



Flexibilität für den Maschinenbau



Wir stellen hohe Anforderungen.



Vor allem an uns selbst.



Wirtschaftliche, flexible und qualitativ hochwertige Lösungen – darauf können Sie bei Stolle zählen. Von der Gussherstellung über die Entwicklung und Planung bis zur Fertigung mit CNC-gesteuerten Maschinen erhalten Sie bei uns Komplettlösungen für die Aufspanntechnik aus einer Hand. Unsere breite Palette an Möglichkeiten eröffnet Ihnen zahlreiche Optionen rund um die Herstellung von Gussplatten.

Dank unserer weitreichenden Erfahrungen in der Aufspanntechnik bieten wir Ihnen hochpräzise Lösungen, die Ihren Bedürfnissen vollends gerecht werden. Dieser Katalog liefert Ihnen die entsprechenden Produkte für Ihre Anforderungen. Unsere eigenen Kapazitäten sorgen dafür, dass wir auch die Auftragsplanung für Großkunden optimal abwickeln und die Lieferfähigkeit gesichert ist.

Als ein in der vierten Generation geführtes Familienunternehmen mit mehr als 110-jähriger Tradition und Erfahrung in der Aufspanntechnik kennen wir unser Geschäft genauso gut wie Ihre Anforderungen. Verlassen Sie sich darauf!

Inhalt

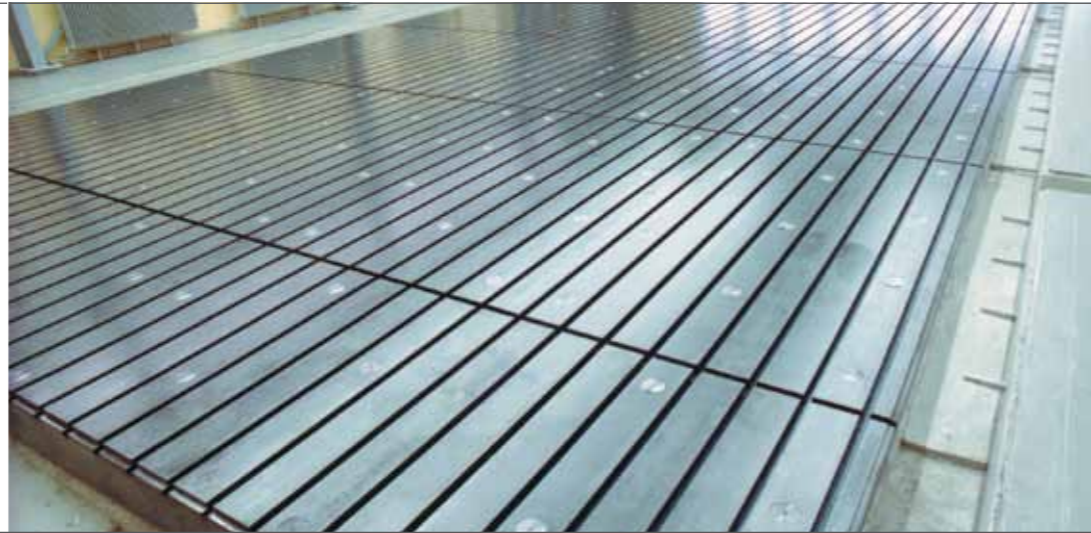
Aufspannplatten	4 - 8
Aufspannschienen	9
Technik	10 - 13
Aufspannwinkel	14 - 16
Spannsysteme	17
Aufspanntechnik	18 - 21

Flexibilität für den Maschinenbau.

Wirtschaftliche Lösungen für Aufspannplatten in der gewünschten Qualität, pünktlich geliefert – das ist STOLLE.



Aufspannplattenfeld in der Größe von 21.000 x 11.500 mm als Hydropulsprüfstand. Die Einzelplattengrößen betragen 7.000 x 2.000 mm und 7.000 x 1.500 mm



Aufspannplatte längs und quer genutet, um vielfältige Spannmöglichkeiten zu erreichen



36.000 mm Plattenfeld mit integriertem Drehtisch für CNC-Plattenbohrwerk

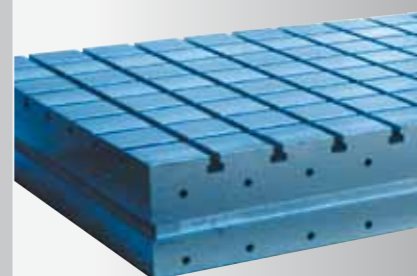
Stolle Aufspannplatten werden aus dichtem Spezialgusseisen mit Stahlzusatz hergestellt. Diese Aufspannplatten bieten vielfältige und universelle Spannmöglichkeiten für alle Arten von Werkstücken. Bei Standardplatten liegt die Brinellhärte bei ca. 180 – 200 HB und die Zugfestigkeit bei ca. 260 – 300 N/mm². Die Stolle Aufspannplatten werden in einem Spezialgussverfahren abgegossen, welches die größtmögliche Spannungsfreiheit des Gusses garantiert und eine einwandfreie Steifigkeit und Standfestigkeit der Platte gewährleistet.

Die Aufspannplatten werden speziell nach Kundenanforderungen ausgelegt. Je nach Größe und Gewicht der zu spannenden Werkstücke kann die Aufspannplatte in ihrer Konstruktion, in den Abmessungen und der Tragfähigkeit angepasst werden.

Eine speziell auf die Plattenfertigung abgestimmte Unterkonstruktion mit T-förmig verstärkten Rippen führt zu einer hohen Eigensteifigkeit der Platten. Durch die Anzahl und Ausführung der Rippen können die Platten an die geforderten Belastungen angepasst werden. Die T-Nutengröße der Platten wird durch die auftretenden Zug- und Druckkräfte bestimmt.

Hierbei können alle Standardabmessungen in den Größen 14, 18, 22, 28, 36 oder 42 in den Passungen nach DIN 650 H 7 bis H 12 gefertigt werden.

