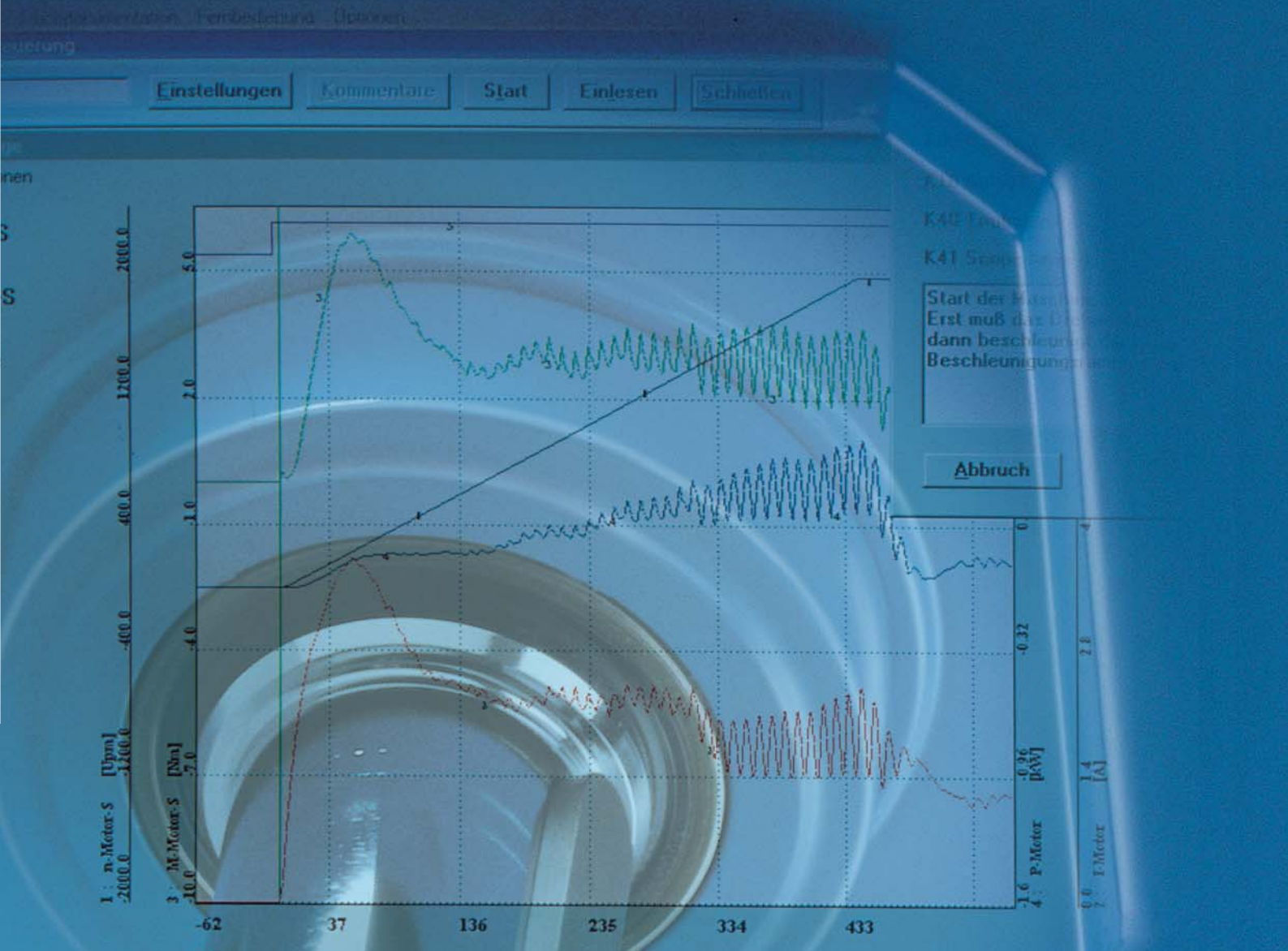
STÖBER
ANTRIEBSTECHNIK

DYNAMIK UND PRÄZISION



Die zentrale Unternehmensidee

Die Drehzahl eines Getriebemotors variabel zu machen, erschien den Unternehmensgründern Paul und Wilhelm Stöber als zukunftsfähige Technologie für die industrielle Entwicklung – und für das Wachstum der im Jahre 1934 gegründeten Firma.

