



Kompetencja
i doświadczenie

W tych dziedzinach jesteśmy
do Państwa dyspozycji:



Technika pomiarowa



Technika zamocowań



Stanowiska testowe



Konstrukcje specjalne

Spis treści

Kompetencje	2-3
Oferta	4-5
Technika zamocowań	6-17
Stanowiska testowe	18-25
Technika pomiarowa	26-29
Konstrukcje specjalne	30-35
Artykuły katalogowe	36-37
Express-Shop	38-39
Zamówienia specjalne	40-41
Logistyka i montaż	42-43
O firmie STOLLE	44-47

STOLLE – Wasz dostawca systemów

Wszystko z jednego źródła



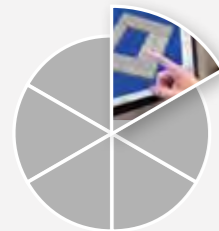
Planowanie

Od idei do realizacji pracujemy na najlepszych stanowiskach projektowo-obliczeniowych. Każdy projekt realizujemy przy użyciu najnowocześniejszych systemów 3D-CAD.



Logistyka

Dostarczamy nasze produkty w systemie just-in-time : w sposób który gwarantuje zachowanie ciągłości produkcji, łącznie ze świadectwami jakości, certyfikatami, świadectwami pochodzenia, gwarancjami oraz obsługą montażu.



Rozwój i budowa

W projektowaniu konstrukcji bazujemy na wieloletnim doświadczeniu naszych inżynierów. Uwzględniają oni nawet najmniejsze szczegóły i wymogi techniczne projektu przy wykorzystaniu FEM co gwarantuje długą żywotność produktów z zachowaniem renomowanej jakości STOLLE.



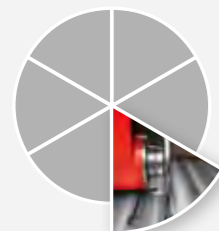
Montaż

Nasi specjalistycznie wyszkoleni monterzy wyposażeni w najlepszy sprzęt zajmują się ustawieniem i montażem płyt na stanowiskach testowych, montażowych oraz pomiarowych na całym świecie.



Odlewnia

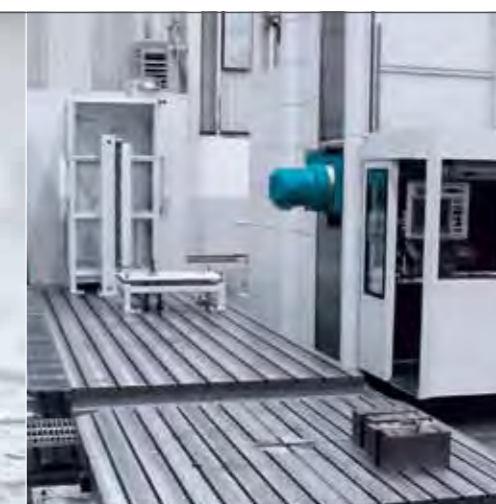
Specjalizujemy się w konstrukcjach wielkogabarytowych, dlatego oprócz elementów o długości do 9.000 mm i szerokości do 3.000 możemy zaproponować również elementy o szerokości 3.600 mm. Firma STOLLE produkuje odlewy o masie do 25 t.



Obróbka

Gwarantujemy zachowanie dokładności obróbki na poziomie μm przy pomocy najnowszych frezarek CNC, dłutownic i wiertarek poziomych. Produkowane przez nas konstrukcje znane są na całym świecie z najlepszych właściwości mechanicznych, statycznych oraz nienagannej precyzji wykonania.





Płyta montażowa w maszynie frezującej



Płyta montażowa 21.000 x 11.000 mm



Płyta montażowa w maszynie Gantry

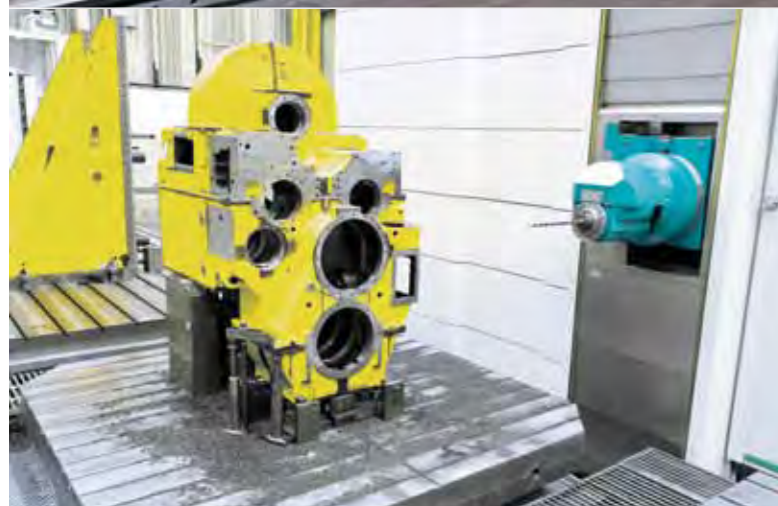
Technika zamocowań

Produkcja indywidualna

Paleta standardowych produktów STOLLE w dziedzinie płyt montażowych obejmuje wiele ogólnie stosowanych rozmiarów płyt. Tym samym jesteśmy w stanie sprawnie dostosować dany produkt do potrzeb klienta. W przypadku zamówień specjalnych produkujemy oczywiście według wymiarów ustalonych indywidualnie przez klienta.



STOLLE w praktyce



Centrum obróbki wielkogabarytowej w systemie Gantry z zastosowaniem płyty montażowej STOLLE 32.000 x 6.000 mm



- Dokładność obróbki powierzchni wg DIN 876/III, II i I
- Rowki typu T wg DIN 650 – 10 do 42 mm przy zachowaniu dokładności obróbki w zakresie H7 do H12
- Rowki typu T o innych wymiarach dostępne są na zapytanie specjalne
- Standardowa paleta produktów STOLLE obejmuje zakres obciążeń płyt 5, 15, oraz 25 t/m²
- Większe obciążenia – powyżej 150 t/m² dostępne są na zapytanie specjalne



Odlewy ze zintegrowanym systemem zamocowań

Kolumna montażowa

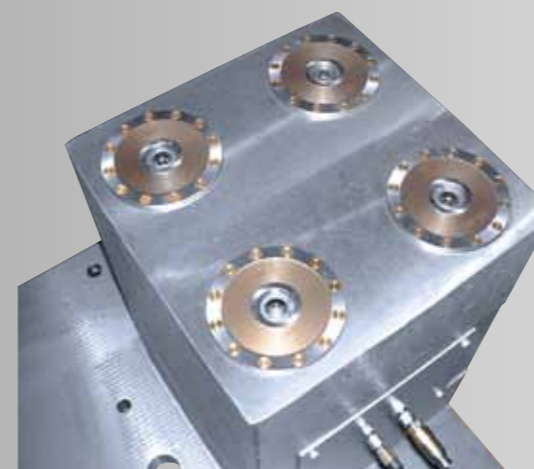


Płyty montażowe

- Standardowy zakres wymiarów do 9.000 mm długości i 3.000 mm szerokości
- Pozostałe wielkości na specjalne zamówienie



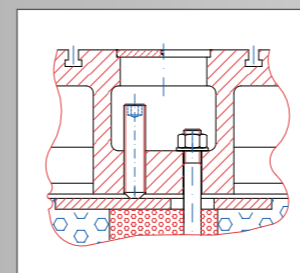
Kolumna montażowa z punktem zerowym





Cały proces produkcji płyt montażowych – od projektu, wykonania konstrukcji form odlewniczych do obróbki gotowych wyrobów odbywa się w zakładach STOLLE. Płyty STOLLE konstruowane są w sposób umożliwiający ich uniwersalne zastosowanie. Uwzględniając obciążenia powierzchni roboczej, sposób wykonania żebrowania wewnątrz płyt, szerokość i wysokość płyt montażowych dostosowywana jest do indywidualnych wymagań klienta. W przypadku ekstremalnych wymagań dotyczących obciążeń przeprowadzane są obliczenia typu FEM.