Längs- und quergenutete Aufspannplatte mit Anbauflächen für eine Plattenfeldvergrößerung



Aufspannwinkel in kastenförmiger Ausführung

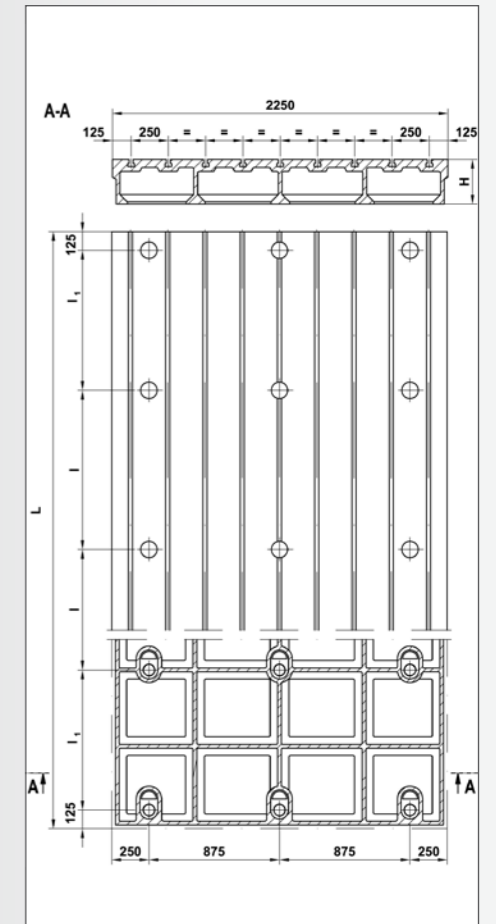
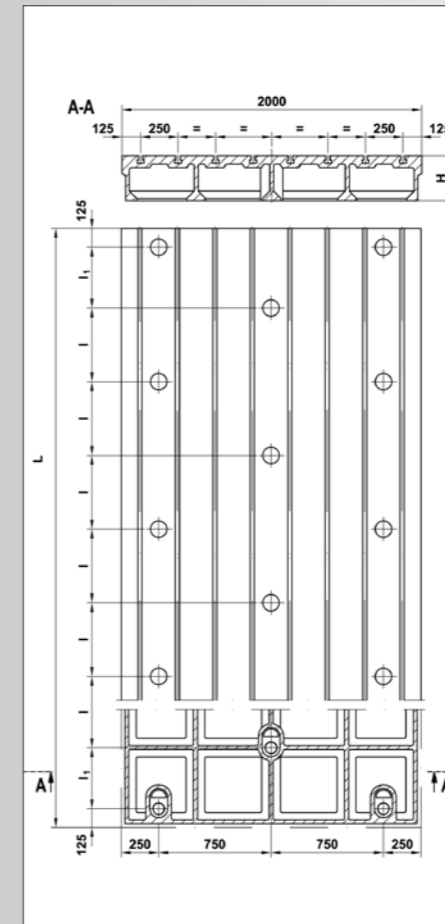
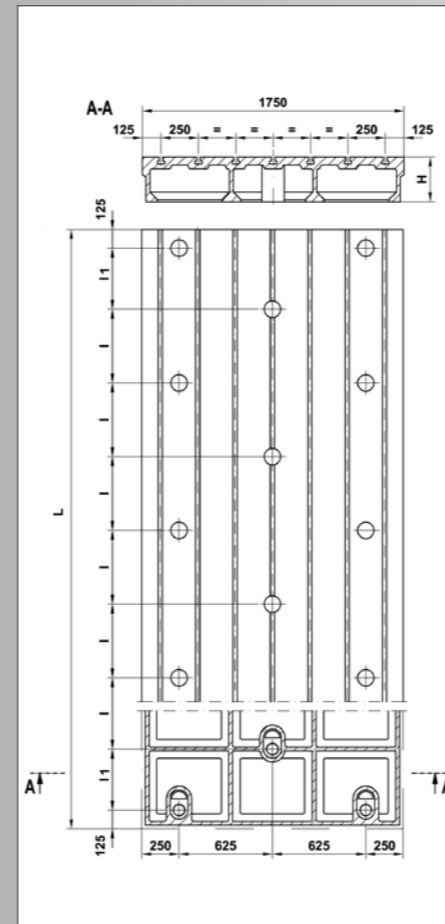
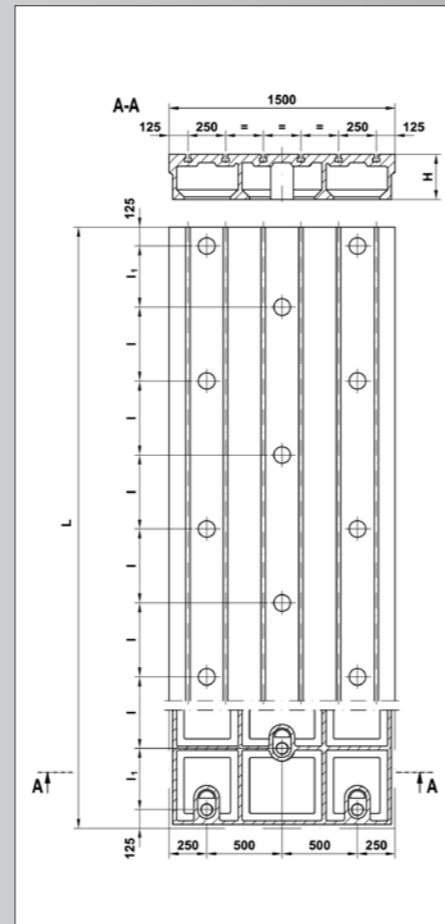
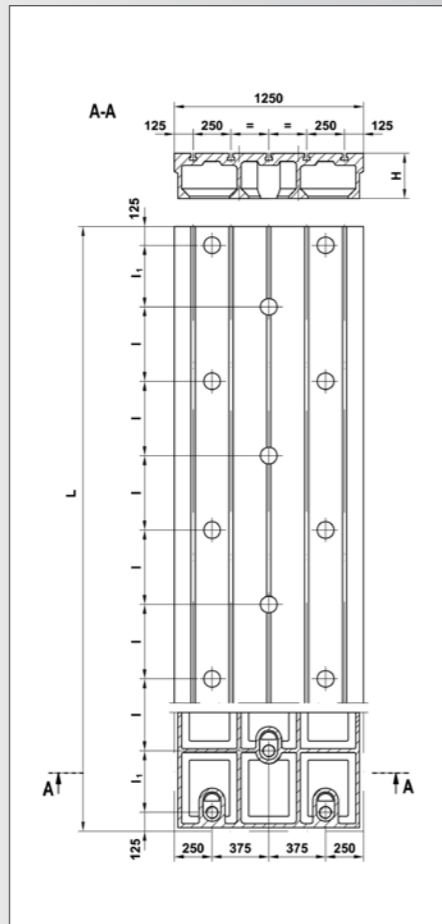
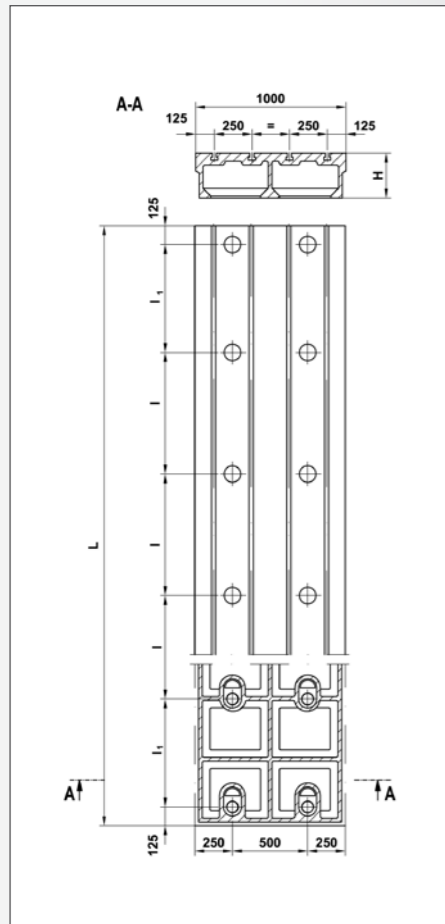
Sonderabmessungen und Zwischengrößen der T-Nuten sind selbstverständlich möglich. Der T-Nutenabstand beträgt bei Standardplatten in der Regel 150, 200, 250 oder 300 mm.