STUFENLOS ANTREIBEN

Start mit einer bahnbrechenden Konstruktion
Das STÖBER-Verstellgetriebe wurde **1943** auf den Markt gebracht und ist heute noch im Programm.

Mit stufenlosem Verändern des Achsabstandes zwischen Motorachse und Antriebswelle wird das Einstellen eines beliebigen Übersetzungsverhältnisses möglich.

Die Entwicklung der STÖBER-Reibradkonstruktion führte zu einem entscheidenden Technologievorsprung. Der Antriebsdruck auf den Laufring wird lastabhängig automatisch reguliert. Dadurch kann die Drehzahlveränderung per Handrad nicht nur im Betrieb, sondern auch im Stillstand ausgeführt werden.

Innovative Meilensteine

Nach der Markteinführung des **STÖBER-Verstellantriebes** wurde dieser in den folgenden Jahren ständig perfektioniert und an die jeweiligen Erfordernisse der Zeit angepaßt. Dieser Antrieb wird heute noch in zwei Baureihen hergestellt – denn er wird dort eingesetzt, wo eine digitale Steuerung entweder nicht möglich ist oder auch wenig hilfreich wäre.

Mit der Entwicklung des **Modularen Getriebesystems MGS** wurde die Basis für eine völlig neue Antriebsphilosophie verwirklicht. Logische Drehzahlabstufungen und konsequente Modularität von Bauteilen und Komponenten führten zu einem neuen Rationalisierungsstandard.

Schon Jahre zuvor hatte man bei STÖBER ANTRIEBSTECHNIK begonnen, die Entwicklungs- und Produktionserfahrung für Getriebe und Motoren durch den Aufbau einer eigenen Elektronikkompetenz zu ergänzen. Gemeinsam mit der MGS-Präsentation auf der Hannover Messe '91 wurde die komplett neu entwickelte **FDS-Frequenzumrichter-Baureihe** von STÖBER ANTRIEBSTECHNIK vorgestellt.

Bereits zwei Jahre später folgte 1993 das innovative **Servomodulsystem SMS**. Bestehend aus digitalem Umrichter, kleinstbauendem Servomotor und Präzisions-Planetengetriebe, wurde auch diese Baureihe ohne 'technische Altlasten' von Grund auf neu entwickelt.

Mit vielen, oft unauffälligen Verbesserungen wurden beide Antriebsbaureihen, die Umrichter und die dazugehörende Software weiterentwickelt. Die Kombinationsfähigkeit der Komponenten macht es heute möglich, auf der Grundlage von Standardgetrieben kompromißlose, individuelle Antriebslösungen zu realisieren.

Die moderne Antriebstechnik erweist sich bei näherer Betrachtung als hochkomplexes Themenfeld.
Es umfaßt die mechanischen, elektrischen und elektronisch-digitalen Hardware-Komponenten, die Umrichter-Betriebssoftware und die Anwendersoftware als Mensch-Maschine-Schnittstelle. Sinnvolle **Innovationen** und gezielte **Produktpflege** sind das Ergebnis enger 'mittelständischer' Kontakte zu Kunden und Anwendern. Marktimpulse aufzugreifen und dem Markt neue Impulse zu geben, ist die Zielsetzung der STÖBER-Entwicklungsstrategie.