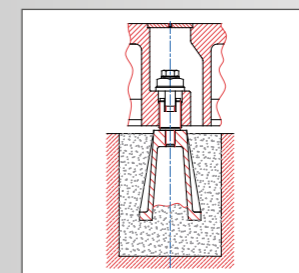
Po procesie odlewu płyty poddawane są obróbce na frezarkach CNC. Dostępne są wersje płyt montażowych z rynnami odprowadzającymi oleje lub np. wodę. Istnieje możliwość łączenia pojedynczych płyt w sekcje robocze o dużych powierzchniach roboczych. Ustawienie i zamocowanie płyt odbywa się przy pomocy elementów ustawczych doboranych indywidualnie pod kątem oczekiwanych obciążeń.



Zespół nastawczy AG 30

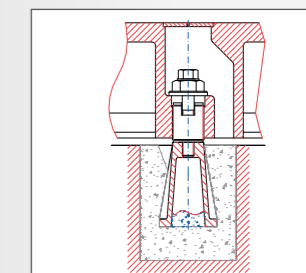
Element łączący AG 30 stosowany jest do stabilnego połączenia płyt montażowych z podłożem umożliwiając wypełnienie szczeliny montażowej przy pomocy betonu. Każdy odcinek żebrowania zaopatrzony jest w otwór umożliwiający zalanie betonem na odległość ok. 10-15 cm w głąb żebrowania.

Późniejsze przemieszczanie lub regulacja położenia płyty nie jest możliwa. Wraz z płytą dostarczana jest śruba łącząca oraz zaślepka otworu.



Element poziomujący AE 55

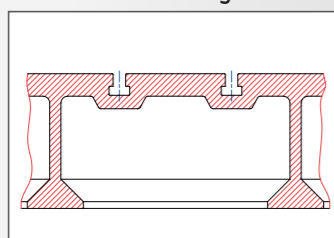
Element mocujący AE 55 stosowany jest przy obciążeniach do 30 t/m². Składa się on z części kotwiącej umieszczonej na stałe w fundamencie oraz ze śruby wkręconej w płytę umożliwiającą dokładne ustawienie poziomu. Dostarczany jest cały element jako komplet składający się z kotwy oraz pokrywy zabezpieczającej otwór montażowy. Możliwa jest późniejsza regulacja położenia płyty od strony powierzchni roboczej.



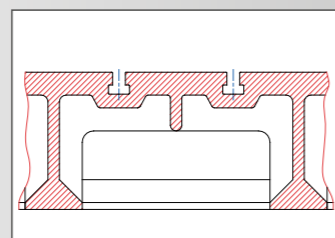
Elem.poziomujący AE 82/AES 82

Element łączący stosowany przy obciążeniach powyżej 30 t/m² do ok. 100 t/m². W wersji AES 82 stosowana jest wprasowana tuleja zwiększająca zakres obciążeń do poziomu powyżej 100 t/m².

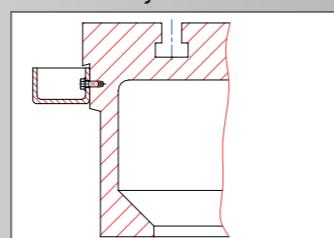
Żebrowanie zwykłe



Żebrowanie wzmocnione



Runna olejowa

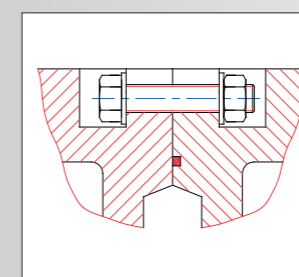


Obciążenie	Wys. płyty
bis 5 to/m ²	250 mm
bis 15 to/m ²	300 mm
bis 25 to/m ²	350 mm
bis 35 to/m ²	350 mm
bis 75 to/m ²	400 mm
bis 150 to/m ²	450 mm
über 150 to/m ²	500 mm

W tabeli opisane są zalecane wysokości płyt w zależności od obciążenia na m²

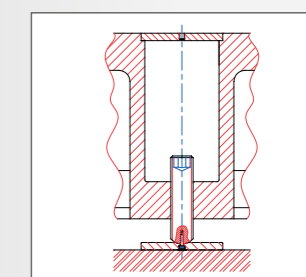


Zamówienia specjalne



Łącznik płyt PST 24

Płyty mogą być ze sobą łączone w większe powierzchnie robocze. Uzyskuje się wtedy jednolitą powierzchnię roboczą bez dodatkowych połączeń, tworzy się powierzchnia jest monolityczna odpowiadająca swoimi właściwościami mechanicznymi jednorodnemu odlewowi.



Element ustawczy ST 30

Element ustawczy stosowany do pozycjonowania płyt bezpośrednio na podłożu hali produkcyjnej w przypadku niewielkiej wysokości roboczej płyty. Ustawianie realizowane jest przy pomocy regulacji wysokości śruby czterokątnej. Możliwe jest zastosowanie innych rozwiązań wg wymagań klienta.

Tabele tolerancji

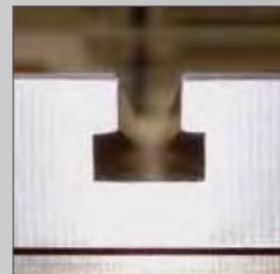
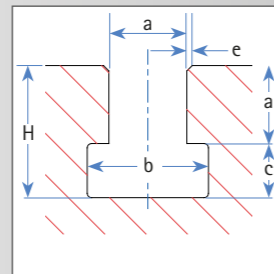
L mm	200	300	500	800	1.000	1.200	1.500	2.000	2.500
DIN 876/III	48	52	60	72	80	88	100	120	140
DIN 876/II	24	26	30	36	40	44	50	60	70
DIN 876/I	12	13	15	18	20	22	25	30	35
DIN 876/0	4,8	5,2	6	7,2	8	8,8	10	12	14

L mm	3.000	3.500	4.000	4.500	5.000	5.500	6.000	6.500	7.000
DIN 876/III	160	180	200	220	240	260	280	300	320
DIN 876/II	80	90	100	110	120	130	140	150	160
DIN 876/I	40	45	50	55	60	65	70	75	80
DIN 876/0	16	18	20	22	24	26	28	30	32

Dane w μm

Dokładność powierzchni

Powierzchnie robocze płyt montażowych, pomiarowych oraz traserskich wykonywane są wg normy DIN 876. Podczas pomiaru dokładności obróbki płyta ustawiana jest na min. trzech punktach podparcia. Układ żebrowania płyty dobrany jest do oczekiwanych obciążeń w sposób umożliwiający przeniesienie sił na konstrukcję zapobiegając deformację lub odkształcanie powierzchni.



Wymiar nominalny: a	dla śrub	b	c	H	e
10 mm	M8	17,5 – 18 mm	8 mm	18 mm	1,0 mm
12 mm	M10	20,5 – 21 mm	9 mm	21 mm	1,0 mm
14 mm	M12	1/2"	23,5 – 24 mm	10 mm	1,0 mm
16 mm	M14	26,5 – 27 mm	11 mm	27 mm	1,0 mm
18 mm	M16	5/8"	29,5 – 30 mm	12 mm	1,5 mm
20 mm	M18	33,5 – 34 mm	14 mm	34 mm	1,5 mm
22 mm	M20	3/4"	37,5 – 38 mm	16 mm	1,5 mm
24 mm	M22	7/8"	41,0 – 42 mm	18 mm	1,5 mm
28 mm	M24	1"	47,0 – 48 mm	20 mm	1,5 mm
32 mm	M27	1 1/8"	54 mm	22 mm	1,5 mm
36 mm	M30	1 1/4"	60 mm	25 mm	2,0 mm
42 mm	M36	1 1/2"	70 mm	29 mm	2,0 mm

Rowki typu- T

Rowki T wykonywane są wg normy DIN 650-H12. Możliwe jest wykonanie rowków z zachowaniem wymogów tolerancji H7 lub H8. Inne wymiary na zapytanie indywidualne.