Werden einzelne Aufspannplatten zu Plattenfeldern zusammengesetzt, wird der T-Nutenabstand so gewählt, dass der Abstand zum Plattenstoß dem halben Nutenabstand entspricht. Somit ergibt sich über die gesamte Fläche ein gleichbleibender T-Nutenabstand.

Die Nutenabstände und Spannmöglichkeiten können ebenfalls ganz individuell an Ihre Anforderungen angepasst werden.

Nach Kunden-Vorgabe werden in die Platten Quernuten, Gewinde-, Pass- und Absteckbohrungen sowie Durchbrüche eingearbeitet.

Wir bieten ebenfalls den Einbau von Nullpunkt-Federspannsystemen an. Die Platten können je nach Einsatzzweck öl- und wasserdicht gefertigt und mit einer entsprechenden Auffangrinne versehen sein. Die Auswahl der Ausrichtelemente richtet sich nach der Art der Aufstellung und der Belastung der Platten.



Aufspannplatte 741000

Plattenlänge ca. mm	Anzahl der Ausr.-elemente	l	l ₁
2000	6		875
2500	8	810	720
3000	8	974	888
3500	10	2 x 856	769
4000	10	2 x 980	895
4500	12	3 x 886	796
5000	12	3 x 986	896
5500	14	4 x 905	815
6000	14	4 x 985	905
6500	16	5 x 920	825
7000	16	5 x 990	900
7500	18	6 x 928	841
8000	18	6 x 990	905

Aufspannplatte 741250

Plattenlänge ca. mm	Anzahl der Ausr.-elemente	l	l ₁
2000	8	2 x 480	395
2500	8	2 x 606	519
3000	8	2 x 730	645
3500	11	4 x 570	485
4000	14	6 x 490	405
4500	14	6 x 553	466
5000	17	8 x 492	407
5500	17	8 x 542	457
6000	17	8 x 592	507
6500	20	10 x 535	450
7000	20	10 x 577	490
7500	23	12 x 530	445
8000	23	12 x 566	479

Aufspannplatte 741500

Plattenlänge ca. mm	Anzahl der Ausr.-elemente	l	l ₁
2000	8	2 x 480	395
2500	8	2 x 606	519
3000	8	2 x 730	645
3500	11	4 x 570	485
4000	14	6 x 490	405
4500	14	6 x 553	466
5000	17	8 x 492	407
5500	17	8 x 542	457
6000	17	8 x 592	507
6500	20	10 x 535	450
7000	20	10 x 577	490
7500	23	12 x 530	445
8000	23	12 x 566	479

Aufspannplatte 741750

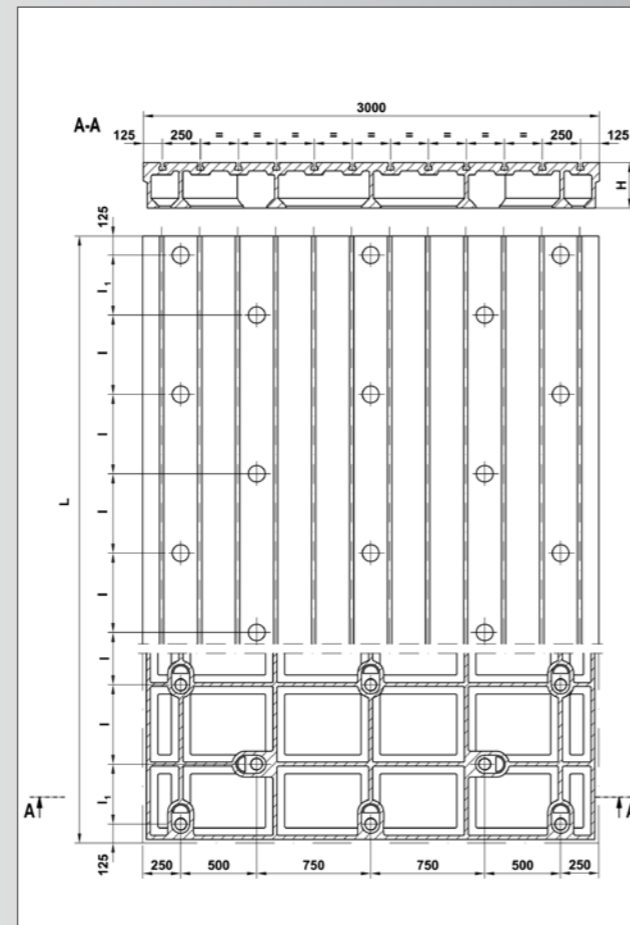
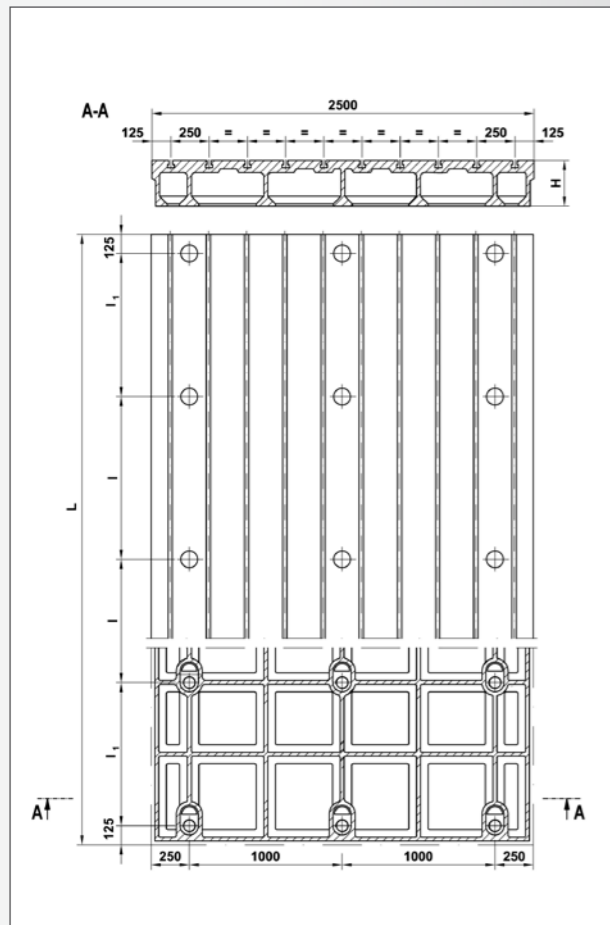
Plattenlänge ca. mm	Anzahl der Ausr.-elemente	l	l ₁
2000	8	2 x 480	395
2500	8	2 x 606	519
3000	11	4 x 487	401
3500	11	4 x 570	485
4000	14	6 x 490	405
4500	14	6 x 553	466
5000	17	8 x 492	407
5500	17	8 x 542	457
6000	20	10 x 493	410
6500	20	10 x 535	450
7000	23	12 x 494	411
7500	23	12 x 530	445
8000	23	12 x 566	479

