

**STOLLE**  
TOVÁRNA NA VÝROBU STROJŮ A SLÉVÁRNA

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](mailto:info@stolle.net)

Výrobní závody:

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

Závod 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](mailto:info@stolle.nl)



[www.stolle.net](http://www.stolle.net)

CZ 2013/500

Conception & Design: Welke Consulting Group, Siegen, Germany



Odbornost díky  
zkušenostem



**STOLLE**  
TOVÁRNA NA VÝROBU STROJŮ A SLÉVÁRNA



# Vykonáváme pro Vás tyto činnosti:



Měřicí technika



Upínací technika



Zkušební technika



Zvláštní konstrukce

| Obsah                  |       |
|------------------------|-------|
| Obory působnosti/Obsah | 2–3   |
| Služby                 | 4–5   |
| Upínací technika       | 6–17  |
| Zkušební technika      | 18–25 |
| Měřicí technika        | 26–29 |
| Zvláštní konstrukce    | 30–35 |
| Katalogové výrobky     | 36–37 |
| Express-Shop           | 38–39 |
| Výhodné obrábění       | 40–41 |
| Logistika a montáž     | 42–43 |
| Tohle je STOLLE        | 44–47 |



# STOLLE – Váš systémový dodavatel

## Vše z jedné ruky



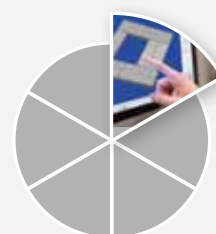
### Plánování

Plánujeme pro naše zákazníky každou zakázku od A do Z a nic neponecháváme náhodě. Používáme k tomu výkonnou výpočetní techniku mimo jiného na vysoce moderních pracovištích 3D-CAD.



### Logistika

Přicházíme just-in-time: Právě tehdy, když je našeho výrobku zapotřebí, dodáváme s absolutní přepravní jistotou – včetně zkušebních protokolů, certifikátů, osvědčení o původu, záruk a montážního příslušenství.



### Vývoj a konstrukce

Naši konstruktéři přistupují k vývoji a konstrukci s dlouholetými zkušenostmi. Zohledňují veškeré technické jemnosti, provádějí komplexní výpočty (metodou konečných prvků) a garantují tak dlouhodobé výrobky ve známé kvalitě STOLLE.



### Montáž

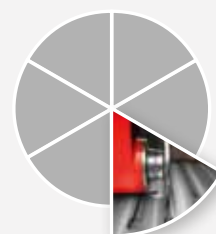
Naši speciálně vyškolení montéři s nejlepším vybavením ukládají a ukotvují upínací, měřicí nebo zkušební desky – celosvětově, odborně a do přesné polohy.



### Slévárna

Naší speciální nabídkou jsou zvláštní konstrukce. Díky tomu dodáváme obrobky ve velikostech až do 9.000 mm délky a do 3.000 mm šířky a také zvláštní velikosti až do šíře 3.600 mm.

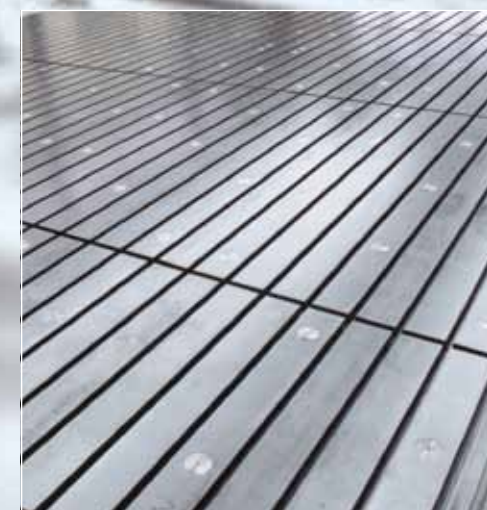
STOLLE vyrábí odlitky až do 25 tun.



### Obrábění

Garantujeme obrábění v přesnosti na  $\mu\text{m}$  na moderních CNC-frézách, vyvrtávačkách a hoblovačkách. Takto vyrábíme odlitky, které jsou světoznámé zvláště vysokou tuhostí, pevností a precizností.





Upínací desky 21.000 x 11.000 mm



Upínací desky pro pojízdné stojany



Upínací desky pro portálové stroje

## Upínací technika

výroba na přání

STOLLE nabízí standardní program v oblasti upínací techniky, který pokrývá mnoho různých velikostí. Díky tomu můžeme pružně a rychle reagovat na požadavky našich zákazníků. Na přání samozřejmě vyrábíme také podle individuálně zadaných velikostí.





**STOLLE** v akci



Velké obráběcí centrum v portálovém provedení  
s polem upínacích desek STOLLE, 32.000 x 6.000 mm



- Přesnost povrchu dle DIN 876/III, II a I
- T-drážky dle DIN 650 – 10 až 42 mm s tolerancí přesnosti H7 až H12
- Další zvláštní T-drážky STOLLE, např. v palcích atd., na dotaz
- Standardní program zahrnuje zatížení desek 5, 15 a 25 t/m<sup>2</sup>
- Vyšší zatížení až do 150 t/m<sup>2</sup> na dotaz





## Upínací desky

- ve standardním programu až do 9.000 mm délky a 3.000 mm šířky
- Všechny další velikosti jsou možné na dotaz

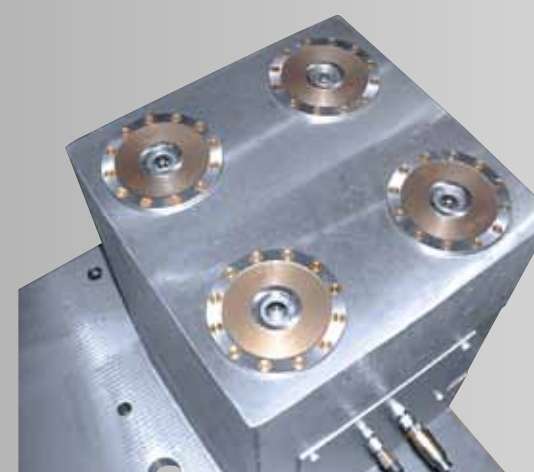


## Odlitky s integrovanými upínacími systémy

Upínací věž



Upínací věže se systémy s nulovým bodem

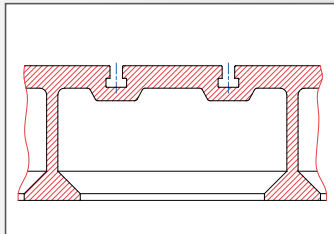




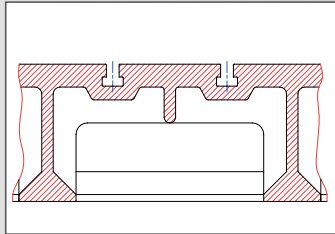


Výroba upínacích desek probíhá od konstrukce a výroby formy přes odlévání až po konečné obrobení zcela ve firmě STOLLE. Upínací desky STOLLE jsou konstruovány tak, aby byly vhodné pro různá zatížení povrchu a pro různé účely použití. Desky mohou být vytvořeny v různých délkách, šířkách a výškách a také s různým žebrováním. Pro extrémní případy zatížení nabízíme výpočet metodou konečných prvků. Po odlití jsou desky obráběny s vysokou přesností na frézkách nebo hoblovkách s CNC řízením. Je možné vyrobit také olejo- a vodotěsné provedení s přišroubovaným nebo vyfrézovaným olejovým žlábkem. Několik upínacích desek je možno odpovídajícími spojovacími prvky sloučit do jednoho upínacího pole desek. Instalace se provádí pomocí námi vyvinutých vyrovnávacích prvků, které jsou vybrány podle druhu instalace a zatížení desek.