Większe tolerancje na zapytanie

Większe tolerancje na zapytanie

Większe tolerancje na zapytanie

Większe tolerancje na zapytanie

Większe tolerancje na zapytanie

Większe tolerancje na zapytanie

Większe tolerancje na zapytanie

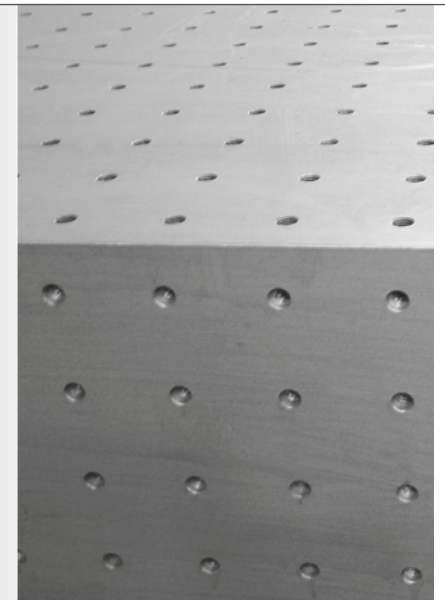
Większe tolerancje na zapytanie

Większe tolerancje na zapytanie



Łoże frezarki portalowej z dodatkową powierzchnią roboczą oraz montażowym nagwintowaniem prowadnic.

Otwory dystansowe

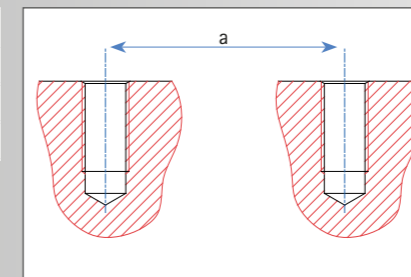


Zakres tolerancji

Tolerancje odległości otworów gwintowanych

0 – 2.000	$\pm 0,15$
2.000 – 4.000	$\pm 0,20$
4.000 – 6.000	$\pm 0,25$
6.000 – 8.000	$\pm 0,30$

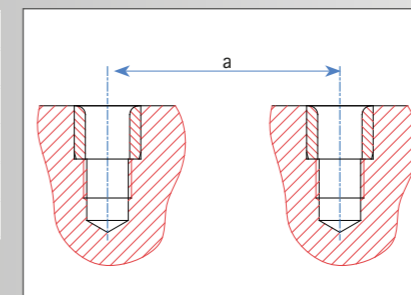
Dane w mm
Większe tolerancje na zapytanie



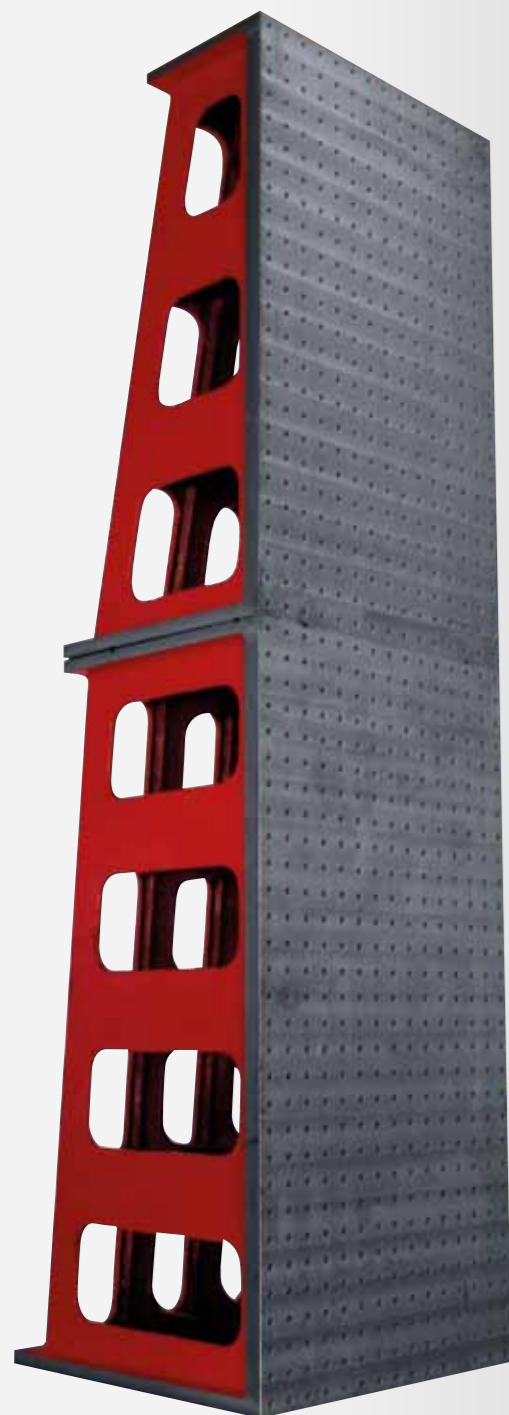
Abstandstoleranzen für Passbohrungen a

0 – 1.000	$\pm 0,05$
1.000 – 2.000	$\pm 0,08$
2.000 – 3.000	$\pm 0,10$
3.000 – 4.000	$\pm 0,12$
4.000 – 5.000	$\pm 0,13$
5.000 – 6.000	$\pm 0,15$

Dane w mm
Większe tolerancje na zapytanie



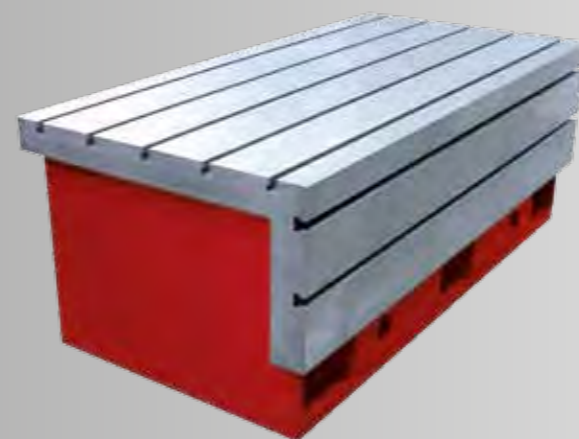
Kątowniki mocujące dwuczęściowe, wysokość całkowita 6.000 x 1.500 mm, z siatką otworów wg. rysunku klienta



Kątowniki mocujące i kostki zaciskowe

- Indywidualne możliwości zamocowań w centrach obróbczych
- Mocowanie przedmiotów w pozycji pionowej
- Powierzchnie montażowe wykonane wg DIN 876 / III
- Rowki T wg DIN 650-22H12 lub -28H12
- Pozostałe wielkości rowka T od 12 do 42 mm wg DIN 650
- Dostosowane do możliwości mocowania stołu roboczego

- Wielkości i wymiary kątowników mocujących oraz rowków T mogą się różnić w zależności od wymagań klienta
- Kątownik montażowy: standardowo obejmuje rozmiary od 1500 x 800 do 3500 x 1500 mm
- Indywidualna adaptacja kostek mocujących zgodnie z wymaganiami klienta



Stół teowy, 2.000 x 1.000 mm

Stół do mocowania palet wymiennych 4 x 90°, 4 stronnych, z rowkami typu T, wysokość 2.200 mm