Aufspannplatte 742000

Plattenlänge ca. mm	Anzahl der Ausr.-elemente	l	l ₁
2000	8	2 x 480	395
2500	8	2 x 606	519
3000	11	4 x 487	401
3500	11	4 x 570	485
4000	14	6 x 490	405
4500	14	6 x 553	466
5000	17	8 x 492	407
5500	17	8 x 542	457
6000	20	10 x 493	410
6500	20	10 x 535	450
7000	23	12 x 494	411
7500	23	12 x 530	445
8000	23	12 x 566	479

Aufspannplatte 742250

Plattenlänge ca. mm	Anzahl der Ausr.-elemente	l	l ₁
2500	9		1125
3000	12	974	888
3500	12	1140	1055
4000	15	2 x 980	895
4500	15	2 x 1106	1019
5000	18	3 x 984	899
5500	21	4 x 904	817
6000	21	4 x 986	903
6500	21	4 x 1070	985
7000	24	5 x 988	905
7500	24	5 x 1060	975
8000	27	6 x 990	905



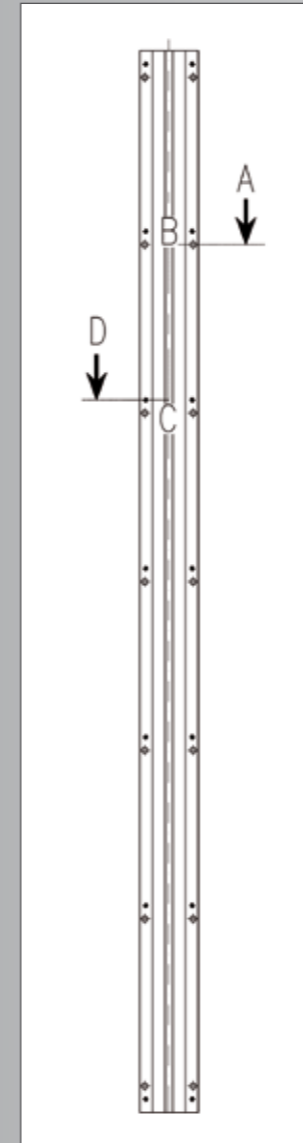
Aufspannplatte 742500

Plattenlänge ca. mm	Anzahl der Ausr.-elemente	l	l ₁
2500	9		1125
3000	12	974	888
3500	12	1140	1055
4000	15	2 x 980	895
4500	15	2 x 1106	1019
5000	18	3 x 984	899
5500	21	4 x 904	817
6000	21	4 x 986	903
6500	21	4 x 1070	985
7000	24	5 x 988	905
7500	24	5 x 1060	975
8000	27	6 x 990	905

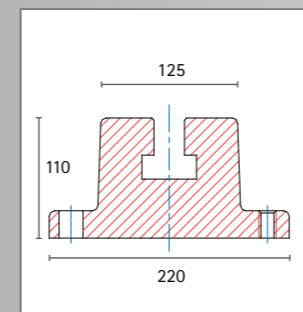
Aufspannplatte 743000

Plattenlänge ca. mm	Anzahl der Ausr.-elemente	l	l ₁
3000	13	2 x 730	645
3500	18	4 x 570	485
4000	23	6 x 490	405
4500	23	6 x 553	466
5000	28	8 x 492	407
5500	28	8 x 542	457
6000	33	10 x 493	410
6500	33	10 x 535	450
7000	38	12 x 494	411
7500	38	12 x 530	445
8000	43	14 x 495	410

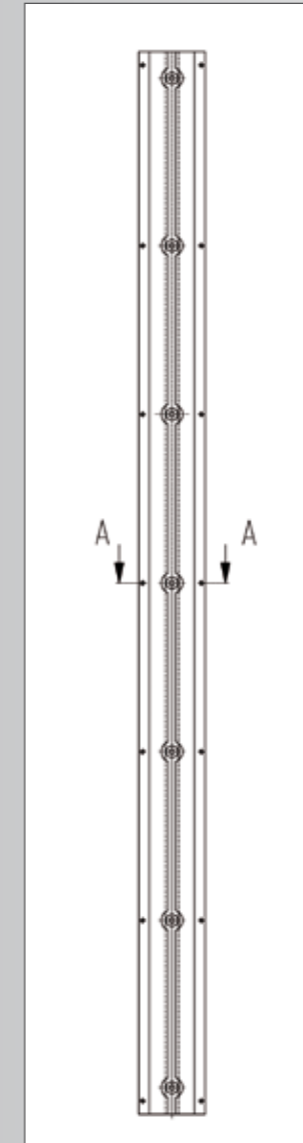
Aufspannschiene Typ A



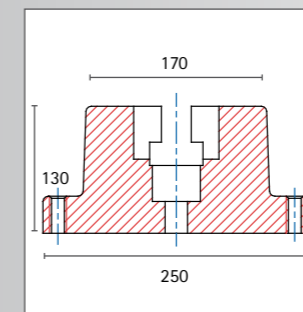
Schnitt A-D



Aufspannschiene Typ B



Schnitt A-A



Spannfeld mit Aufspannschienen

Stolle Aufspannschienen sind vielseitig einsetzbar. In Reihen verlegt werden mit den Aufspannschienen Großmontageplätze mit vielseitigen Aufspannmöglichkeiten bestückt.

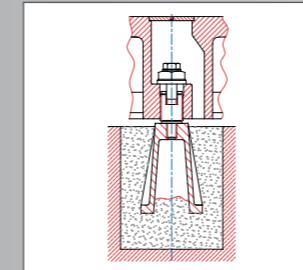
Die Aufspannschienen werden mit Spannkern und Abdruckschrauben mit dem Fundament verbunden, exakt ausgerichtet und anschließend mit Beton vergossen. Somit wird eine Fläche mit entsprechenden Spannmöglichkeiten erzielt.

