	2665 130 024	KEL	10	20,0	6,0	65,0
	2665 130 025	KEL	12	25,0	6,0	70,0
<b>Flammenform</b>						
	2665 130 026	B	8	20,0	6,0	65
	2665 130 027	B	12	30,0	6,0	75
<b>Spitzkegelform</b>						
	2665 130 028	SKM	6	16,0	6,0	50,0
	2665 130 029	SKM	10	20,0	6,0	65,0
	2665 130 030	SKM	12	25,0	6,0	70,0

# HM FRÄSSTIFT ALUMINIUM

Zahnung 1A: Aluminium

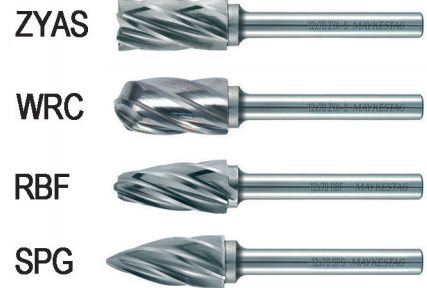
- Für die Bearbeitung von weichen NE-Metallen, wie z.B. Aluminium und Aluminiumlegierungen, Kupfer, Messing und Zink Ebenfalls geeignet für Kunststoffe und Holz
- 6 mm Schaftdurchmesser: 6
- Blanke Oberfläche

Schnittgeschwindigkeit:

$V_c = 600 - 900 \text{ m/min}$



Artikelnummer	Form	d1 mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm
2665 132 112	ZYAS	12	25	70	6
2665 132 310	WRC	10	20	65	6
2665 132 610	RBF	10	20	65	6
2665 132 612	RBF	12	25	70	6
2665 132 712	SPG	12	25	70	6



# HSS FRÄSSTIFT

Zahnung 3: Universalverzahnung

- Mit Schaft  $\varnothing 6 \text{ mm}$  Präzisionsausführung, aus gehärteten Rohlingen geschliffen
- Exakte Schneiden für höchste Fräsleistung

Einsatzgebiet:

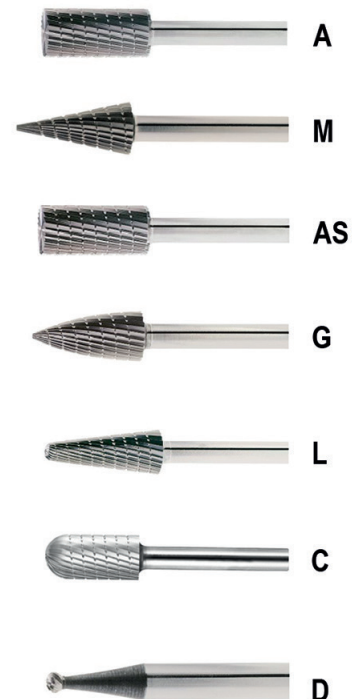
Ungehärtete Stähle, Temperguss, NE-Metalle und nicht schmierende Metall-Legierungen

Schnittgeschwindigkeit:

$V_c = 600 - 900 \text{ m/min}$

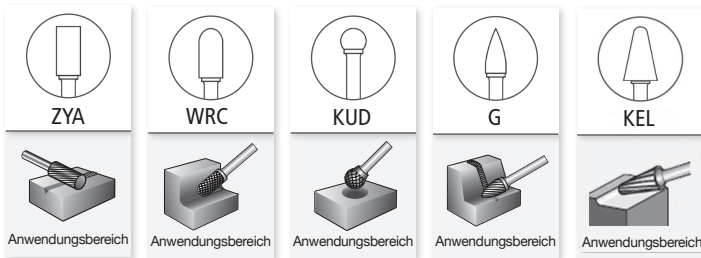







Artikelnummer	Form	d1 mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm
2665 120 43	A	10	13	53	6
2665 120 46	M	10	20	60	6
2665 120 47	AS	16	25	65	6
2665 120 48	G	16	30	70	6
2665 120 49	L	16	30	70	6
2665 120 51	AS	6	16	56	6
2665 120 52	C	6	20	60	6
2665 120 54	M	6	18	58	6
2665 120 57	D	4	4	44	6
2665 120 62	G	12	20	60	6
2665 120 65	G	12	30	70	6
2665 120 66	M	12	30	70	6
2665 120 67	C	12	25	65	6
2665 120 68	AS	12	25	65	6