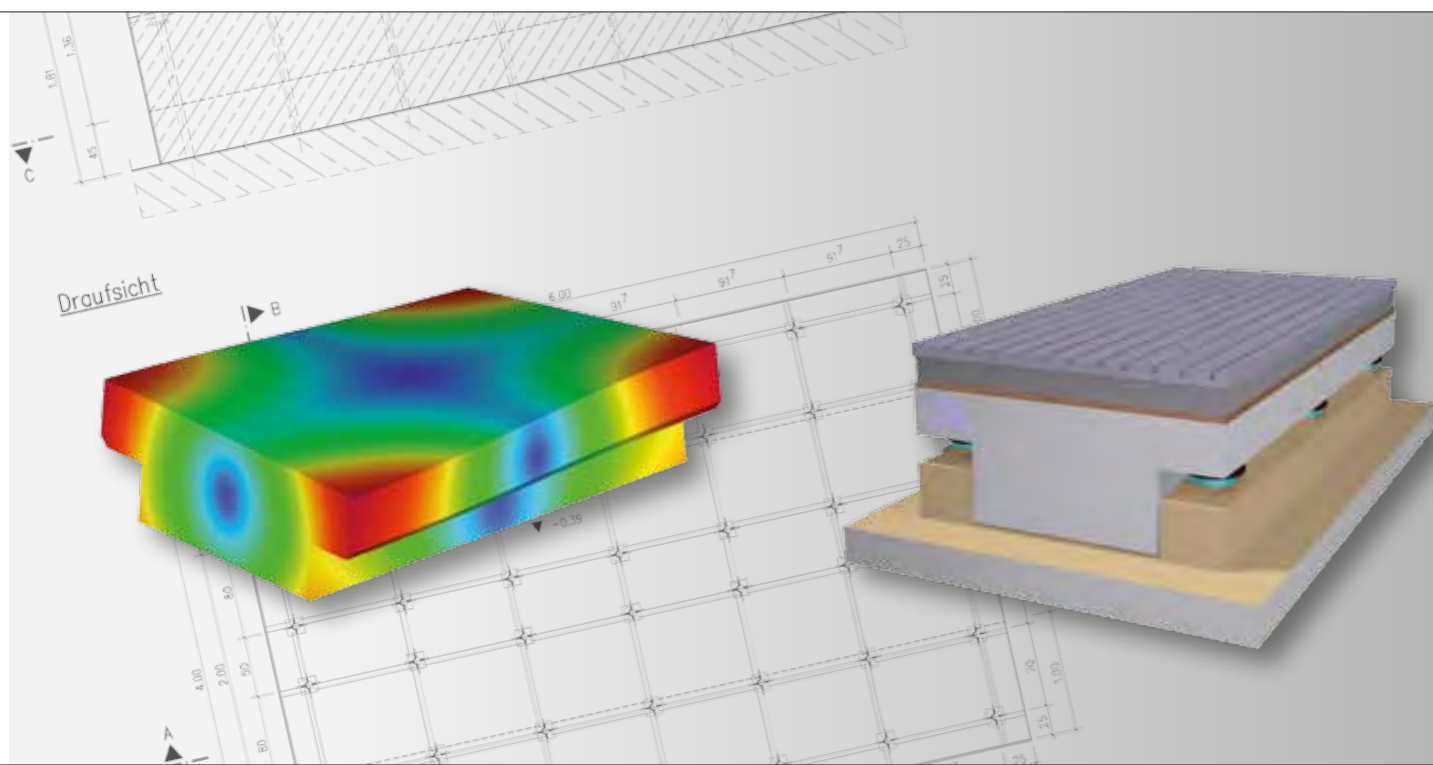
Stanowiska testowe

Rozwiązania całościowe

Płyty montażowe STOLLE są stosowane jako element bazowy stanowisk testowych. Pojedyncze płyty są optymalizowane pod względem częstotliwości rezonansowej własnej w zakresie konstrukcji oraz wymiarów (wysokość, szerokość oraz głębokość) i w większości rozwiązań są wyposażone w systemy tłumienia drgań.



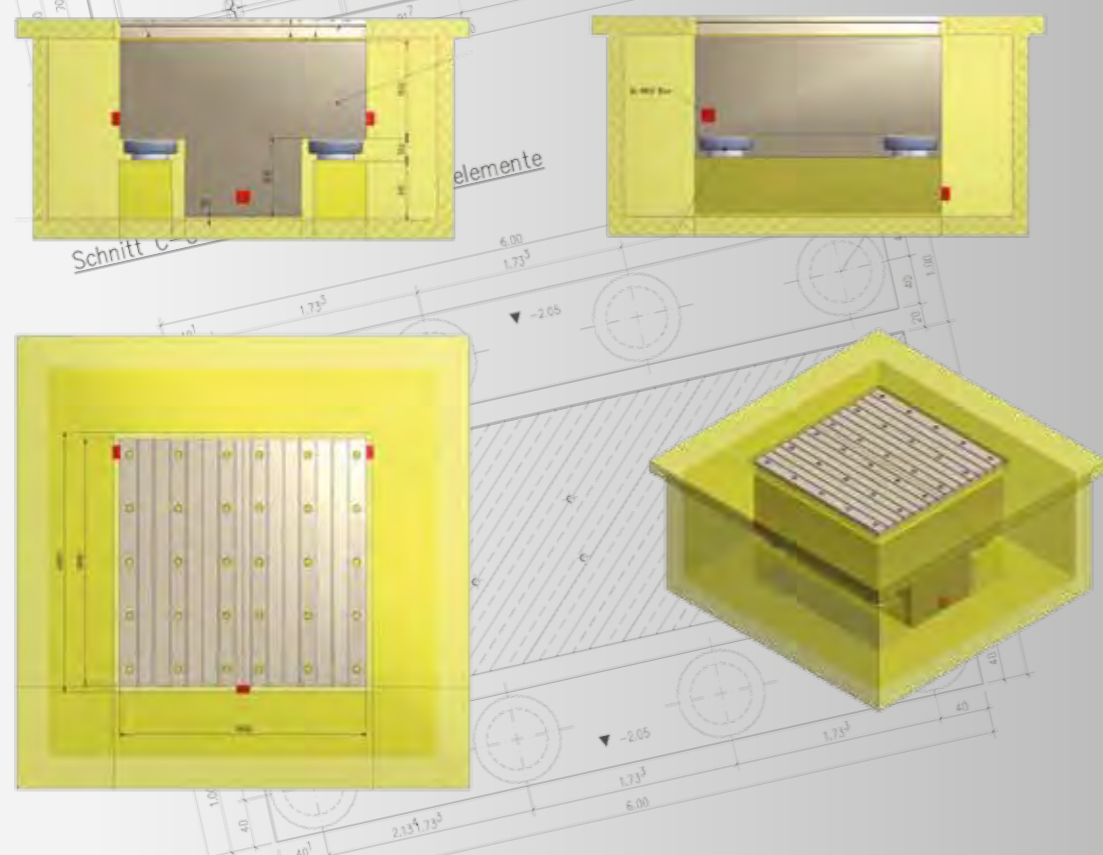
Symulator jazdy w miejscowości Sindelfingen
Stanowisko robota równoległego Hexapod na poduszkach powietrznych i łożu betonowym o długości 31 000 mm



STOLLE usługi

- Budowa i konstrukcja płyt
- Projekty fundamentów
- Projekty zbrojenia
- Dobór wibroizolacji
- Obliczenia statyczne i dynamiczne w celu określenia częstotliwości rezonansowej własnej oraz sztywności płyty stanowiska badawczego i fundamentów
- Montaż i wdrożenia na całym świecie
- Parządanie projektami

Dostarczamy i montujemy płyty na wyznaczonych stanowiskach z zachowaniem wymogów izolacji drgań.