Die Oberfläche der Aufspannschienen ist fein bearbeitet und mittig in Längsrichtung mit einer T-Nut nach DIN 650 sowie Aushebetaschen für Nutensteine versehen.

Aufspannschienen Typ A werden über seitlich angeordnete Ankerschrauben im Fundament befestigt. Bei Typ B erfolgt die Verankerung über mehrere mittig in der T-Nut angeordnete Ankerschrauben. Zur exakten Verlegung mehrerer Einzelschienen sind die Stoßflächen winklig zur Oberfläche bearbeitet.

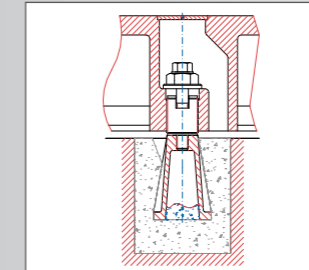
Die Produktion von Aufspannplatten erfolgt von der Konstruktion und dem Formenbau über den Guss bis hin zur Fertigbearbeitung komplett im Hause Stolle. Stolle Aufspannplatten werden so konstruiert, dass diese für die unterschiedlichen Flächenbelastungen und Einsatzzwecke geeignet sind. Die Platten können in Länge, Breite und Höhe sowie in der Verrippung individuell gestaltet werden. Für extreme Belastungsfälle bieten wir eine FEM-Berechnung an.

Nach dem Guss werden die Platten mit hoher Genauigkeit auf CNC gesteuerten Fräsmaschinen oder auch auf Hobelbänken bearbeitet. Eine öl- und wasserdichte Ausführung mit einer angeschraubten oder eingefrästen Ölrinne kann ebenfalls gefertigt werden. Mehrere Aufspannplatten können mit entsprechenden Plattenverbindungen zu einem Aufspannplattenfeld verbunden werden. Die Aufstellung erfolgt auf eigens entwickelten Ausrichtelementen, die bezüglich der Aufstellungsart und der Plattenbelastung ausgewählt werden.



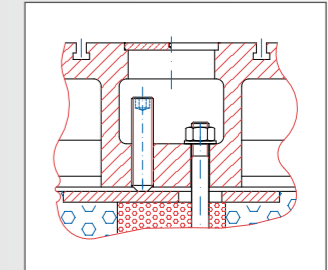
Ausrichtelement AE 55

Das Ausrichtelement AE 55 ist für Belastungen bis zu 30 to/m² geeignet. Das komplette Ausrichtelement besteht aus einem Fundamentanker, der in den Beton eingegossen wird, und dem eigentlichen Richtelement, das in die Platten eingeschraubt ist. Mit diesem Element kann die Platte im Fundament verankert und auf Zug und Druck exakt ausgerichtet werden. Der Lieferumfang umfasst das komplette Element inkl. Fundamentanker und Stahldeckel für die Aufspannplatte. Ein späteres Nachrichten der Platte zum Maschinenbett ist jederzeit von der Plattenoberfläche möglich.



Ausrichtelement AE 82 / AES 82

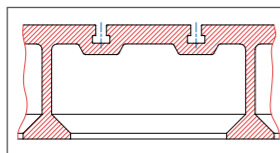
Dieses Ausrichtelement ist für höhere Belastungen über 30 bis ca. 100 to/m² geeignet. In der Ausführung AES 82 ist in die Aufspannplatte zusätzlich eine Stahlbüchse eingepresst und verstiftet, somit kann das Ausrichtelement Belastungen von mehr als 100 to/m² aufnehmen.



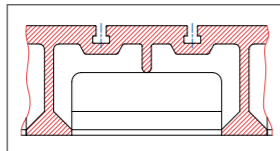
Ausrichtaggregat AG 30

Das Ausrichtaggregat AG 30 ist zur ortsfesten Verlegung von Aufspannplatten und zum Untergießen mit Beton geeignet. Jedes Rippenfeld wird mit einer Vergießöffnung versehen, und das Untergießen sollte ca. 10 – 15 cm in die Verrippung erfolgen. Ein späteres Nachrichten der Platte nach dem Vergießen ist nicht mehr möglich. Lieferumfang inkl. Abdruckschraube und Abschlussdeckel.

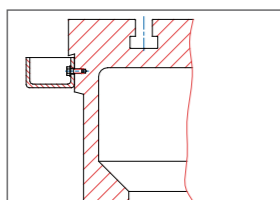
Normale Verrippung



Verstärkte Verrippung

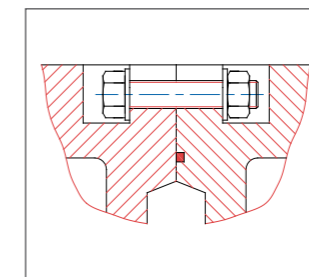


Ausführung mit Ölrinne



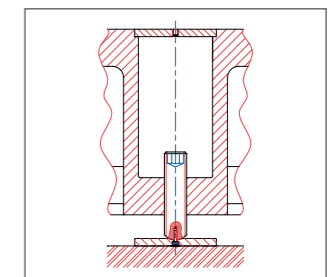
In der folgenden Tabelle werden die empfohlenen Plattenhöhen bei entsprechender m² - Belastung angegeben. Die Gewichte/m² können als Richtwerte zur Projektierung der Fundamente zugrunde gelegt werden.

Belastung	Plattenhöhe	Gewicht
bis 5 to/m ²	250 mm	ca. 750 kg/m ²
bis 10 to/m ²	300 mm	ca. 790 kg/m ²
bis 15 to/m ²	300 mm	ca. 840 kg/m ²
bis 25 to/m ²	350 mm	ca. 880 kg/m ²
bis 35 to/m ²	350 mm	Gewicht auf Anfrage, da konstruktionsbedingt
bis 75 to/m ²	400 mm	
bis 150 to/m ²	450 mm	
über 150 to/m ²	500 mm	



Plattenverbindung PST 24

Die Platten können mit Schrauben zu Plattenfeldern verbunden werden. Somit entsteht aus mehreren Einzelplatten eine große, ebene Spannfläche ohne Stöße und Kanten wie aus einem Guss.



Stellelement ST 30

Zur Aufstellung direkt auf dem Hallenboden, wenn eine möglichst geringe Arbeitshöhe der Platte gewünscht wird. Die Justierung der Platte erfolgt durch Höheneinstellung der Vierkantschraube. Andere Aufstellungsarten nach Kundenwunsch sind ebenfalls möglich!