# SCHLEIFSTIFT KERAMISCH

- Mit Stahlschaft 6 mm
- Qualität Edelkorund, rosa, Korn und Härtemittel, keramische Bindung, für Schnittgeschwindigkeiten bis 45m/sec.
- Zur Bearbeitung von gehärteten und legierten Stählen, Gesenken, Matrizen und Werkzeugen



	Artikelnummer	Form	Ø mm	Höhe mm	Schaft-Ø mm	Korngröße
<b>Zylinder ohne Stirnverzahnung</b>						
	2665 050 510	A, ZYA, SA	5	10,0	6,0	60,0
	2665 050 613	A, ZYA, SA	6	13,0	6,0	60,0
	2665 050 810	A, ZYA, SA	8	10,0	6,0	60,0
	2665 050 816	A, ZYA, SA	8	16,0	6,0	60,0
	2665 051 013	A, ZYA, SA	10	13,0	6,0	60,0
	2665 051 020	A, ZYA, SA	10	20,0	6,0	60,0
	2665 051 325	A, ZYA, SA	13	25,0	6,0	60,0
	2665 051 620	A, ZYA, SA	16	20,0	6,0	60,0
	2665 051 632	A, ZYA, SA	16	32,0	6,0	60,0
	2665 062 010	A, ZYA, SA	20	10,0	6,0	60,0
	2665 052 025	A, ZYA, SA	20	25,0	6,0	60,0
	2665 052 040	A, ZYA, SA	20	40,0	6,0	60,0
	2665 052 532	A, ZYA, SA	25	32,0	6,0	60,0
	2665 063 216	A, ZYA, SA	32	16,0	6,0	60,0
	2665 053 240	A, ZYA, SA	32	40,0	6,0	60,0
2665 064 020	A, ZYA, SA	40	20,0	6,0	60,0	
2665 065 025	A, ZYA, SA	50	25,0	6,0	60,0	
<b>C-Walzenrundform</b>						
	2665 070 816	C, WRC, SC	8	16,0	6,0	60,0
	2665 071 320	C, WRC, SC	13	20,0	6,0	60,0
	2665 072 025	C, WRC, SC	20	25,0	6,0	60,0
<b>Kegelform</b>						
	2665 081 616	KEL	16	16,0	6,0	60,0
	2665 102 025	KEL	20	32,0	6,0	60,0
	2665 082 525	KEL	25	25,0	6,0	60,0
<b>Spitzbogenform</b>						
	2665 090 816	G, SPG, SG	8	16,0	6,0	60,0
	2665 091 320	G, SPG, SG	13	20,0	6,0	60,0
	2665 092 032	G, SPG, SG	20	32,0	6,0	60,0
<b>Kugelform</b>						
	2665 110 8	D, KUD, SD	8	-	6,0	60,0
	2665 111 3	D, KUD, SD	13	-	6,0	60,0
	2665 112 0	D, KUD, SD	20	-	6,0	60,0
	2665 112 5	D, KUD, SD	25	-	6,0	60,0

# Schleifstift

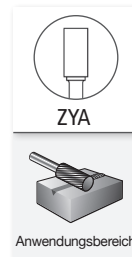
Zylinderform

Mit Kunstharzbindung (eisen-, schwefel- und chlorfrei  $\leq 0,1\%$ ), sind speziell für den Einsatz auf rostfreien Stahl ausgelegt.