Poduszki elastomerowe

Zastosowanie płyt STOLLE do stanowisk testowych (np. pulsatorów hydraulicznych powyżej 7 Hz)
Rozstaw poduszek elastomerowych zależy od rozkładu obciążeń.



Podpora typu VSD z podkładką elastomerową

Wibroizolatory sprężynowe

Izolacja drgań bez ustawiania wysokości położenia w zakresie drgań 2 do 6 Hz.



Wibroizolator sprężynowy



Poduszki powietrzne

Systemy tłumienia drgań z zastosowaniem elektronicznego lub mechanicznego kontrolera położenia i wysokości oraz dwukomorowych poduszek pneumatycznych.



Cylindry pneumatyczne w stanowiskach testowych silników i przekładni w zakresie 2,3 do 3,7 Hz.



Poduszki powietrzne pod fundamentami wielkogabarytowymi w zakresie 1,3 do 1,6 Hz

Poduszki membranowe

Wysoka sztywność pionowa amortyzatora pneumatycznego z regulacją tłumienia.



Poduszka pneumatyczna membranowa dla częstotliwości 1,7 do 2,4 Hz



Stanowisko testowe elektrowni wiatrowej



Stanowisko testowe generatora



Stanowisko testowe silników diesla



Stanowisko testowe przekładni okrętowych
15.000 x 8.000 mm

STOLLE Płyty stanowisk testowych w przemyśle energetycznym

- Przekładnie oraz stanowiska testowe
- Stanowiska testowe generatorów
- Stanowiska testowe turbin
- Stanowiska testowe silników
- Stanowiska testowe kompresorów
- etc.



Kompletne stanowisko testowe ze stelażem



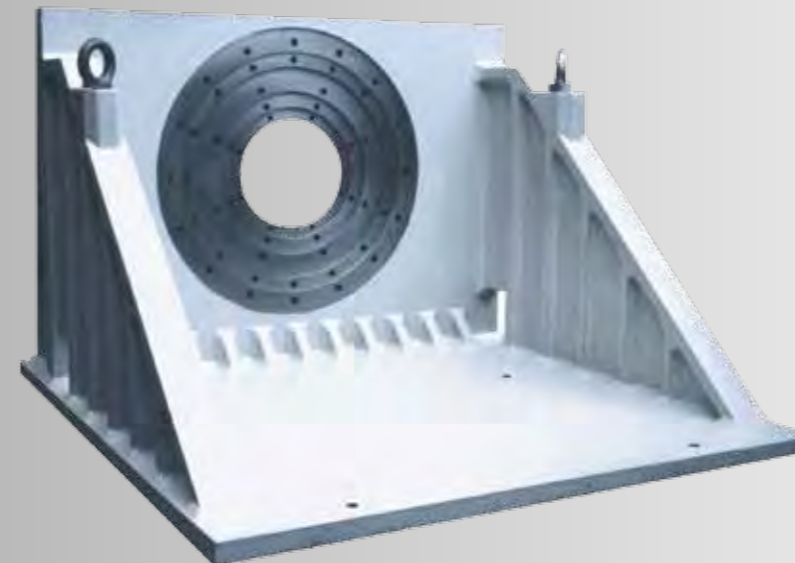


Stanowisko testowe komponentów mechanicznych na płycie montażowej o wymiarach 14.000 x 10.000 zaopatrzonej w masę sejsmiczną oraz system izolacji drgań.

Stanowisko badań statycznych

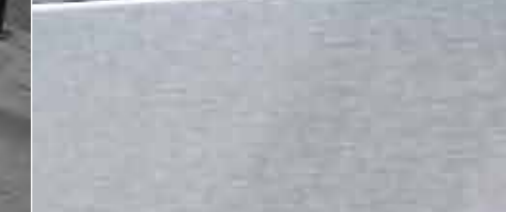
STOLLE płyty stanowisk testowych w przemyśle samochodowym

- Stanowiska testowe silników
- Stanowiska testowe przekładni mechanicznych
- Stanowiska testowe systemów wydechowych
- Hamownie
- Stanowiska testowe osi napędowych
- Stanowiska testowe w zakresie akustyki
- Stanowiska testowe napędów rolkowych
- Stanowiska testowe wytrzymałościowe
- Stanowiska testowe wzbudników mechanicznych
- Symulatory drogowe
- ect.



Kątownik mocujący dostawca badawczego silnika elektrycznego, 2.200 x 1.800 x 2.000 mm





Technika pomiarowa

Szybko i precyzyjnie

Płyty pomiarowe STOLLE wykorzystywane są w wielu segmentach przemysłu wytwórczego stosownie do wymaganych obciążeń na powierzchni roboczej.



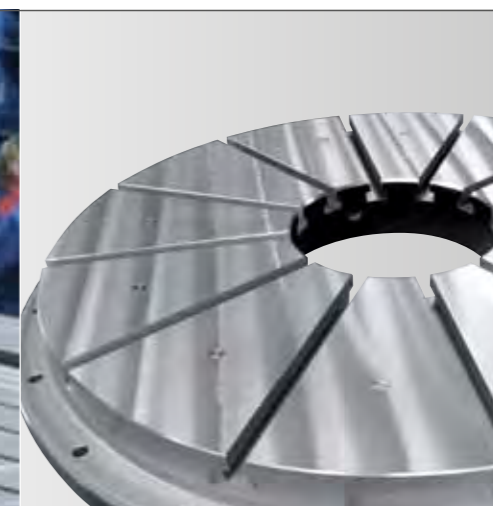
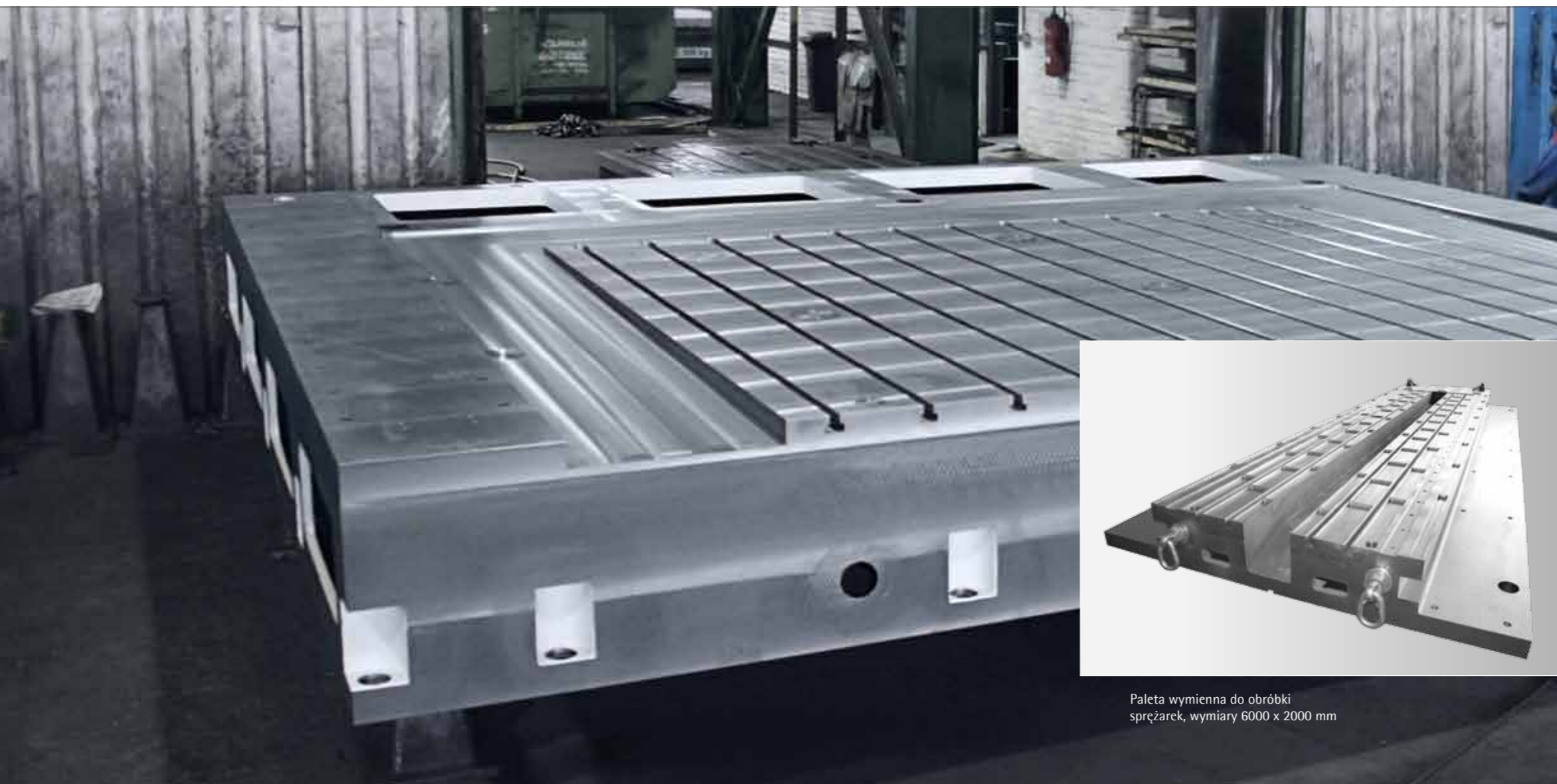
Rozwiązania indywidualne do zastosowań specjalnych