ENTWICKLUNG UND FERTIGUNG

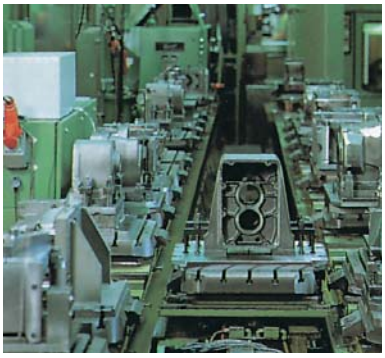
Gemeinsame Zielsetzung und ständiger Dialog schaffen die Voraussetzung zur Synergie zwischen den so unterschiedlichen Entwicklungsfeldern der **Elektromechanik und Steuerungstechnik**. Räumliche Nähe ermöglicht die informelle Kommunikation zur 'Synchronisierung'. Beide Entwicklungsbereiche verfügen über aufwendige Labors und moderne Prüfstände für Neuentwicklungen und zur kontinuierlichen Produktpflege.

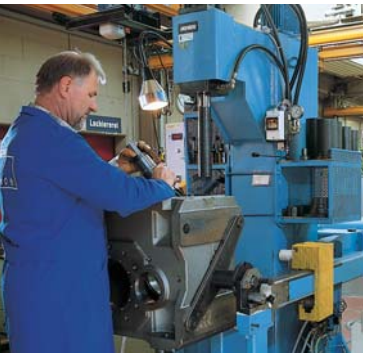
Die ungewöhnliche Unternehmensstrategie 'Sicherung der Produktqualität durch große Fertigungstiefe' führt zur ständigen Kompetenzerweiterung der STÖBER-Produktion. So werden die wesentlichen Teile der Getriebe wie Verzahnungsteile und Gehäuse ausschließlich auf eigenen Fertigungsanlagen hergestellt. Auch die mechanischen Bauteile der Motoren kommen aus der eigenen Fertigung.

Für die Elektronik-Fertigung nutzt STÖBER ANTRIEBSTECHNIK die hohe Kompetenz spezialisierter Fertigungsbetriebe mit kurzen Wegen zum Firmensitz.

Die Partner der externen Fertigungsstellen sind in ein enges, vertrauensvolles Leistungskonzept eingebunden. Zusätzlich werden Montageaufgaben von ausgewählten Partnerunternehmen in vielen Ländern durchgeführt.

Einblicke





Das lernende Unternehmen

Das fachliche Wissen der Mitarbeiter, ihre soziale Kompetenz in der Gruppenarbeit, ihre Fähigkeit, Verantwortung zu übernehmen und ihre Motivation zur Weiterqualifizierung sind das solide Fundament eines lernenden Unternehmens.

Mit der Verfügbarkeit dieser Tugenden und Fähigkeiten können die Managementziele Innovation, Qualität, Verläßlichkeit und strikte Kundenorientierung in die Tat umgesetzt werden.

Die konsequente Technologie-Entwicklung

Die jahrzehntelange Anwendungserfahrung von STÖBER ANTRIEBSTECHNIK findet sich wieder in der ausgesprochen praxisorientierten Innovationsstrategie für moderne Antriebsystemlösungen.

Zwei Produktlinien – POSIDRIVE® und POSIDYN® – und ein durchgängiges Modulkonzept bilden heute die technologische Basis für vielfältigste Problemlösungen. Alle Komponenten, Umrichter, Getriebe und Motoren, sind Produkte des Systemherstellers STÖBER ANTRIEBSTECHNIK.

Mit der Entwicklung des Modularen Getriebemotorensystems **MGS** schuf STÖBER ANTRIEBSTECHNIK eine neue Grundlage für logisch aufgebaute Getriebemotoren. Die vektorgeregelten Frequenzumrichter **POSIDRIVE® FDS 4000** sind speziell für MGS-Systemmotoren optimiert.

Eine für die Servotechnik ungewöhnliche Nutzungsvielfalt ermöglicht das Servomodulsystem **SMS**.

Die äußerst kompakt bauenden Motoren können mit verschiedenen Planetengetrieben, aber auch mit den MGS-Getrieben kombiniert genutzt werden. Die Gerätesoftware des digitalen Servoumrichters **POSIDYN® SDS 4000** ist für alle denkbaren Anwendungsmöglichkeiten vorbereitet.