- Zur Bearbeitung von gehärteten und legierten Stählen, Gesenken, Matrizen und Werkzeugen



Artikelnummer	Ø mm	Höhe mm	Schaft-Ø mm	Form	Korngröße	VPE ST
2665 400 816	8	16	6	Zylinder	36	10
2665 400 811	10	20	6	Zylinder	36	10
2665 401 325	13	25	6	Zylinder	36	10
2665 401 632	16	32	6	Zylinder	36	10
2665 402 040	20	40	6	Zylinder	36	10
2665 402 532	25	32	6	Zylinder	36	10
2665 404 020	40	20	6	Zylinder	36	10
2665 405 025	50	25	6	Zylinder	36	10



# Geradschleifer

Produktinformationen

- Extralange Schleifspindel und schlanker Getriebehals für Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen
- Sanftanlauf
- Drehzahlelektronik
- Extrahohe Drehzahl von 30.000 min<sup>1</sup>
- Robustes Metallgetriebegehäuse
- Abschalt-Kohlebürsten zum Schutz des Motors
- Netzkabel 4 m

Artikelnummer	Leistung W	Maximaler Spanndurchmesser mm	Gewicht kg
4698 385 120	600	6	1.9 kg



# Akku-Geradschleifer

Produktinformationen

- Kabelgebundene Leistung ähnlich wie bei einem 1200-W-Schleifgerät
- Spindelarretierung - erhöhte Produktivität durch Reduzierung von 2 Schraubenschlüsseln
- RAPIDSTOP™- stoppt alle Zubehörteile in weniger als 2 Sekunden
- Niedrigerer Winkel des Akkufachs - für eine bessere Balance und Ergonomie im Vergleich zum Vorgängermodell
- Universalaufnahme für 6- und 8-mm-Zubehör
- Schlanker Griff
- Abnehmbares Staubgitter verhindert das Eindringen von Schmutz und verlängert die Langlebigkeit des Motors
- Gummierte Vorderseite für eine komfortable Handhabung
- Line-Lock-Out-Funktion zur Verhinderung des automatischen Einschaltens
- 100 % systemkompatibel mit dem MILWAUKEE®-M18™-Produktprogramm

Artikelnummer	Spannung V	Maximaler Spanndurchmesser mm	Gewicht mit Akku kg
4698 480 954	18 V	6 & 8	2.0 (M18 B5)



### LIEFERUMFANG

2 x M18 B5 Akku-Packs, M12-18 FC Ladegerät, HD Box, 6 & 8mm Spannzange, Schraubenschlüssel, Staubfilter

# ANWENDUNG DER ZAHNUNGEN, **SCHNITTWERTEMPFEHLUNG**

Werkstoffgruppen		
Stahl- und Stahlgusswerk- stoffe	ungehärtete, nicht vergütete Stähle < 1.200 N/mm <sup>2</sup> (< 35 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss
	gehärtete, vergütete Stähle > 1.200 N/mm <sup>2</sup> (> 35 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss
Inox	rost- und säurebeständige Stähle	austenitisch und ferritisch
NE-Metalle	weiche NE-Metalle	Alu-Legierungen, Messing, Zink, Kupfer
	harte NE-Metalle	Titan, Titanlegierungen, Bronze, Alu-Legierungen mit hohem Si-Anteil
	hochwarmfeste Werkstoffe	Nickelbasislegierungen, Ni-Co Legierungen
Gusseisenwerk- stoffe		Grauguss, Sphäroguss
Kunststoffe		faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische

## VERFÜGBARE FRÄSERFORMEN **UND ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN**

### Drehzahlbereiche der **ultra Fräser**

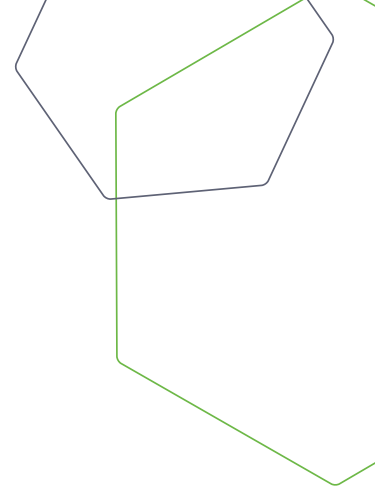
Die folgenden Betriebsdrehzahlen sind Richtwerte für die Verwendung von Hartmetall-Fräsern in Abhängigkeit vom Durchmesser des Fräskopfes.