Płyty pomiarowe STOLLE projektowane są ściśle według wymagań dotyczących przedmiotów poddawanych pomiarom takich jak wielkość, ciężar oraz sposób ich transportu. Rowki T, otwory oraz linie służące cechowaniu wykonywane są zgodnie z wymogami danego zastosowania.

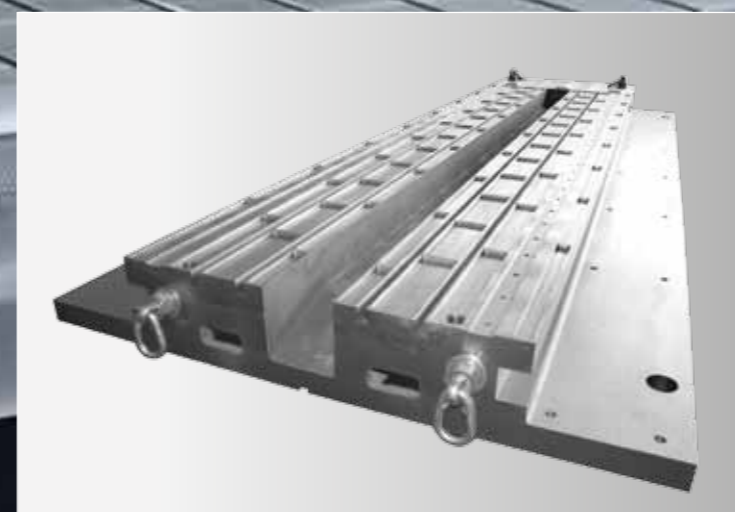


STOLLE w praktyce

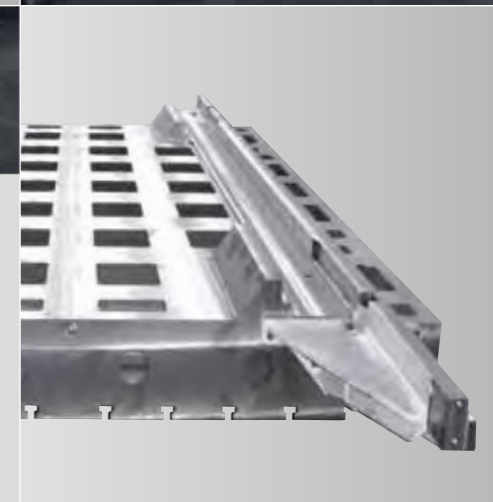




Płyta zaciskowa do obróbki specjalnej,
średnica 2500 mm



Paleta wymienna do obróbki
sprężarek, wymiary 6000 x 2000 mm

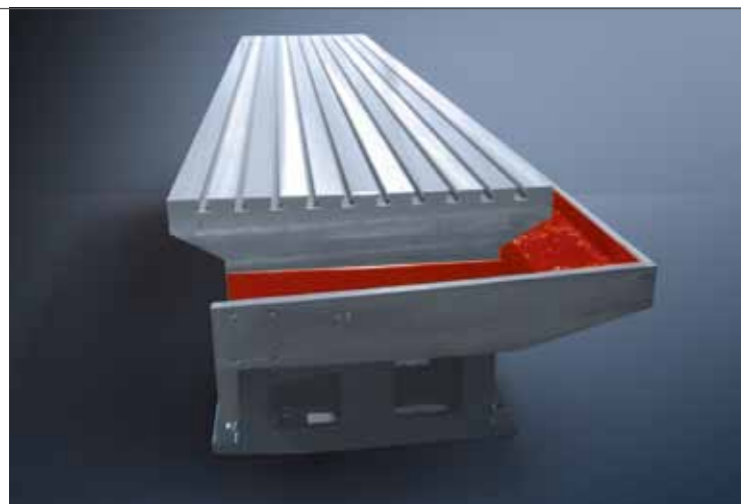


Stół maszynowy z paletą wymienną,
4000 x 3000 x 470 mm

Konstrukcje specjalne

Do zastosowań indywidualnych

Firma STOLLE ze swoim ponad 110-letnim doświadczeniem służy doradztwem w zakresie rozwiązań indywidualnych. Łącząc siły w dziedzinie konstrukcji możemy zaoferować Państwu najlepszy Know-How rozwiązań kompleksowych oraz najwyższą pewność rozwiązań, precyzję wykonania i jakość produktów. W szczególności zależy nam na zaoferowaniu najlepszego wsparcia technicznego i serwisu.