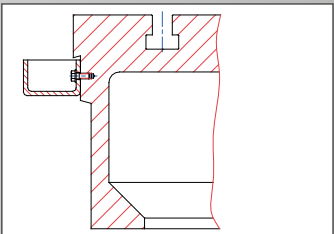
Normální žebrování



Zesílené žebrování

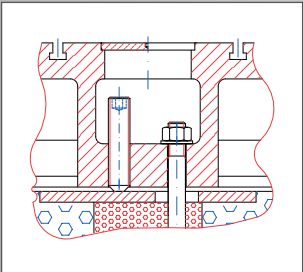


Provedení s olejovým žlabem



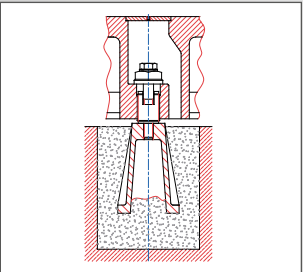
| Zatížení                   | Výška desky |
|----------------------------|-------------|
| do 5 to/m <sup>2</sup>     | 250 mm      |
| do 15 to/m <sup>2</sup>    | 300 mm      |
| do 25 to/m <sup>2</sup>    | 350 mm      |
| do 35 to/m <sup>2</sup>    | 350 mm      |
| do 75 to/m <sup>2</sup>    | 400 mm      |
| do 150 to/m <sup>2</sup>   | 450 mm      |
| přes 150 to/m <sup>2</sup> | 500 mm      |

V následující tabulce jsou uvedeny doporučené výšky desek s odpovídajícím zatížením na m<sup>2</sup>.



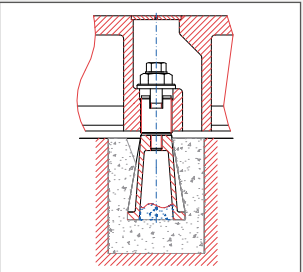
Vyrovnávací souprava AG 30

Vyrovnávací souprava AG 30 je vhodná ke stacionárnímu položení upínacích desek a k podliti betonem. Každé žebrové pole je opatřeno zalévacím otvorem, zalití se provádí cca 10 – 15 cm do žebrování. Pozdější srovnání desky po zalití již není možné. Dodávka je včetně odtlačovacího šroubu a uzavíracího poklopu.



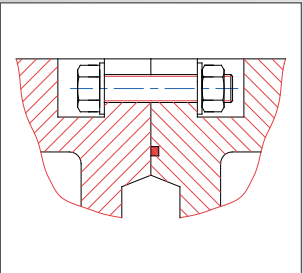
Vyrovnávací prvek AE 55

Vyrovnávací prvek AE 55 je vhodný pro zatížení až 30 t/m<sup>2</sup>. Kompletní vyrovnávací prvek se skládá ze základové kotvy, která se zalije do betonu, a z vlastního vyrovnávacího prvku, který je zašroubován do desek. Tímto prvkem je možné ukotvit desku do základu a přesně ji vyrovnat v tahu i tlaku. Dodávka obsahuje kompletní prvek včetně základové kotvy a ocelového krytu pro upínací prvky. Pozdější srovnání desky vůči loži stroje je kdykoliv možné, a to z povrchu desky.



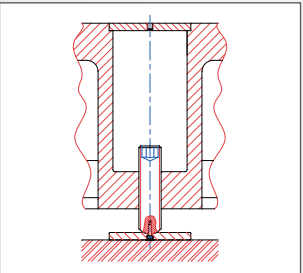
Vyrovnávací prvek AE 82 / AES 82

Zatížení od 30 do cca 100 t/m<sup>2</sup>. V provedení AES 82 je navíc do upínací desky zalisováno a zakolíkováno ocelové pouzdro, takže vyrovnávací prvek je schopen přejímat zátěže vyšší než 100 t/m<sup>2</sup>.



Spojení desek PST 24

Desky je možno pomocí šroubů spojit do upínacích polí. Tak vznikne z více jednotlivých desek jedné velikosti rovná upínací plocha bez přechodů a hran, jako by byla z jednoho odlitku.



Stavěcí prvek ST 30

K ustavení přímo na podlahu haly, když je požadována co nejmenší výška desky. Vyrovnání desky se provádí výškovým nastavením čtyřhranných šroubů. Další způsoby instalace podle přání zákazníka jsou také možné !

Tabulky tolerancí

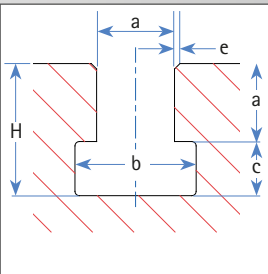
| L mm        | 200 | 300 | 500 | 800 | 1.000 | 1.200 | 1.500 | 2.000 | 2.500 |
|-------------|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|
| DIN 876/III | 48  | 52  | 60  | 72  | 80    | 88    | 100   | 120   | 140   |
| DIN 876/II  | 24  | 26  | 30  | 36  | 40    | 44    | 50    | 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    |

Údaje v µm

Přesnost povrchu- Tolerance

Povrchy upínacích, měřicích, přívodních a tuširovacích desek jsou vyráběny dle DIN 876. Pro měření přesnosti povrchu se deska uloží na nejméně 3 body. Pro určitý účel použití konstruované žebrování desek svádí během užívání vznikající síly do opěrných bodů, takže deformace plochy je odpovídajícím způsobem minimalizovaná a přesnost povrchu je adekvátně vysoká.



| Jmenovitá<br>hodnota: a | pro šrouby |        | 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 | 24 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 | 30 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 | 38 mm | 1,5 mm |
| 24 mm                   | M22        | 7/8"   | 41,0 – 42 mm | 18 mm | 42 mm | 1,5 mm |
| 28 mm                   | M24        | 1"     | 47,0 – 48 mm | 20 mm | 48 mm | 1,5 mm |
| 32 mm                   | M27        | 1 1/8" | 54 mm        | 22 mm | 54 mm | 1,5 mm |
| 36 mm                   | M30        | 1 1/4" | 60 mm        | 25 mm | 61 mm | 2,0 mm |
| 42 mm                   | M36        | 1 1/2" | 70 mm        | 29 mm | 74 mm | 2,0 mm |

T-drážky

T-drážky jsou standardně zhotovovány podle DIN 650-H12. Výroba s vyšší přesností v tolerancích H7 nebo H8 je také možná. Zvláštní rozměry T-drážek na dotaz!