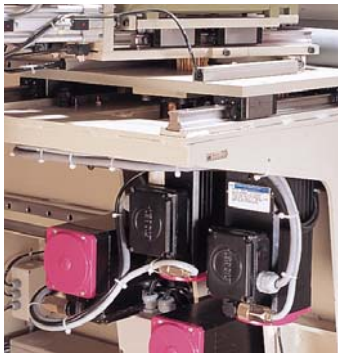
DIGITAL GEREGELTE ANTRIEBSTECHNIK

Anwendungserfahrung und Systemkompetenz

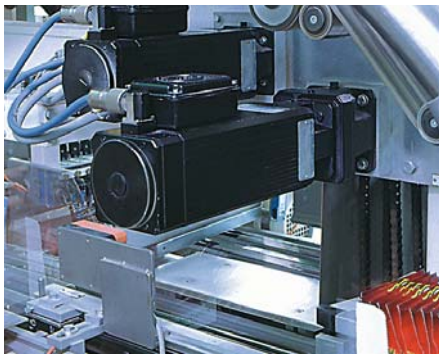
Um Antriebe optimal nutzen zu können, müssen sie mit ihrer 'Systemumgebung' harmonieren.

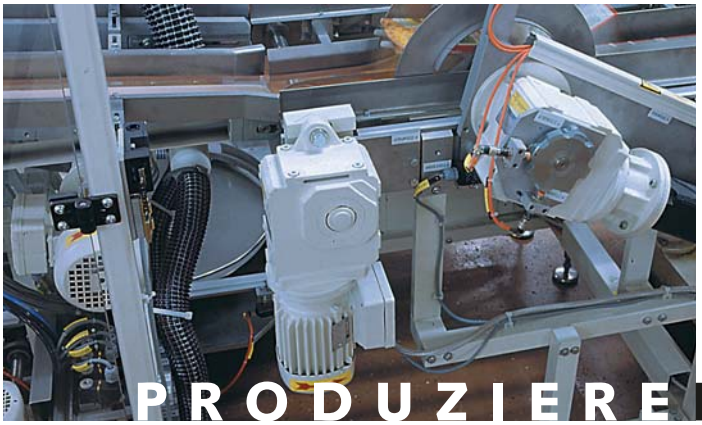
Zur Bestimmung der benötigten Charakteristik, Funktionalität und Leistung ist die Technologieberatung der STÖBER-Anwendungsberater hilfreich.

Das Wissen um anwendungsspezifische Problemstellungen, auch um branchentypische Besonderheiten führt in der Regel schnell zum gesuchten Ziel. Besonders bei innovativen Projekten **kann die rechtzeitige Antriebs-Beratung Zeit und Kosten sparen.**

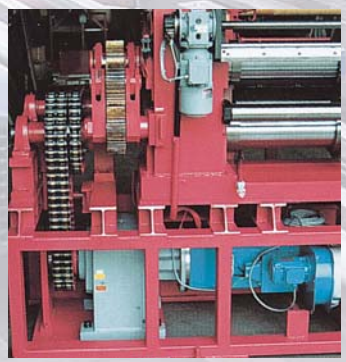


DIE FLEXIBLE SCHNITTSTELLE ZU DEN IDEEN UNSERER KUNDEN





PRODUZIEREN,



Fotos Seite 4/5: teilweise Werksfotos.
Wir danken folgenden Firmen
für ihre freundliche Unterstützung:
Bestfoods Deutschland GmbH & Co. oHG,
Heilbronn
Campina AG, Heilbronn
Carl Cloos Schweisstechnik GmbH, Haiger
Ensinger Mineral Heilquellen GmbH,
Vaihingen
Kranservice Rheinberg, Rheinberg
Ostma Maschinenbau GmbH, Zülpich
L.R. Schmitt Sondermaschinenbau mbH,
Stockstadt
Schön & Sandt AG, Primasens
Ungerer GmbH + Co., Pforzheim
Brauerei C. & A. Veltins GmbH, Meschede