Łoże tokarskie ze zintegrowaną rynną odprowadzającą 7.400 x 1.100 x 850 mm



Płytkę montażową ze zintegrowanym wspornikiem stołu obrotowego

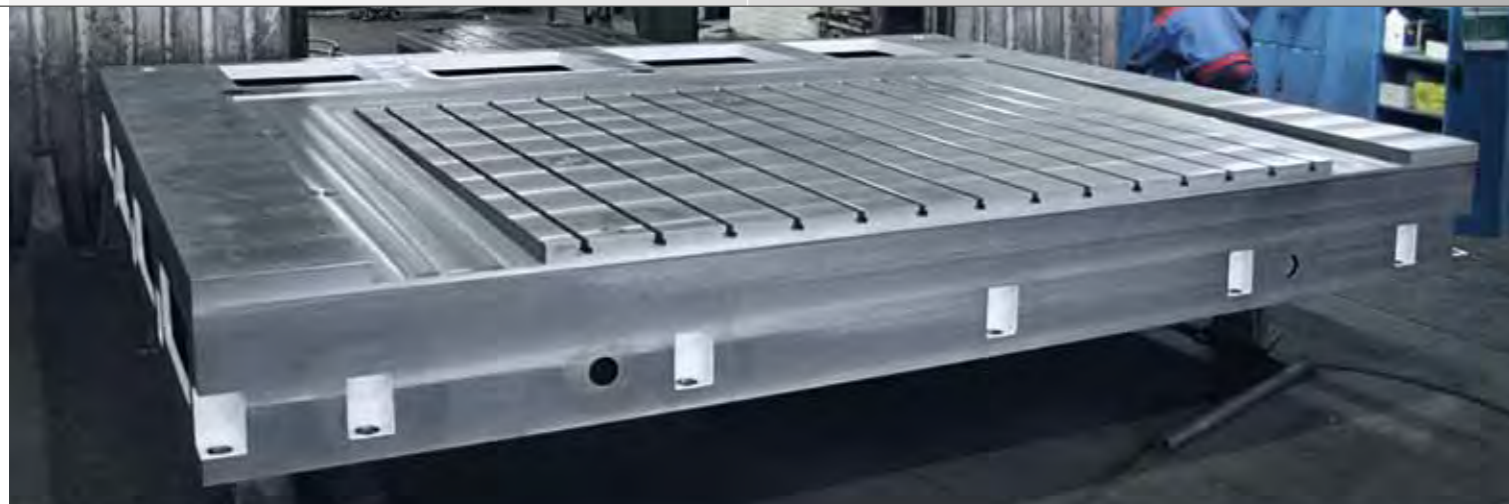


Segment stołu o średnicy 10.000 mm

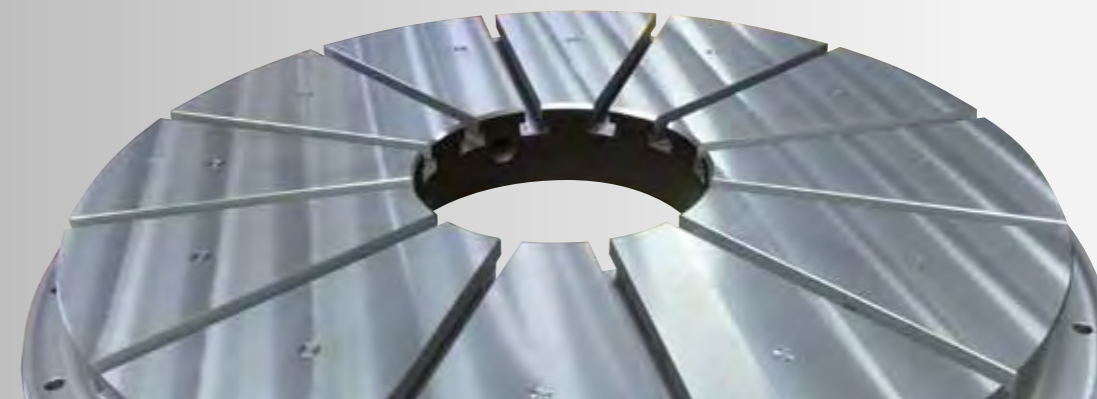
Stoły montażowe

- łożka maszynowe do obrabiarek
- Precyzyjna podstawa do szybkiego uzbrajania obrabiarki

Łoże maszyny, konstrukcja specjalna



Obrotowe płyty montażowe

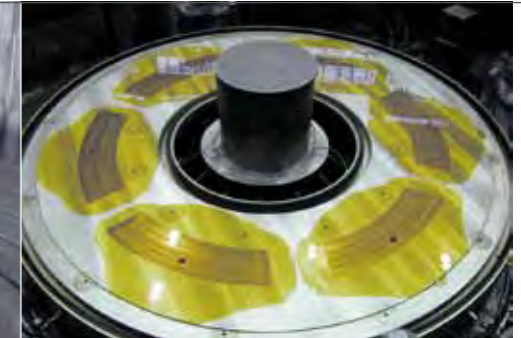


Palety montażowe

Elementy mające być poddane obróbce mocowane są często poza maszyną – przeważnie na płytach montażowych. W takim przypadku minimalizowany jest nakład pracy związanej z uzbrajaniem przedmiotu i urządzenia z zastosowaniem palet montażowych. Płyty montażowe wykonywane są również do zastosowań specjalnych w przypadku gotowego usytuowania narzędzi na stanowisku roboczym. Gwarantuje to pewne i stabilne połączenie elementów w dalszym procesie obróbki. Najwyższej jakości elementy montażowe STOLLE gwarantują sprawdzone, pewne i ekonomiczne rozwiązania w dziedzinie obróbki.



Stół montażowy frezarki 4.000 x 3.000 x 470 mm

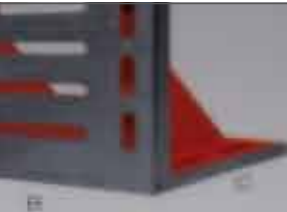


Stół obrotowy o średnicy 10 000 mm do obróbki śrub okrętowych



Łoże maszynowe dwuczęściowe o łącznej długości 18.000 mm





Die leichten STOLLE Aufspannwinkel sind in der Spann- und Fußfläche mit eingearbeiteten Schlitzen versehen. Die Anordnung und Aufteilung der Schlitze gewährleistet eine Verwindung auf Spannflächen mit den unterschiedlichsten Nuten- und Lochabständen. Rückseitig besitzen die Winkel zwei Verstärkungsrippen.

Die Außenflächen sind in den verschiedenen Größen stufenlos bearbeitet. Wird nach DIN 650 der Kunde wichtig bearbeitet.

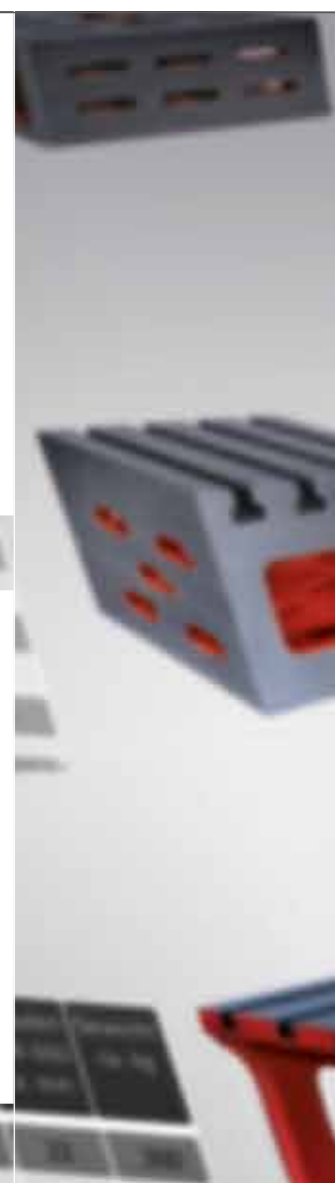
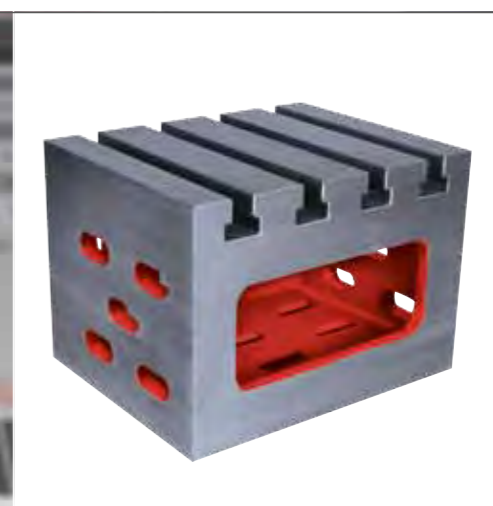
Aufspannwinkel Typ WSN

Nr.	A ca. mm	B ca. mm	C ca. mm	Gewicht ca. kg	Anzahl der T-Nuten	T-Nuten DIN 650	Nutenabstand ca. mm
1	100	150	75	5	2	10	40
2	150	200	100	12	3	12	70
3	250	300	150	32	3	12	75
4	300	400	225	58	3	18	100
5	400	500	300	115	4	18	100

Bei verhältnismäßig geringem Gewicht eignet sich dieser Winkel hervorragend als Spannwinkel auf Spannflächen und kann in die Spannfläche nach DIN 650 in die eingearbeitete Fußfläche eingearbeitete Spanschlitz.