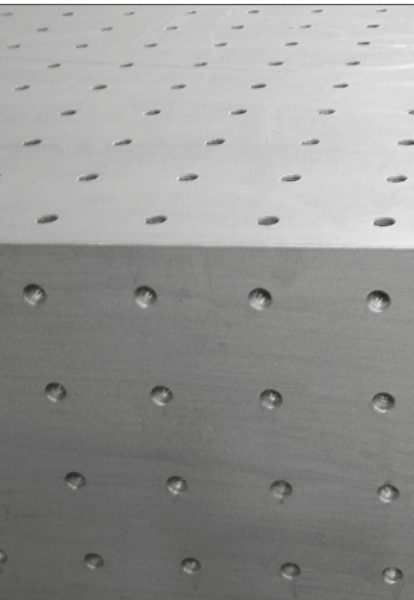
Tolerance rovinnosti:

Tolerance rovinnosti udávají přípustnou odchylku měřené plochy v µm v celé délce L nejdelší hrany desky. Referenční teploty 20 °C.

DIN 876/III = 40 + L : 25 = µm  
DIN 876/II = 20 + L : 50 = µm  
DIN 876/I = 10 + L : 100 = µm  
DIN 876/0 = 4 + L : 250 = µm



Lože portálového stroje s montážními plochami a závitovými otvory pro vodicí lišty



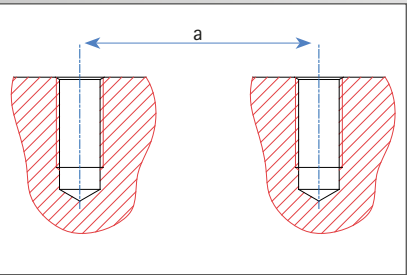
Roztečové otvory

Přesnosti tolerancí

Tolerance vzdáleností pro závitové otvory a

|               |        |
|---------------|--------|
| 0 – 2.000     | ± 0,15 |
| 2.000 – 4.000 | ± 0,20 |
| 4.000 – 6.000 | ± 0,25 |
| 6.000 – 8.000 | ± 0,30 |

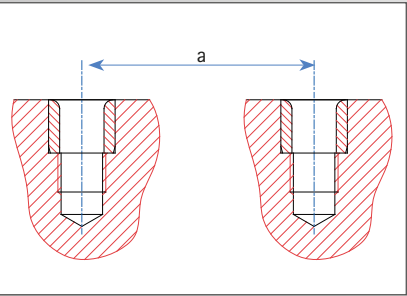
(v mm) vyšší tolerance na dotaz



Tolerance vzdáleností pro lícované otvory a

|               |        |
|---------------|--------|
| 0 – 1.000     | ± 0,05 |
| 1.000 – 2.000 | ± 0,08 |
| 2.000 – 3.000 | ± 0,10 |
| 3.000 – 4.000 | ± 0,12 |
| 4.000 – 5.000 | ± 0,13 |
| 5.000 – 6.000 | ± 0,15 |

(v mm) vyšší tolerance na dotaz





Upínací úhelník dvoudílný, celková velikost 6.000 x 1.500 mm, vyrobený s rastrem otvorů dle zadání zákazníka



Strojní stůl, 2 000 x 1 000 mm

Deskový upínací stůl pro 4 x 90°  
Výměnná paleta, 4-stranná s  
T-drážkami, výška 2.200 mm

## Upínací úhelník a upínací kostka

- Individuální možnosti upínání pro obráběcí centra
- Fixace obrobků ve vertikálním upnutí
- Zpracování upínacích ploch dle DIN 876/III
- S T-drážkami podle DIN 650-22H12 nebo -28H12
- Další velikosti drážek dle DIN 650 od 12 do 42 mm dodáváme také
- Přizpůsobeno upínacím možnostem stolu stroje

- Velikosti a rozměry upínacích úhelníků a T-drážek se mění podle požadavků zákazníka
- Upínací úhelník: Standardní program zahrnuje velikosti od 1.500 x 800 do 3.500 x 1.500 mm
- Individuální přizpůsobení upínacích úhelníků dle přání zákazníka