Flächengenauigkeit - Toleranzen

Die Oberflächen von Aufspan-, Mess-, Anreiß- und Tuschierplatten werden nach DIN 876 gefertigt. Zur Messung der Flächengenauigkeit wird die Platte auf mind. 3 Punkten aufgelegt. Die für den jeweiligen Einsatzzweck konstruierte Verrippung der Platten leitet die während des Gebrauchs auftretenden Kräfte auf die Unterstützungspunkte ab, so dass die Deformation der zu messenden Fläche entsprechend gering und die Flächengenauigkeit entsprechend hoch ist.

Oberflächengüten:

- DIN 876 / III gehobelt / gefräst
- DIN 876 / II feinst gehobelt / gefräst
- DIN 876 / I feinst gefräst
- DIN 876 / 0 eng geschabt und tuschiert

Ebenheitstoleranzen:

Die Ebenheitstoleranzen geben die zulässige Abweichung der Messfläche in µm über die gesamte Länge L der längsten Kante der Platte an. Referenztemperatur 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

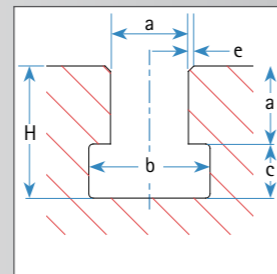
Toleranztabellen

L mm	200	300	500	800	1000	1200	1500	2000	2500
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	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000
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

T-Nuten

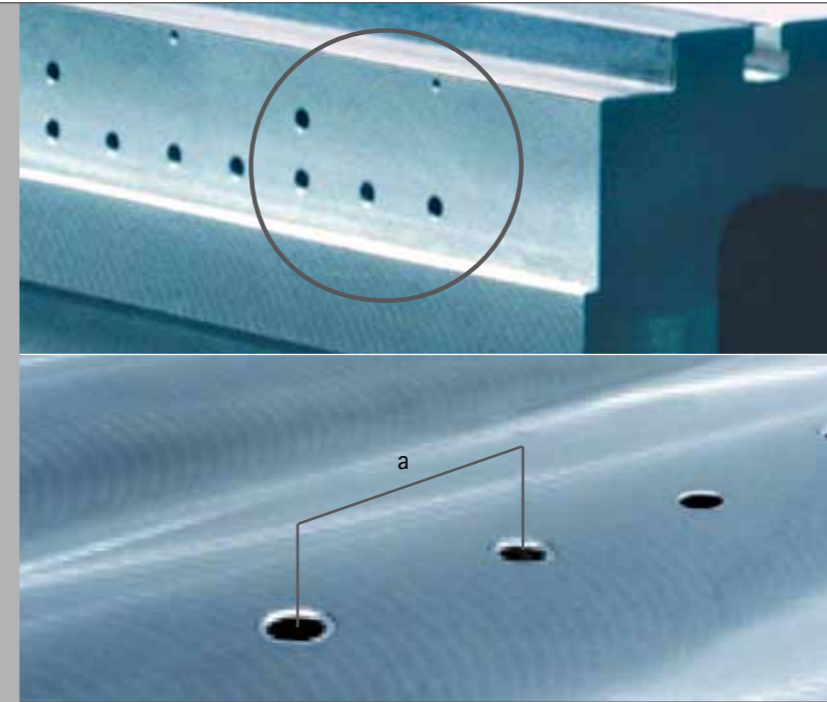
T-Nuten werden standardmäßig nach DIN 650 H 12 gefertigt. Eine Fertigung mit höheren Genauigkeiten im Toleranzfeld H 7 oder H 8 ist ebenfalls möglich! Sonderabmessungen von T-Nuten auf Anfrage!



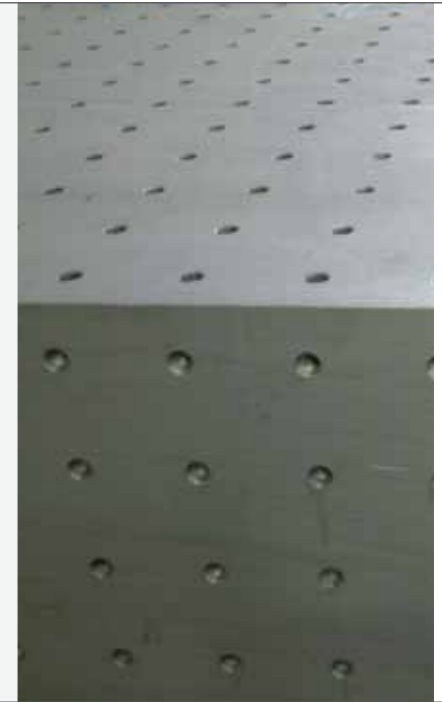
Nennmaß: a	für Schrauben	b	c	H	e
10 mm	M8	17,5 - 18 mm	8 mm	18 mm	1,0 mm
12 mm	M10	20,5 - 21 mm	9 mm	21 mm	1,0 mm
14 mm	M12	1/2"	23,5 - 24 mm	10 mm	1,0 mm
16 mm	M14		26,5 - 27 mm	11 mm	1,0 mm
18 mm	M16	5/8"	29,5 - 30 mm	12 mm	1,5 mm
20 mm	M18		33,5 - 34 mm	14 mm	1,5 mm
22 mm	M20	3/4"	37,5 - 38 mm	16 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

Bearbeitete T-Nuten DIN 650

im Toleranzfeld H12, Passnuten im Toleranzfeld H7 oder H8 gegen Mehrpreis möglich.



Maschinenbett einer Portalfräsmaschine mit Anbauflächen und Gewindebohrungen für Führungsleisten



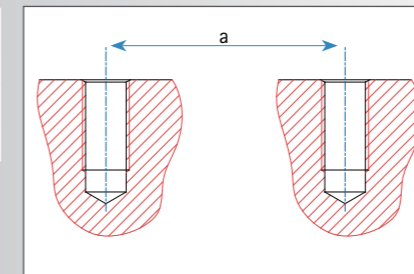
Abstandsbohrungen

Toleranzgenauigkeiten

Abstandstoleranzen für Gewindebohrungen a

0 - 2000	± 0,15
2000 - 4000	± 0,20
4000 - 6000	± 0,25
6000 - 8000	± 0,30

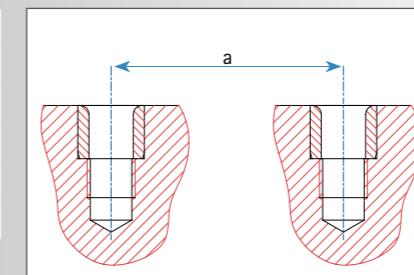
(in mm) höhere Toleranzen auf Anfrage



Abstandstoleranzen für Passbohrungen a

0 - 1000	± 0,05
1000 - 2000	± 0,08
2000 - 3000	± 0,10
3000 - 4000	± 0,12
4000 - 5000	± 0,13
5000 - 6000	± 0,15

(in mm) höhere Toleranzen auf Anfrage





B

Aufspannwinkel Typ SW

A	B	C
1500	800	800
1500	1000	800
1500	1200	800
2000	800	800
2000	1000	800
2000	1200	1000
2000	1500	1000
2500	800	1200
2500	1000	1200
2500	1200	1200
2500	1500	1200
3000	800	1200
3000	1000	1200
3000	1200	1200
3000	1500	1200
3500	1000	1500
3500	1200	1500
3500	1500	1500

Aufspannwinkel in kastenförmiger Gusskonstruktion werden bei fast allen Plattenbohrwerken benötigt, um Werkstücke in vertikaler Aufspannung zu fixieren.