Die leichten Aufspannwinkel besitzen auf der Spannfläche in die Spannfläche nach DIN 650 eingearbeitete T-Nuten und auf der Fußfläche zwei Verstärkungsrippen. Die Bearbeitung erfolgt nach der Fertigungsmaßung DIN 650/1, die Spannflächen nach DIN 650/2, die Verstärkungsrippen nach DIN 650/3. Abweichungen von den Standardausführungen sind Sonderanfertigungen.



Precyzyjne techniki mocowań

Więcej informacji można uzyskać w naszym katalogu produktów standardowych.

Kliknij tutaj, aby wyświetlić artykuły z katalogu:
<http://www.ekkon.eu/katalogi>





Odwiędź stronę przedstawiciela:
www.ekkon.eu

Zamów szybko i wygodnie kontaktując się z naszym przedstawicielem w Polsce.

Przedstawiciel w Polsce:
www.ekkon.eu



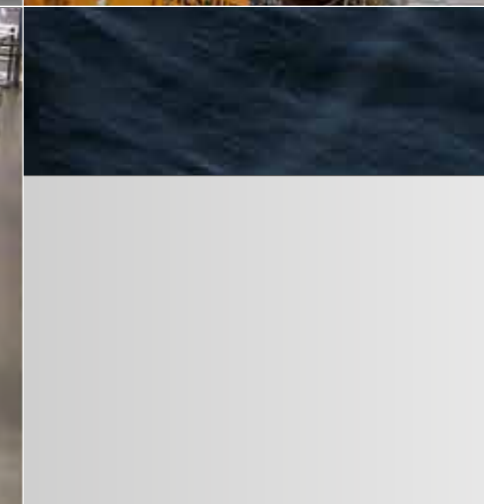
Express-shop:
www.stolle.net/express-shop



Zamówienia specjalne Najwyższej jakości

Stosując najnowocześniejszą technologię CAD-CAM w naszych procesach produkcji i planowania jesteśmy w stanie szybko i w pełnym zakresie sprostać nawet największym wymaganiom konstrukcyjnym. Niezależnie od tego czy wymogiem klienta jest zaprojektowanie i produkcja niewielkich elementów, wykonania części specjalistycznych, produkcji wielkoseryjnej, czy też komponentów jednostkowych – jesteśmy w stanie sprostać praktycznie każdemu wymaganiu.

Systemy zamocowań różnych grup produktów oraz materiałów w przemyśle obróbczym są naszym głównym spektrum działania. Know-How marki STOLLE stosowany jest w wielu różnych dziedzinach przemysłu na całym świecie.



Logistyka i montaż

Zawsze o krok do przodu

Serwis logistyki i montażu STOLLE oferuje :

- Koncepcje i projekty
- Przesyłki transportem morskim
- Magazynowanie zamówionych towarów do momentu odbioru
- Organizację wysyłki towarów na całym świecie
- Realizację montażu na całym świecie



Nasze kompetencje Odlewnictwo i obróbka

STOLLE posiada ponad 100 letnie doświadczenie w dziedzinie odlewnictwa oraz obróbki mechanicznej. W naszych odlewniach produkujemy odlewy o masie do 25t i wymiarach do 9.000 x 3.600 mm. Nasze odlewy obrabiamy z zachowaniem najwyższej precyzji oraz według wymagań indywidualnych i norm DIN.

Produkujemy z zachowaniem najwyższych standardów jakości dbając o środowisko naturalne i naszych pracowników.

STOLLE łączy generacje od 1898 roku.

Jesteśmy firmą rodzinną od czterech generacji, znaną w Europie z kompleksowych rozwiązań w dziedzinie płyt i elementów mocujących. STOLLE oferuje Państwu sprawdzone rozwiązania w zakresie odlewów wielkogabarytowych najwyższej jakości wykonanych w nienagannej precyzji. Lojalność wobec naszych 170 pracowników oraz naszych klientów jest od zawsze naszym priorytetem. Nasze produkty wyróżniają się ponadprzeciętną jakością wykonania oraz długą żywotnością.

STOLLE jest przedsiębiorstwem z długoletnimi tradycjami, ceniącym stałe relacje z klientami w perspektywie współpracy długoterminowej. Chcemy być zawsze stabilnym partnerem dla naszych kontrahentów zwracając szczególną uwagę na jakość oraz rozwijać naszą istniejącą paletę produktów techniki montażowej. Nasi klienci mogą na nas polegać jako na partnerze odpowiedzialnym, będącym fair wobec swoich klientów, oraz ceniącym długotrwałe relacje.

STOLLE – kompetencja, jakość i bezpieczeństwo



Jesteśmy reprezentowani
w tych krajach:



Niemcy: Wilhelm Stolle
GmbH Postfach 30 12 52
D-53192 Bonn
Tel.: +49 228 95033-0
Fax: +49 228 95033-33
E-Mail: info@stolle.net
www.stolle.net



Benelux: STOLLE
Nederland BV
Tangweg 1
5991 PE Baarlo
Tel.: +31 77 4772020
Fax: +31 77 4773901
E-Mail: info@stolle.nl



Francia:
STOLLE France
Franco Allemands Partenaires
5 rue Antonio Vivaldi
78590 Noisy le Roi - France
Tel.: +33 9 81 03 50 45
Fax: +33 1 30 56 50 45
Mobil: +33 6 68 20 50 50
E-Mail: lacazette@stolle.net



Polska:
STOLLE Polska
EKKON - Tomasz Lemański
ul. Poziomkowa 1B/13
11-041 Olsztyn
Tel.: +48 792 886 449
E-Mail: info@ekkon.eu
http://www.ekkon.eu



Europa wschodnia:
STOLLE Europa wsch.
CZ, SK, HR, BA, HU, BY, RUS
Boreticka 4009/13
CZ 628 Brno-Zidence
Mobil: +420 605 247 947
E-Mail: razik@stolle.net



USA:
CFM ITBONA LLC
4282 Shoreline Drive
Spring Park, Minneapolis 55384
Tel.: +1 952 942 610 4
Fax: +1 952 942 610 6
E-Mail: info@cfm-itbona.com



England:
PES (UK) Limited
Unit 1 Watling Close
Sketchley Meadows Business Park, Hinckley
Leicestershire LE10 3EZ
Tel.: +44 14 5525 1251
Fax: +44 14 5525 1252
E-Mail: sales@pesukltd.com



Spanien:
Pol. Ind. de Goian. San Andrés
1. Pabellón 5.
E-01170 Legutiano
Tel.: +34 945 465460
Fax: +34 945 465461
E-Mail: info@bereiker.com



Italien:
AMU Princigalli srl
Via Como, 124
23883 Brivio LC
Tel.: +39 039 5320749
Fax: +39 039 9273300
E-Mail: amu@amusrl.com



Schweiz:
Brütsch/Rüegger Werkzeuge AG
In der Luberzen 1, CH-8902 Urdorf
8010 Zürich
Tel.: +41 44 736 63 63
Fax: +41 44 736 63 00
E-Mail: info@brw.ch



MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Wilhelm Stolle GmbH
Postfach 30 12 52
D-53192 Bonn
Tel.: +49 228 950 33-0
Fax: +49 228 950 33-33

E-Mail: info@stolle.net

Zakady produkcyjne:

Bad Godesberg:
Friesdorfer Straße 137-139
D-53175 Bonn

Beuel:
Broichstraße 78-90
D-53227 Bonn

STOLLE Nederland BV:
Tangweg 1
NL-5991 PE Baarlo
Tel.: +31 77477 2020
Fax: +31 77477 3901
E-Mail: info@stolle.nl

PRZEDSTAWICIEL W POLSCE

EKKON
Engineering

ul. Poziomkowa 1B/13
11-041 Olsztyn

Tel.: +48 792 886 449

E-Mail: info@ekkon.eu

<http://www.ekkon.eu>



www.stolle.net