## Zkušební technika

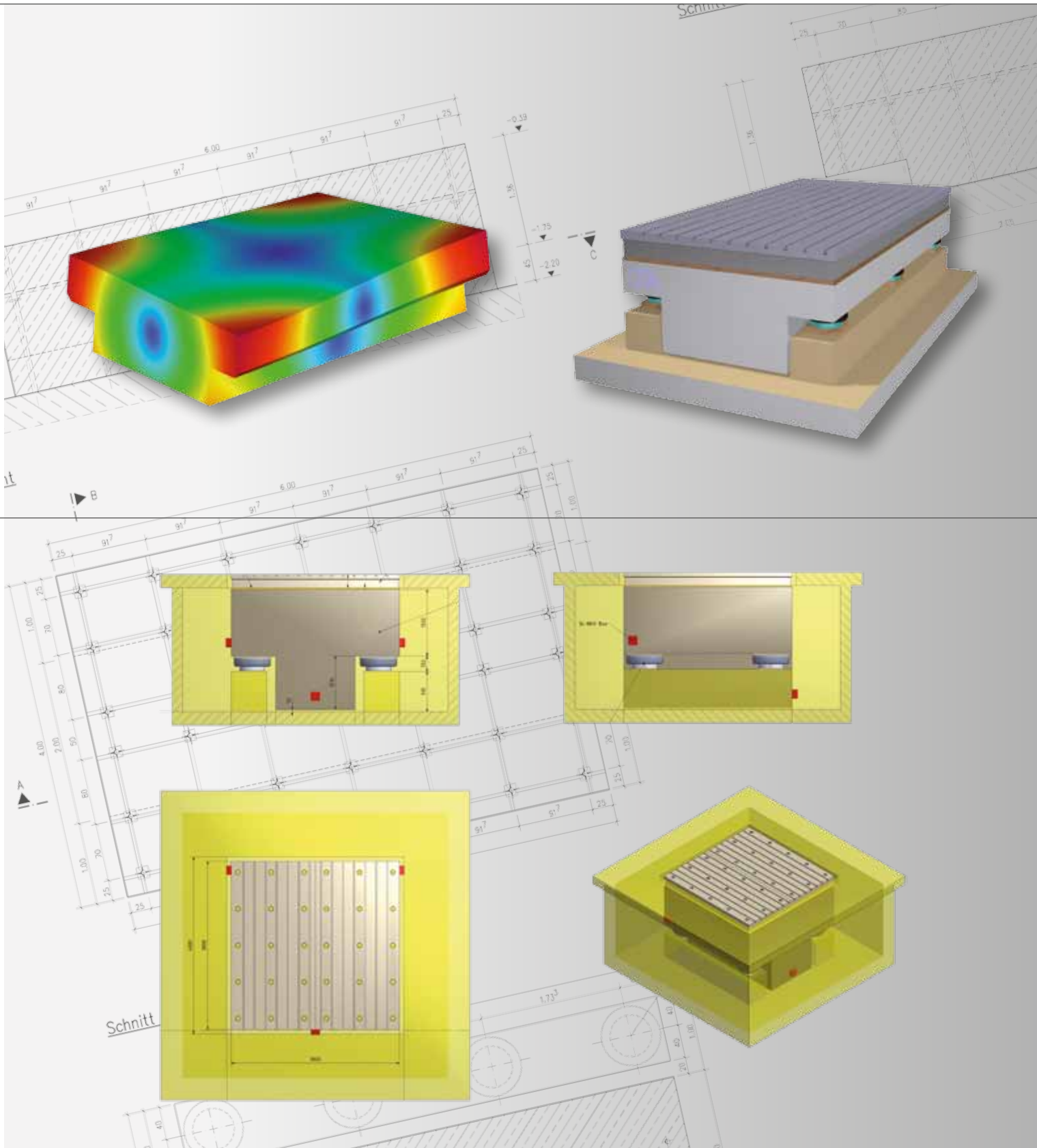
### Řešení na klíč

Upínací desky STOLLE jsou často základní součástí zkušebního zařízení. Desky jsou přizpůsobeny v šířce, délce a výšce vlastní frekvenci a zpravidla bývají uloženy izolovaně vůči vibracím.



Trenažér v Sindelfingenu vzduchové uložení hexapodu na loži o délce 31.000 mm





**STOLLE Služby**

- Konstrukce a dimenzování desky
- Dimenzování základů
- Vytvoření plánů pro bednění a armování
- Výběr izolace vibrací
- Statické a dynamické výpočty pro zjištění vlastní frekvence a tuhosti desky zkušebního zařízení a základů
- Montáž a uvedení do provozu po celém světě
- Projektmanagement

Dodáváme a montujeme desky zkušebních zařízení přizpůsobené Vašemu účelu použití s vyhovující izolací od vibrací.



**Elastomerové pružiny**

Instalace zkušebních stanic s izolací od vibrací (např. hydropulzní zkušební stavy s frekvencí nad 7 Hz). Dimenzování pryžových tlumičů odpovídajícím zatížením!



Stojan typu VSD s elastomerovou pružinou

**Izolátory s ocelovými pružinami**

Izolace od vibrací bez regulace výšky pro vlastní frekvence od 2 do 6 Hz.



Izolátor s ocelovými pružinami



**Vzduchové odpružení**

Pneumaticko-mechanické nebo s elektronickou regulací výšky. Individuální dimenzování vhodného pneumatického odpružení z různých typových řad jako pásové vaky, měchové válce nebo membránové vzdušníky.



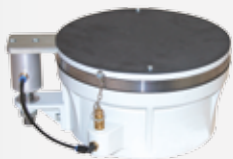
Měchový válec pro uložení motorů a pohonů zkušební stanice pro frekvence 2,3 – 3,7 Hz



Pásový vak pro uložení velkých základů s vlastní frekvencí 1,3 až 1,6 Hz

**Membránová odpružení**

Vysoká horizontální pevnost a nastavitelné vzduchové odpružení.



Membránové odpružení pro frekvence 1,7 – 2,4 Hz





Zkušebna převodovek

Zkušebna generátorů



Vývoj diesellových motorů



Zkušebna velkých lodních pohonů  
15.000 x 8.000 mm

## STOLLE Desky zkušeben v energetickém průmyslu

- Zkušebny hnacích mechanismů a velkých převodovek
- Zkušebny generátorů
- Zkušebny turbín
- Zkušebny motorů
- Zkušebny kompresorů
- atd.



Zkušební deska včetně podstavce upevňovacích,  
nastavitelných postranních desek





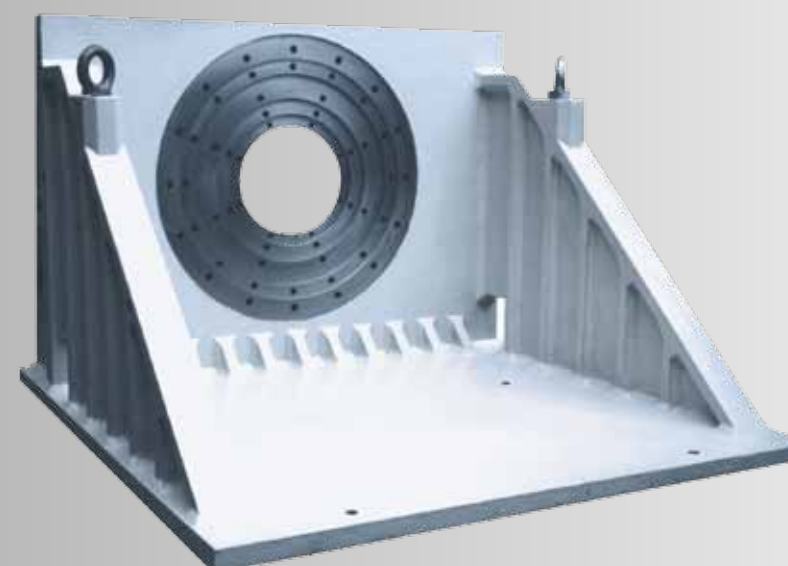


Zkušební pole pro testování komponent s velikostí upínacích desek 14.000 x 10.000 mm trvale spojené se seizmickou hmotou, instalace izolovaná od vibrací

Upínací deska pro statické testy

## STOLLE Desky zkušeben v automobilním průmyslu

- Zkušební motorů
- Zkušební převodovek
- Zkušební emisí
- Zkušební brzd
- Zkušební náprav
- Akustické zkušebny
- Válcové zkušební stavy
- Torzní zkušebny
- Zkušební klepání
- Simulátory silnic
- atd.



Těžký upínací úhelník pro zkušebnu elektromotorů, 2.200 x 1.800 x 2.000 mm







# Měřicí technika

## Rychle a precizně.

Měřicí nebo přísouvací desky STOLLE jsou žádané v celém výrobním průmyslu a jsou přizpůsobeny danému zatížení. Desky nacházejí uplatnění i v automobilním průmyslu. V případě potřeby jsou desky přizpůsobeny přáním zákazníka a vyrobeny odpovídajícím způsobem.





## Řešení na míru pro speciální požadavky.

Desky STOLLE jsou konstruovány individuálně v závislosti na velikosti a hmotnosti měřených součástí, mají přizpůsobenou nosnost a jsou vyráběny pro různé vodící systémy. T-drážky, otvory a rýhování budou zpracovány podle Vašich požadavků.