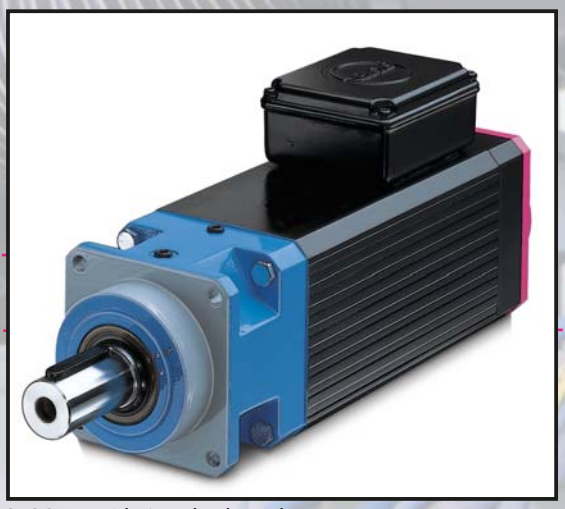
In folgenden Bereichen bietet
STÖBER ANTRIEBSTECHNIK
umfassende Anwendungs-
erfahrungen:
Automatisierung,
Baustoff-Maschinen,
Brauerei- und Abfülltechnik,
Fördertechnik,
Glasindustrie,
Handhabungstechnik,
Hebetechnik,
Holzbearbeitungsmaschinen,
Kunststoffmaschinen,
Nahrungsmitteltechnik,
Pumpen,
Robotertechnik,
Textilmaschinen,
Verfahrenstechnik,
Verpackungsmaschinen,
Werkzeugmaschinen

TRANSPORTIEREN, BEWEGEN

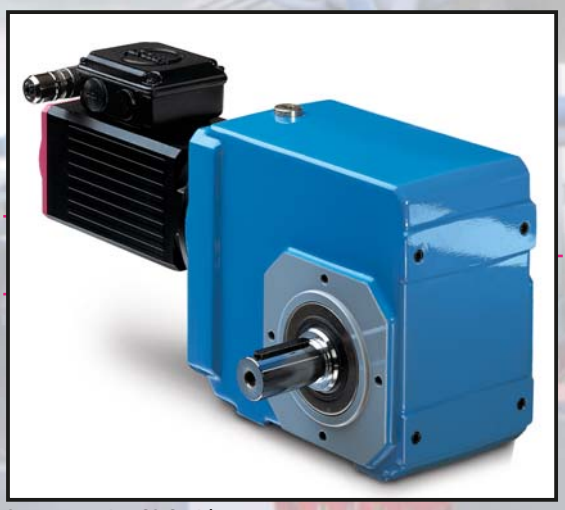
Die STÖBER–Modultechnik ermöglicht eine wegweisende Kombinatorik. So lassen sich MGS-Getriebe, in standard- oder spielarmer Ausführung, mit einem Servomotor zu einer steifen Kompakteinheit kombinieren. Damit bleiben auch individuell optimierte Antriebe wirtschaftlich.

KONSEQUENTE MODULTECHNIK FÜR KOSTENGÜNSTIGE ANTRIEBE

Servoumrichter POSIDRIVE® MDS 5000 + POSIDYN® SDS 4000
Rationelle Parametrierung durch Funktionsblöcke