Frässtiftkopf Ø	Maximale Betriebsdrehzahl	Gusseisen		Ungehärteter Stahl	
		Drehzahlbereich	Empfohlener Startpunkt	Drehzahlbereich	Empfohlener Startpunkt
6 mm	65	22-60	45	45-60	50
8 mm	65	22-60	45	45-60	50
10 mm	55	15-40	30	30-40	30
12 mm	35	11-30	25	22-30	25

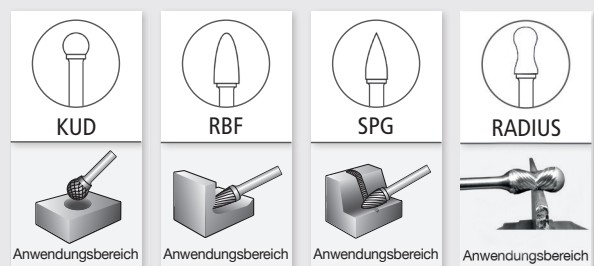
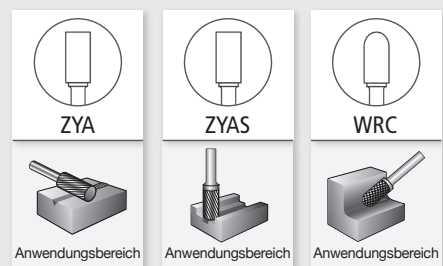
Alle Angaben in der Tabelle x 1.000 U/min.

**WARNUNG:** Die empfohlenen Drehzahlen gelten für Frässtifte mit Standardlänge, d.h. einer Schaftlänge von 45 mm und einem maximalen Überhang von 13 mm.

Bearbeitung	Zahnung	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min)
Grobe Zerspanung	6	450-600
	6 ultra	450-600
Grobe Zerspanung	6	250-350
	6 ultra	250-350
Grobe Zerspanung	6	250-350
	6 ultra	250-350
Grobe Zerspanung	6 ultra	400-600
Grobe Zerspanung	6,6 ultra	250-450
Grobe Zerspanung	6	300-450
Grobe Zerspanung	6	450-600
	6 ultra	600-800
Grobe Zerspanung	6 ultra	500-900



Gehärteter Stahl, Edelstahl	
Drehzahlbereich	Empfohlener Startpunkt
30-45	40
30-45	40
19-30	25
15-22	20



## KELLNER & KUNZ AG - ZENTRALE

Boschstraße 37, A-4600 Wels  
Tel: +43(0) 7242/484-0  
info@reca.co.at, www.reca.co.at

Sämtliche in dieser Broschüre gemachten Angaben sind unverbindlich. Alle Informationen wurden nach bestem Wissen in der Broschüre angegeben. Bei den Artikeln dieser Broschüre haben wir eine detaillierte Beschreibung der Ausführung, Qualität und Anwendung gemacht und die Abbildungen sind möglichst naturgetreu. Änderungen ohne vorherige Benachrichtigung behalten wir uns vor - z.B. im Fall von Weiterentwicklungen oder um Verbesserungen durchführen zu können. Für Nachteile, die sich aus eventuellen Druckfehlern oder fehlerhaften Anwendungen ergeben, wird keine Haftung übernommen. Nachdruck, auch auszugsweise Wiedergabe, ist nur mit schriftlicher Genehmigung der Firma Kellner & Kunz AG erlaubt! Solange der Vorrat reicht!

### NIEDERLASSUNGEN

Großmarktstraße 14   Gradnerstraße 96   Wirtschaftspark 11   Neuraut 4   Vogelweiderstraße 115   Diepoldsauer Straße 5 / EG  
1230 Wien   8055 Graz   9130 Poggersdorf   6170 Zirl/Innsbruck   5020 Salzburg   6845 Hohenems