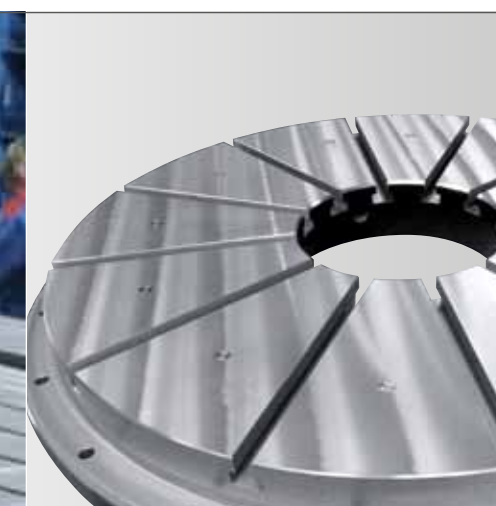
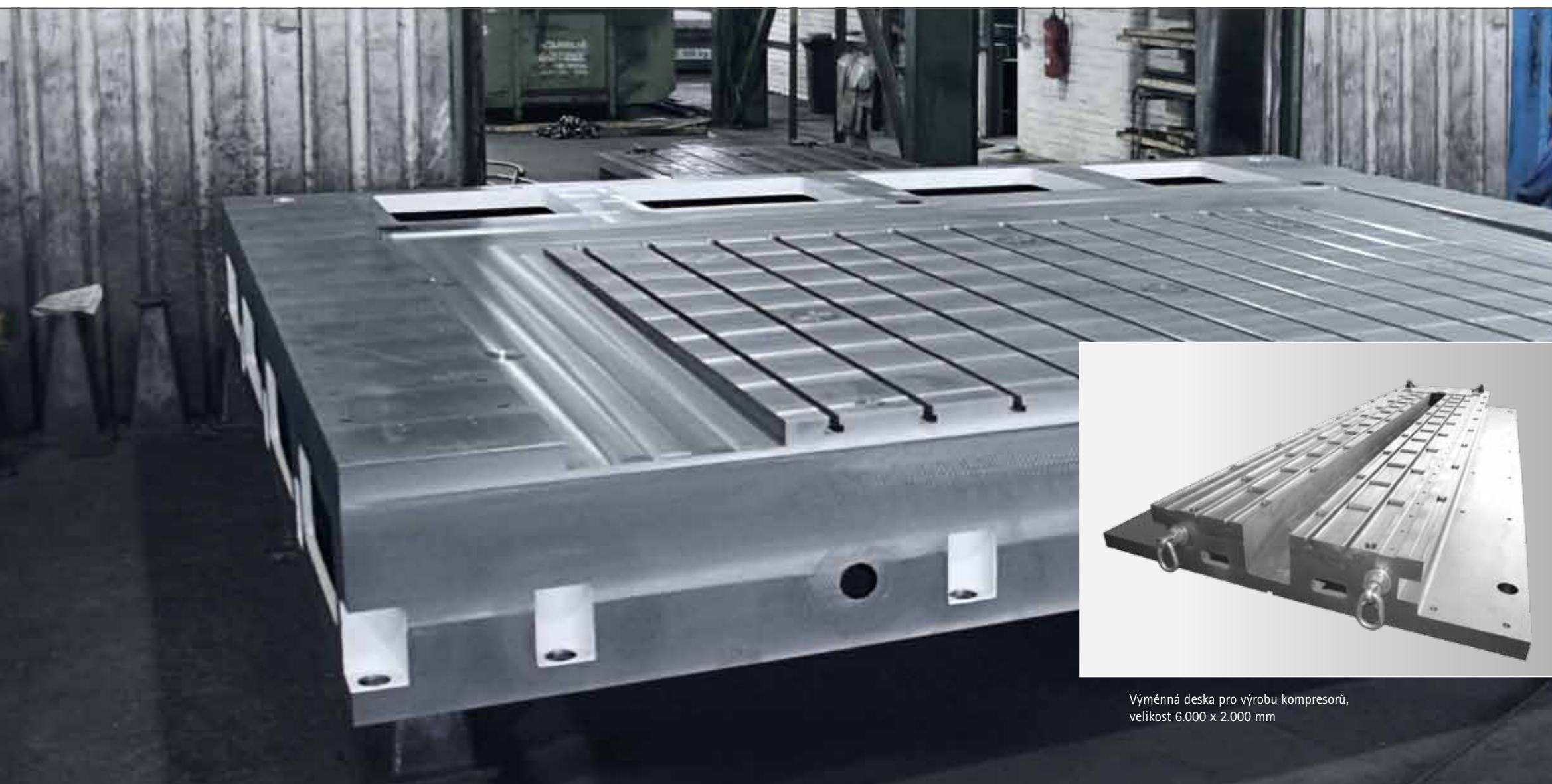
Díky našim velkým výrobním kapacitám a flexibilním procesům můžeme přitom ihned reagovat na všechna Vaše přání a změny na výrobku a vše realizovat v krátkých dodacích lhůtách.