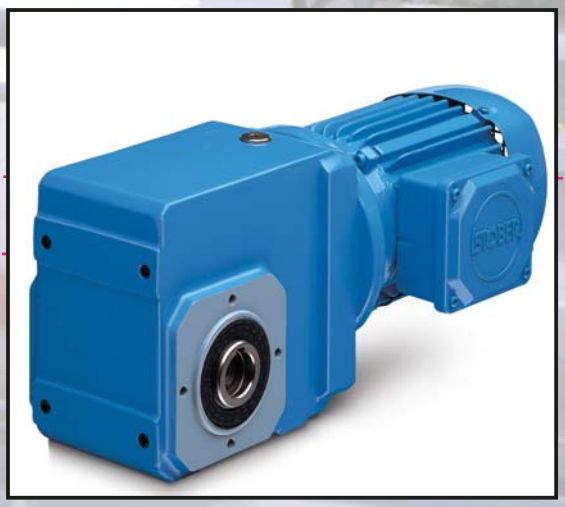


SMS-Servoantrieb. Kompakter bürstenloser Motor mit angebautem Planetengetriebe

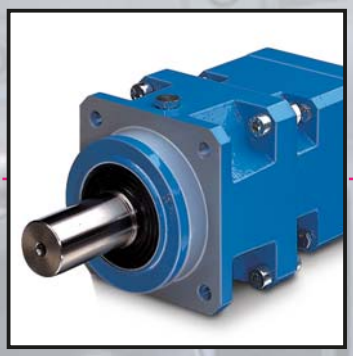


Servomotor mit MGS-Getriebe
Interessantes Preis-Leistungs-Verhältnis für die Servotechnik

Frequenzumrichter POSIDRIVE® FAS + FDS 4000
Umfangreiche Funktionalität, optimiert für MGS-Systemmotoren

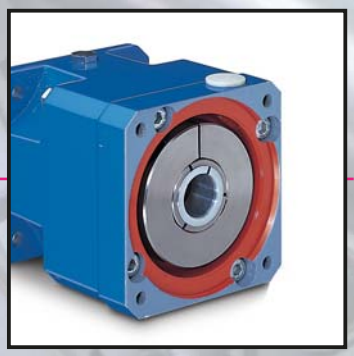


MGS-Getriebemotor
MGS-Kegelradgetriebe mit MGS-Systemmotor



Planetengetriebe ServoFit® Classic Line P
für marktübliche Servomotoren

Planetengetriebe ServoFit® Power Line PH
Höchst steifes Achsgetriebe mit Flanschwelle
für marktübliche Servomotoren



Planetengetriebe ServoFit® mit Motor-
adapter für marktübliche Servomotoren

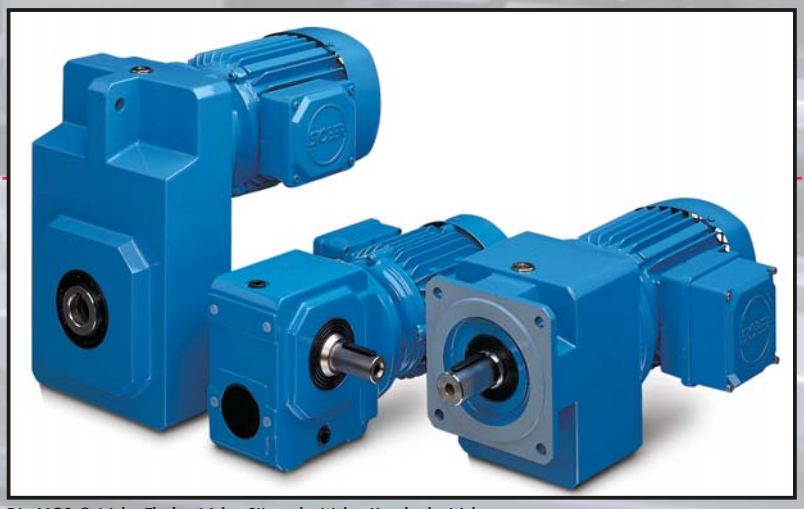
MGS-Getriebe in spielarmer Ausführung
Beispiel: MGS-Kegelradgetriebe

Interessante Optionen
STÖBER ANTRIEBSTECHNIK bietet perfekt abgestimmte Komplettlösungen und öffnet dennoch seine Systeme zur Kombination mit Komponenten (Motoren und Umrichter) anderer Hersteller.

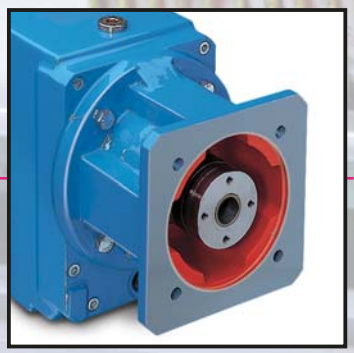
Diese Produktflexibilität kann den Wechsel zu STÖBER-Antrieben erleichtern, um so den technologischen Generationenvorsprung der STÖBER-Systemgetriebe nutzen zu können.