Die Aufspannflächen der Standardaufspannwinkel sind nach DIN 876/III bearbeitet und mit T-Nuten nach DIN 650-22 H 12 oder -28 H 12 versehen. Andere Nutengrößen nach DIN 650 von 12 bis 42 mm sind ebenfalls lieferbar.

Die Fußflächen der Winkel sind mit Spanschlitz und Bohrungen gefertigt, die an die Spannmöglichkeiten des Maschinentisches angepasst sind. Preise auf Anfrage.

A

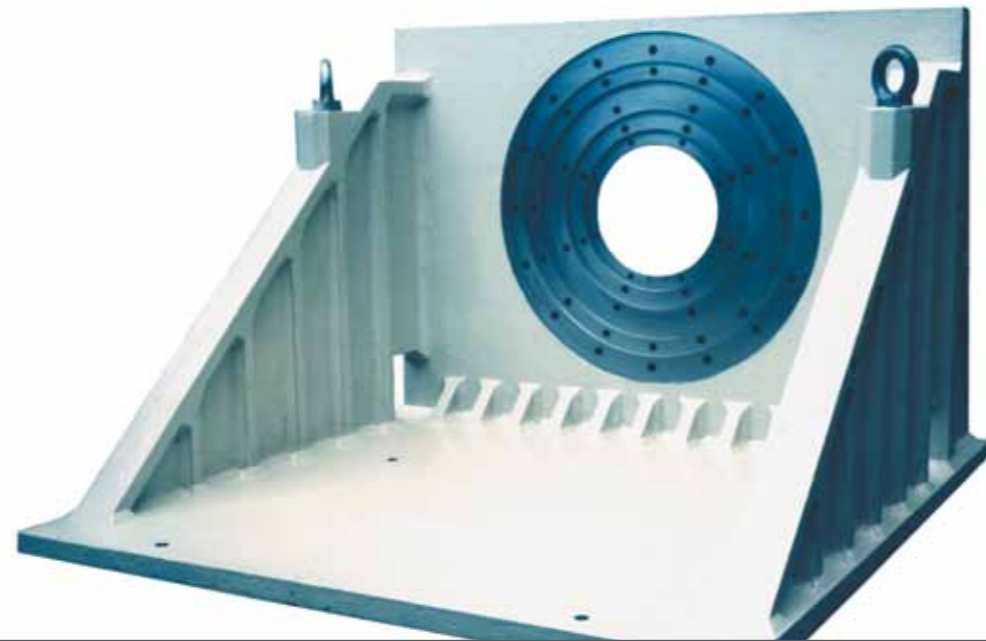


C



Die Größen und Abmessungen der Aufspannwinkel sowie der T-Nuten können entsprechend Ihren Anforderungen variiert werden. Zusätzlich sind die Winkel mit Federspannzylindern Ihrer Wahl lieferbar. Besonders große und schwere Winkel können auch mehrteilig ausgeführt werden. Diese können dann sowohl übereinander als auch nebeneinander aufgestellt werden, um eine möglichst hohe bzw. möglichst breite Spannfläche zu erhalten.

Aufspannwinkel in 2-teiliger Ausführung, Höhe 4.000 mm



Schwerer Spannwinkel für Elektromotoren-Prüfstand, 2.200 x 1.800 x 2.000 mm

Gussstücke mit integrierten Spannsystemen



Spannturm



Palettenspanntisch für 4 x 90 Grad Wechselpalette, 4-seitig mit T-Nuten, Höhe 2.200 mm



Kastenförmiger Aufspannwinkel mit einer Spannfläche, 3.500 x 2.000 mm



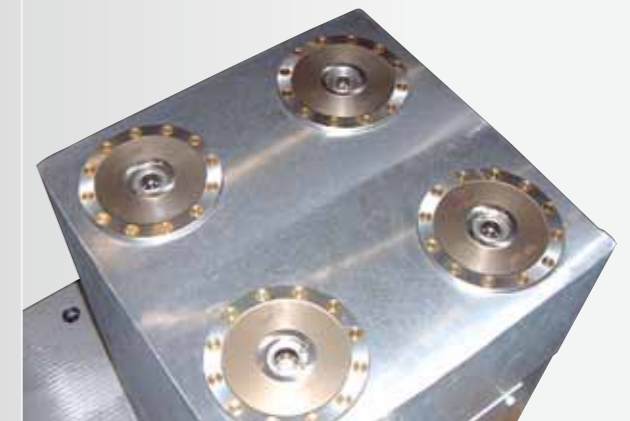
Doppelwinkel mit Aufspannflächen, 2.000 x 1.000 mm



Spanntürme mit Nullpunktspannsystem

Spanntürme dienen heute zur flexiblen Aufspannung von Werkstücken auf modernen CNC gesteuerten Maschinen. Sie bieten nicht nur die Möglichkeit durch T-Nuten oder Rasterbohrungen die Werkstücke zu spannen, sondern können auch mit Nullpunktspannsystemen ausgerüstet werden.

Die unterschiedlichen Spannmöglichkeiten können in den geforderten Toleranzen nach Ihren Wünschen in die Spanntürme eingearbeitet werden. Abmessungen nach Kundenwunsch.