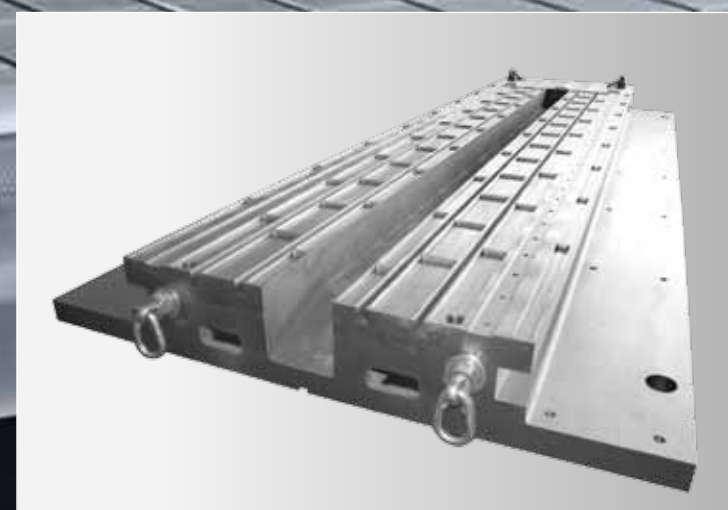
**STOLLE** v akci



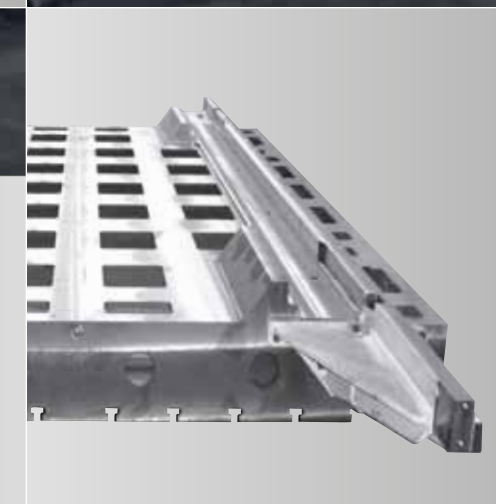




Upínací deska pro zvláštní obrábění,  
průměr 2.500 mm



Výměnná deska pro výrobu kompresorů,  
velikost 6.000 x 2.000 mm



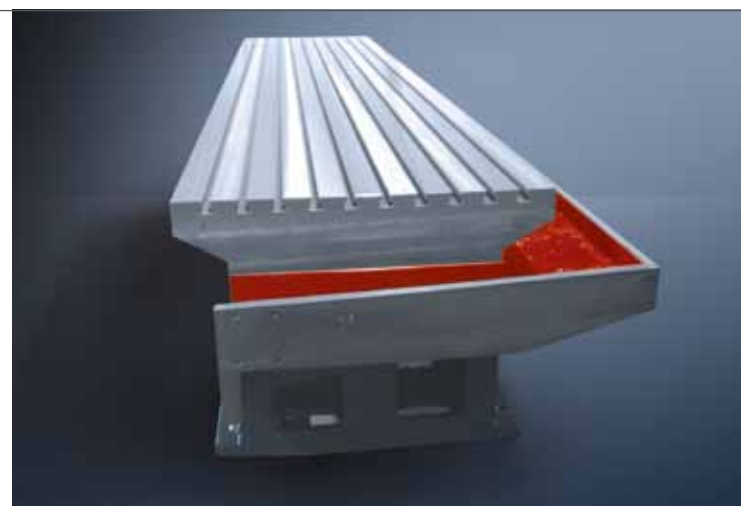
Strojový stůl/výměnná deska,  
4.000 x 3.000 x 470 mm

## Zvláštní konstrukce

### Řešení zhotovená na míru

S více než 110-letými zkušenostmi radí a vyvíjí STOLLE individuální řešení pro zcela speciální požadavky. Tak vznikají s velkým know-how výrobce komplexní řešení s nejvyšší spolehlivostí, kvalitou a přesností. Také naše služby a technická podpora jsou stříženy na míru potřebám našich zákazníků.

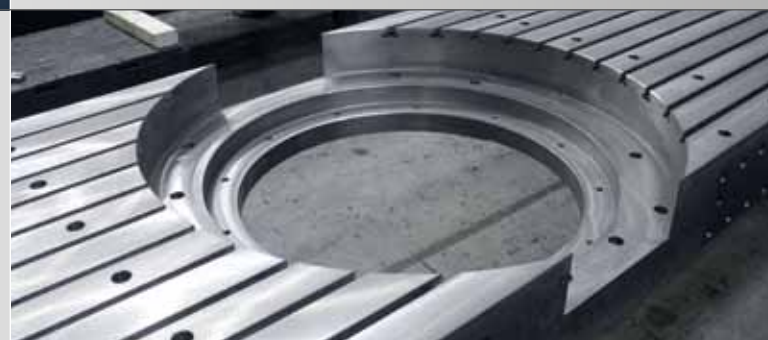




Předsádkové lože pro stroj s posuny s integrovaným odtokovým žlábkem, 7.400 x 1.100 x 850 mm

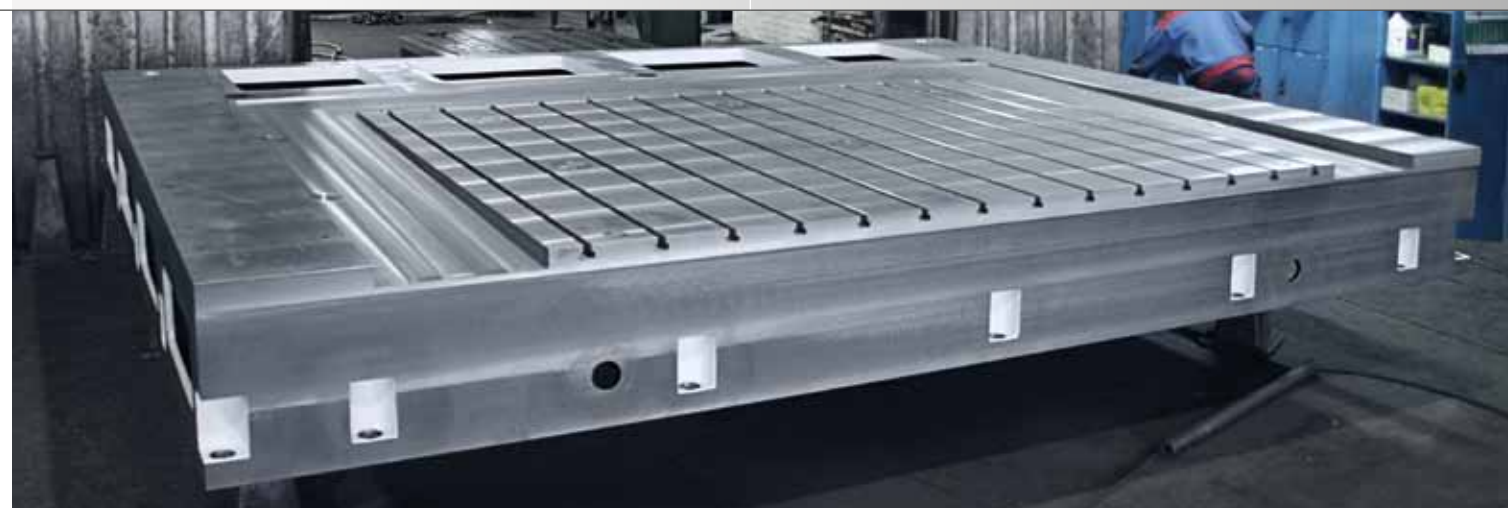
## Upínací stoly

- Rozmanitá škála strojních loží pro obráběcí stroje
- Precizní základ pro rychlé a flexibilní konstrukce a montáž obráběcích strojů