Für Großanwender von Antrieben bietet die Systematik der MGS-Getriebe die Grundlage zu einer eigenen Getriebe-Hausnorm. Denn für umfangreiche oder häufige Projektierungen bietet das System eine Menge an Rationalisierungspotential.

Eine CD-ROM mit Getriebeauswahlprogramm und 3D-CAD-Einbauzeichnungen steht Konstrukteuren als Projektierungshilfe zur Verfügung.



Die MGS-Getriebe Flachgetriebe, Stirnradgetriebe, Kegelradgetriebe und Schneckengetriebe überzeugen durch Präzision, maximales Drehmoment und ungewöhnliche Dauerbetriebseigenschaften



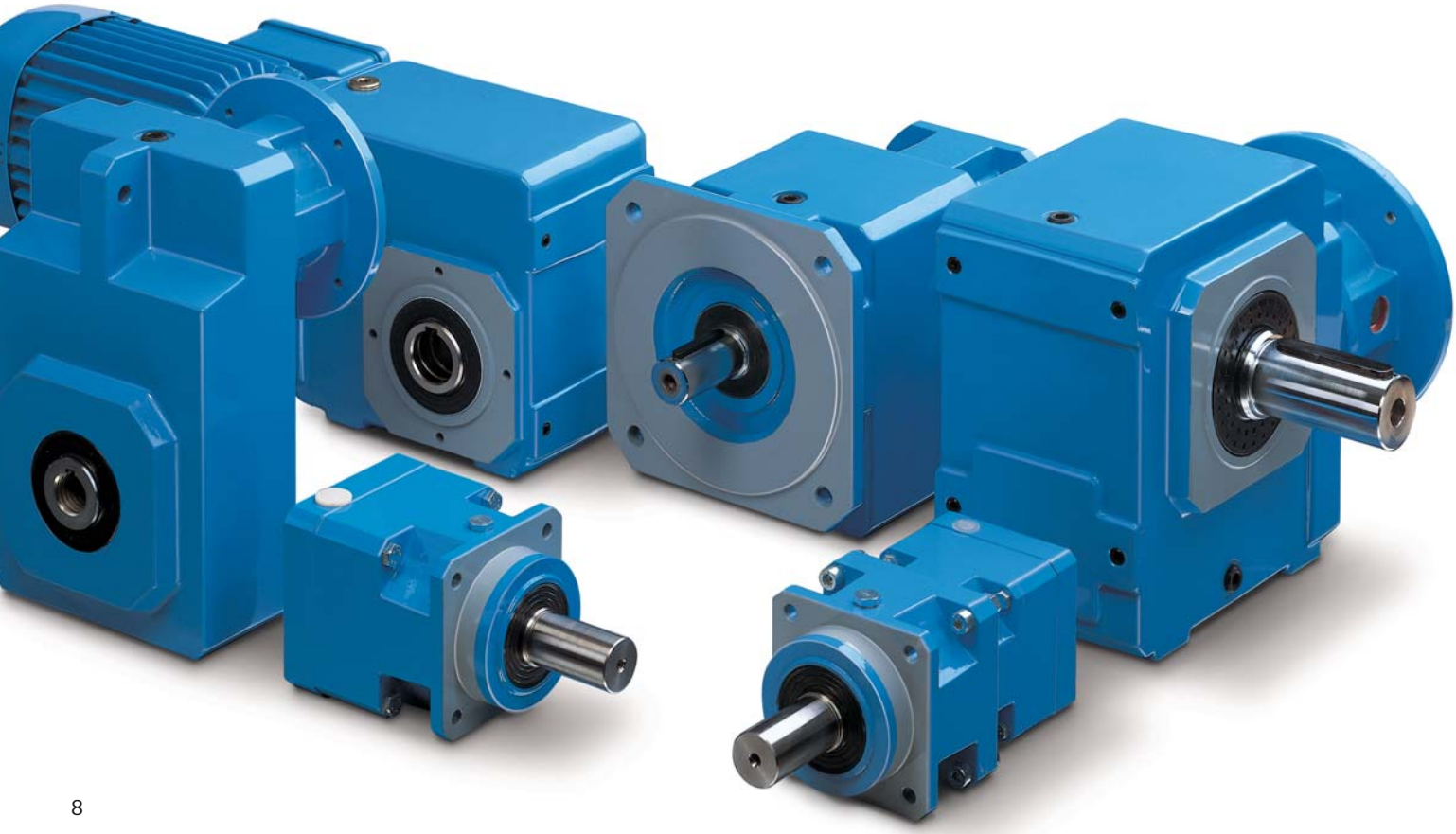
MGS-Motoradapter ermöglichen
einen universellen Motoranbau