Maschinentisch,
4.000 x 3.000 x 470 mm
für eine Fräsmaschine

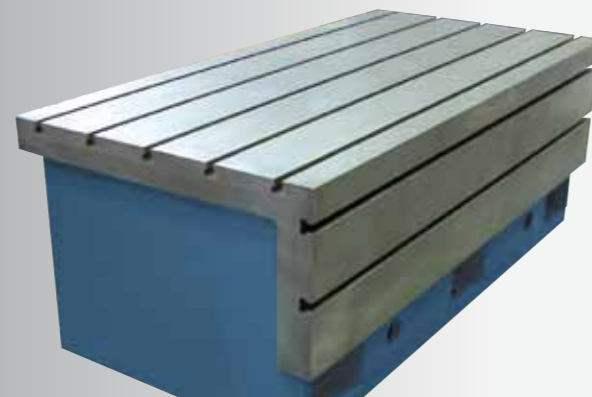


Planscheibe ø 3.000 mm für schwerste Belastung



Fräsmaschine Waldrich, 9.000 x 3.000 mm

Maschinentisch mit innenliegender
Spannmöglichkeit, 2.000 x 800 x 800 mm



Aufspannkasten in Sonderausführung

Aufspannplatte auf Untergestell mit
schwingisolierter Aufstellung

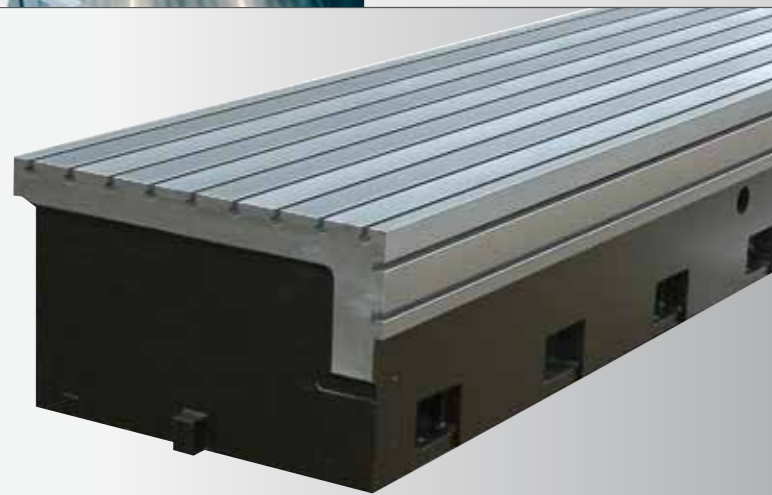




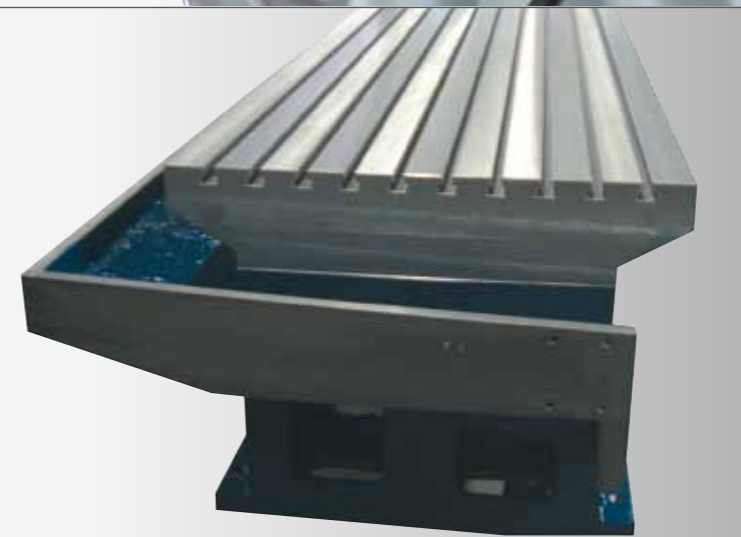
Aufspannplattenfeld für Horizontalarm-Messanlage



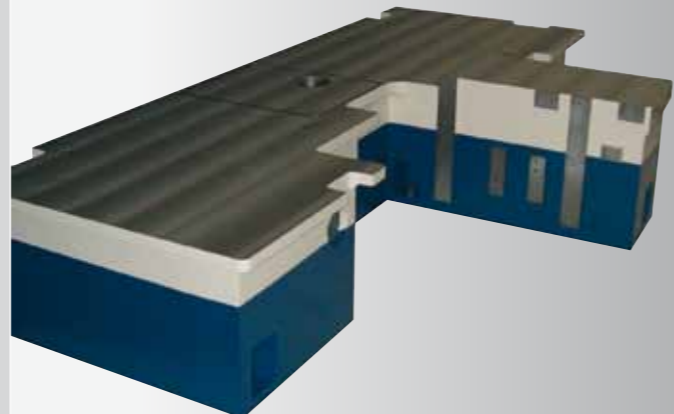
Segment eines Drehtisches mit 9.000 mm Durchmesser



Maschinentisch 8.200 x 1.250 x 700 mm



Maschinenbett mit umlaufend angelegter Wasserrinne 7.400 x 1.100 x 850 mm



Maschinenbett für Prüfstand zur schwingisolierten Aufstellung



Hergestellt in Deutschland. Weltweit im Einsatz.

Lohnbearbeitung schnell und präzise



Präzision in der Messindustrie



Know-how für Sonderlösungen



Sicherheit für die Energieindustrie



Flexibilität für den Maschinenbau



Mit mehr als 150 Mitarbeitern stellen wir für Sie an unseren 3 Standorten in Bonn-Bad Godesberg, Bonn-Beuel und Baarlo/NL Aufspanntechnik für den Maschinen- und Werkzeugmaschinenbau her. Neben der Planung, Konstruktion und Produktion der Gussteile zählt auch die weltweite Montage zu unserem Leistungsspektrum.

Gerne unterstützen wir Sie auch in der Planung Ihrer Projekte – solche Leistungen gehören für uns zum selbstverständlichen Service.

Zuverlässigkeit für die Automobilindustrie



Unsere Kompetenzen beschränken sich nicht auf Aufspanntechnik. Ob Standardplatten oder Sonderlösungen – Stolle bietet ein breites Spektrum an Gussplatten und Sonderkonstruktionen aus Gusseisen.

So fertigen und liefern wir auch Prüfstandplatten für die Automobil- und ihre Zulieferindustrie – schlüsselfertige Produktlösungen in höchster Qualität und Genauigkeit sind hier unsere Spezialität. Unsere Kunden aus der Messindustrie setzen auf präzise, flexible und wirtschaftlich gefertigte Mess- und Anreißplatten aus dem Hause Stolle.

Für den Sondermaschinenbau bieten wir individuelle High-End-Lösungen in höchster Qualität. Auch für andere Industriebereiche planen, konstruieren, fertigen und montieren wir Komplettlösungen, die durch Stabilität und Qualität überzeugen.



STOLLE

MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI

Wilhelm Stolle GmbH

Postfach 30 12 52

D-53192 Bonn

Tel.: +49 (0) 228 950 33-0

Fax +49 (0) 228 950 33-33

E-Mail: info@stolle.net

Produktionsstandorte:

Werk Bad Godesberg:

Friesdorfer Straße 137-139

53175 Bonn

Werk Beuel:

Broichstraße 78-90

53227 Bonn

Stolle Nederland BV:

Tangweg 1

NL-5991 PE Baarlo

Tel.: +31 77477 2020

Fax: +31 77477 3901

E-Mail: info@stolle.nl

www.stolle.net