Upínací deska s integrovaným uložením otočného stolu

Strojní uložení ve zvláštním provedení



Segment otočného stolu o průměru 10.000 mm

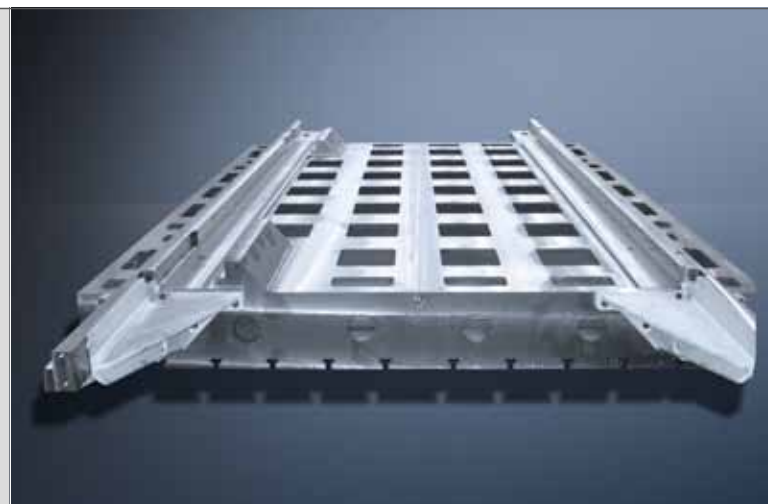
## Otočné stoly



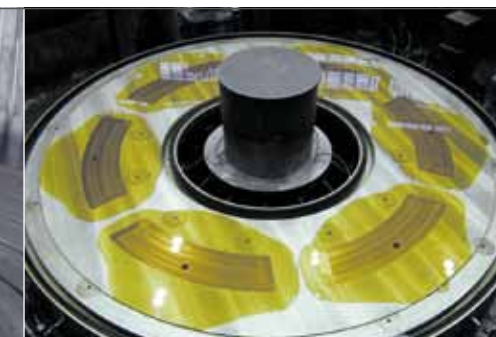


## Upínací desky

Obrobky se často upevňují na upínací desku mimo stroj napřed před vlastním obráběním. Tím se minimalizují potřebné přestávky a zřetelně vzrůstá koeficient využití díky současnému upnutí více palet na základní desku. Podle přání zákazníka vyrobené upínací palety tak slouží rychlému, pevnému a přesnému upnutí obrobků – při jistém a přesném polohování pro další zpracování. S upínacími paletami Vám nabízíme ekonomické řešení v osvědčené kvalitě STOLLE.



Strojový stůl, 4.000 x 3.000 x 470 mm  
pro frézovací centrum



Rozšíření otočného stolu pro opracování lodních šroubů, průměr 10.000 mm



Dvoudílné strojní lože s rozpětím  
o délce 18.000 mm





Die leichten STOLLE Aufspannwinkel sind in der Spann- und Fußfläche mit eingegossenen Schlitten versehen. Die Anordnung und Aufteilung der Schlitten gewährleistet eine Verankerung auf Spannplatten mit den unterschiedlichsten Nuten- und Lochabständen. Rückseitig besitzen die Winkel zwei Verstärkungsrippen.

**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             | 2                  | 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 Spannplatten und kann in die Spannfläche nach DIN 650 in die eingearbeiteten Spannschlitten eingearbeitet werden. Die Fußfläche besitzt zwei Verstärkungsrippen.

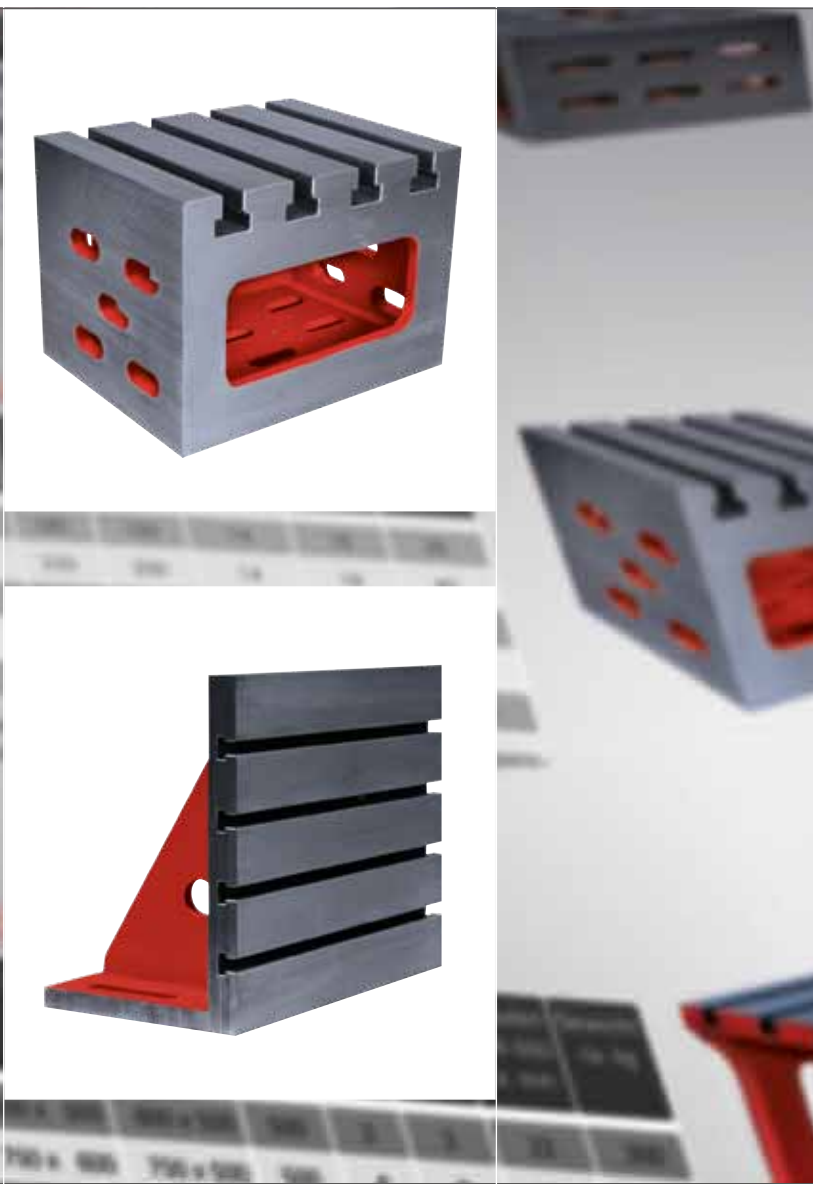


Die leichten Aufspannwinkel besitzen auf der Spannfläche in die Spannfläche nach DIN 650 eingearbeitete T-Nuten und auf der Fußfläche zwei Verstärkungsrippen.

Die Bearbeitung erfolgt nach der Frähschneidung DIN 650/1, die Bohrschneidung nach DIN 650/2. Abweichungen von den Standardausführungen und Sonderanforderungen sind möglich.

**Aufspannwinkel**

**Bohrer**



# Přesnost v upínací technice

Pro další informace si vyžádejte naši brožuru katalogových výrobků!

Zde naleznete naše katalogové výrobky:  
[www.stolle.net/katalogartikel](http://www.stolle.net/katalogartikel)







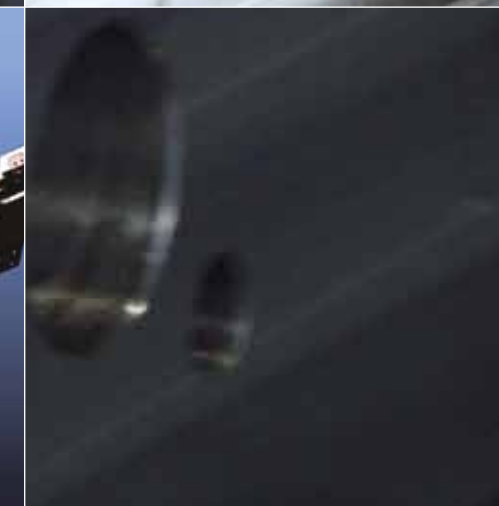
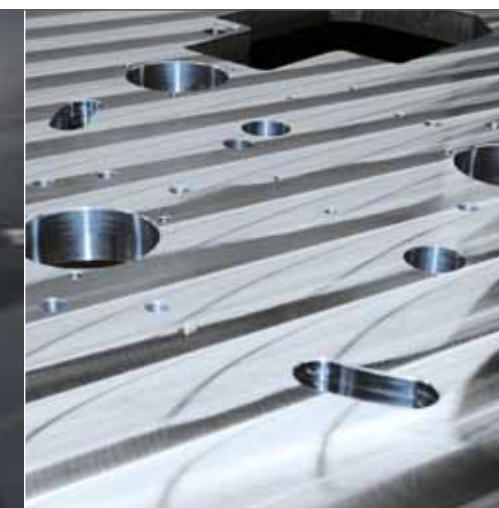
# Navštivte náš Express-Shop!

Objednejte si naše skladové položky přímo a bez komplikací přes náš Express-Shop. Jednoduše vyplňte objednávkový formulář a zboží je již na cestě k Vám!

Zde naleznete Express-Shop:  
[www.stolle.net/express-shop](http://www.stolle.net/express-shop)





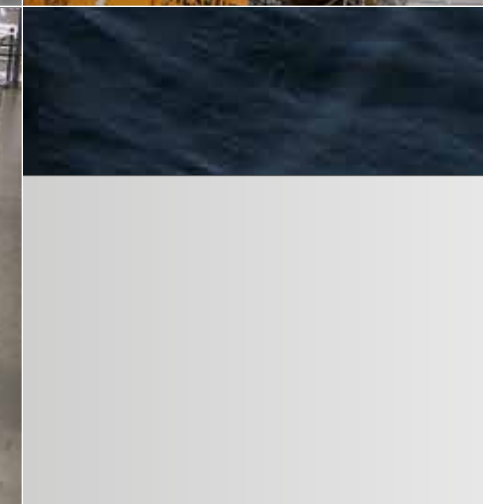


## Výhodné obrábění kvalitativně náročné.

Díky našemu strojovému parku s integrovaným systémem CAD/CAM můžeme nové projekty velmi rychle realizovat a spolehlivě vyrobit. Ať už se jedná o jednotlivé či speciální díly, malé či velké série, celkový výrobek nebo jen jednotlivé komponenty – vždy jsme připraveni na zvláštní požadavky.

Obrábění různých materiálů je jedním z oborů naší specializace. Tak můžeme nabídnout široké spektrum aplikací. To je know-how firmy STOLLE!





## Logistika a montáž

Vždy o krok napřed

Logistika a montáž STOLLE nabízí:

- Vývoj a projektování
- Balení pro přepravu po moři
- Uskladnění zboží v našich logistických halách až do expedice
- Celosvětovou organizaci transportu
- Montáže po celém světě





## Naše základní obory působnosti: Slévárnictví a obrábění

STOLLE má více než 100 let zkušeností ve slévárnictví a mechanickém obrábění. V našich slévárnách vyrábíme odlitky o hmotnosti až 25 t ve velikostech až 9.000 x 3.600 mm. V návaznosti tyto odlitky obrábíme s nejvyšší přesností a to individuálně podle přání zákazníků a požadavků norem DIN.

Nabízíme kvalitu podle nejvyšších technických požadavků a neztrácíme přitom z očí ani ekologii ani naše zaměstnance.

## STOLLE spojuje generace již od roku 1898

Jsme rodinná firma vedená již čtvrtou generací, která si udělal jméno jako evropská jednička na trhu ve výrobě a dodávkách komplexních řešení v upínací technice. STOLLE nabízí zákazníkům v praxi osvědčená a ekonomická řešení z jednoho odlitku. Ta zaručují nejvyšší preciznost a kvalitu. Vůči našim zákazníkům jsme spolehliví a závazní s našimi 170 zaměstnanci a početnými dodavateli. Naše výkony se vyznačují vysokou hodnotou a dlouhou životností. STOLLE je tradiční podnik, který trvale pečuje o obchodní vztahy se svými zákazníky,

pracovníky a dodavateli pro budoucnost. Přitom chceme být umírnění a stabilní: S nejlepší a certifikovanou kvalitou našich výkonů. Permanentně, jak jde technický pokrok, vyvíjíme s velkou náruživostí své výrobky na poli upínací techniky. Tak se naši zákazníci mohou spolehnout na to, že mají zodpovědného partnera, který je jim k dispozici a ctí hospodárnost, poctivost a dlouhodobé vztahy.

# STOLLE – odbornost, kvalita a bezpečnost





V těchto zemích  
máme zastoupení:



**STOLLE**

Německo:  
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](mailto:info@stolle.net)  
[www.stolle.net](http://www.stolle.net)

**STOLLE**

Nizozemí:  
STOLLE Nederland BV  
Tangweg 1  
5991 PE Baarlo  
Tel.: +31 77 4772020  
Fax: +31 77 4773901  
E-Mail: [info@stolle.nl](mailto:info@stolle.nl)

**STOLLE**

Francie:  
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: [la Gazette@stolle.net](mailto:la Gazette@stolle.net)

**STOLLE**

Východní Evropa:  
STOLLE Czechia  
CZ, Slovensko, Polsko, Slovinsko,  
Chorvatsko, Bosna a Hercegovina,  
Maďarsko, Bělorusko a Rusko  
(východní Evropa)  
Boretická 4009/13  
CZ 628 Brno-Zidice  
Mobil: +420 605 247 947  
E-Mail: [razik@stolle.net](mailto:razik@stolle.net)

**CFM**  
ITBONA  
a CFM Schiller Company

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](mailto:info@cfm-itbona.com)

**PES**  
www.pesukltd.com

Anglie:  
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](mailto:sales@pesukltd.com)

**Grupo**  
**Bereiker**  
Tecnología de Sujeción Ingeniería

Španělsko:  
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](mailto:info@bereiker.com)

**AMU**  
PRINCIGALLI

Itálie:  
AMU Princigalli srl  
Via Como, 124  
23883 Brivio LC  
Tel.: +39 039 5320749  
Fax: +39 039 9273300  
E-Mail: [amu@amusrl.com](mailto:amu@amusrl.com)



**Brütisch-Rüegger**  
Tools

Švýcarsko:  
Brütisch/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](mailto:info@brw.ch)