Geschlossene Blockbauweise aller Getriebegehäuse und modularer Aufbau der Getriebetechnik prägen das Erscheinungsbild aller STÖBER-Getriebe. Mit F & E-Maßnahmen und eigenen Prüfeinrichtungen wurden die Getriebetechnik intensiv weiterentwickelt und ableitend daraus die Herstellungsprozesse optimiert.

Höchste Präzision in Serie

Ein außerordentlich hoher Präzisionsstandard, Laufruhe, geringe Wärmeentwicklung und eine Dauerschmierung kennzeichnen den hohen Technologiestandard. Alle Getriebe können, soweit von Größe und Bauart her sinnvoll, in noch höherer Präzision in der Ausführung 'spielarm' geliefert werden.

GETRIEBETECHNIK



Die eigenen Motoren haben bei STÖBER ANTRIEBSTECHNIK eine lange Tradition.
Der **MGS-Systemmotor** wurde aus einem Standard-Drehstrom-Motor entwickelt. Mit seinem Modulkonzept bietet er standardmäßig 14 Wahlparameter. Bremse, Inkrementalgeber und Fremdlüfter sind einzeln oder auch in Kombination an der B-Seite anzubauen. Ausführungen für den Ex-Bereich, für hohe Hygieneanforderungen oder für den Unterwassereinsatz sind lieferbar.

Die **SMS-Servomotoren** mit UL-Zulassung bieten höchste Dynamik, perfekten Schleichgang und optimale Ausgangsleistung. An der B-Seite können Resolver oder Inkrementalgeber adaptiert oder sin/cos-Geber eingebaut werden.

Kompakt, regelbar, standfest

MOTORENTECHNIK

STÖBER ANTRIEBSTECHNIK

Die Servoumrichter POSIDYN® SDS 4000 + POSIDRIVE® MDS 5000 und die vektorgeregelten Frequenzumrichter POSIDRIVE® FAS + FDS 4000 für MGS-Antriebe bieten ein hohes Maß an gemeinsamen Funktionalitäten sowie denselben Parametrierdialog.
Bei gemischtem Geräteeinsatz vereinfacht diese Übereinstimmung die Projektierung, die Inbetriebnahme und auch einen Feldbus-Zugriff.

Das Vollmetallgehäuse im schmalen Booksize-Format ist Teil der standardmäßigen EMV-Komplettabschirmung.

Mit Leistungsreserven für Spitzenleistungen

Mit der Entwicklung, Herstellung und Produktpflege in eigener Regie verfügt STÖBER ANTRIEBSTECHNIK über die Möglichkeit, flexibel auf Markterfordernisse und Technologieentwicklungen reagieren zu können.

Zur komfortablen Parametrierung und Bedienung eignet sich die flexible oder festinstallierte Controlbox. Zur Inbetriebnahme mit der Gerätesoftware FDS-Tool wird ein Notebook verwendet.

L E I S T U N G S E L E K T R O N I K

Systemunterstützung für Anwenderprogrammierung und Inbetriebnahme

Antriebstechnische Kompetenz, Anwendungswissen und die Software-Entwicklung im eigenen Haus führten bei STÖBER ANTRIEBSTECHNIK zu konsequent anwendungsgerechten Softwarestrukturen.

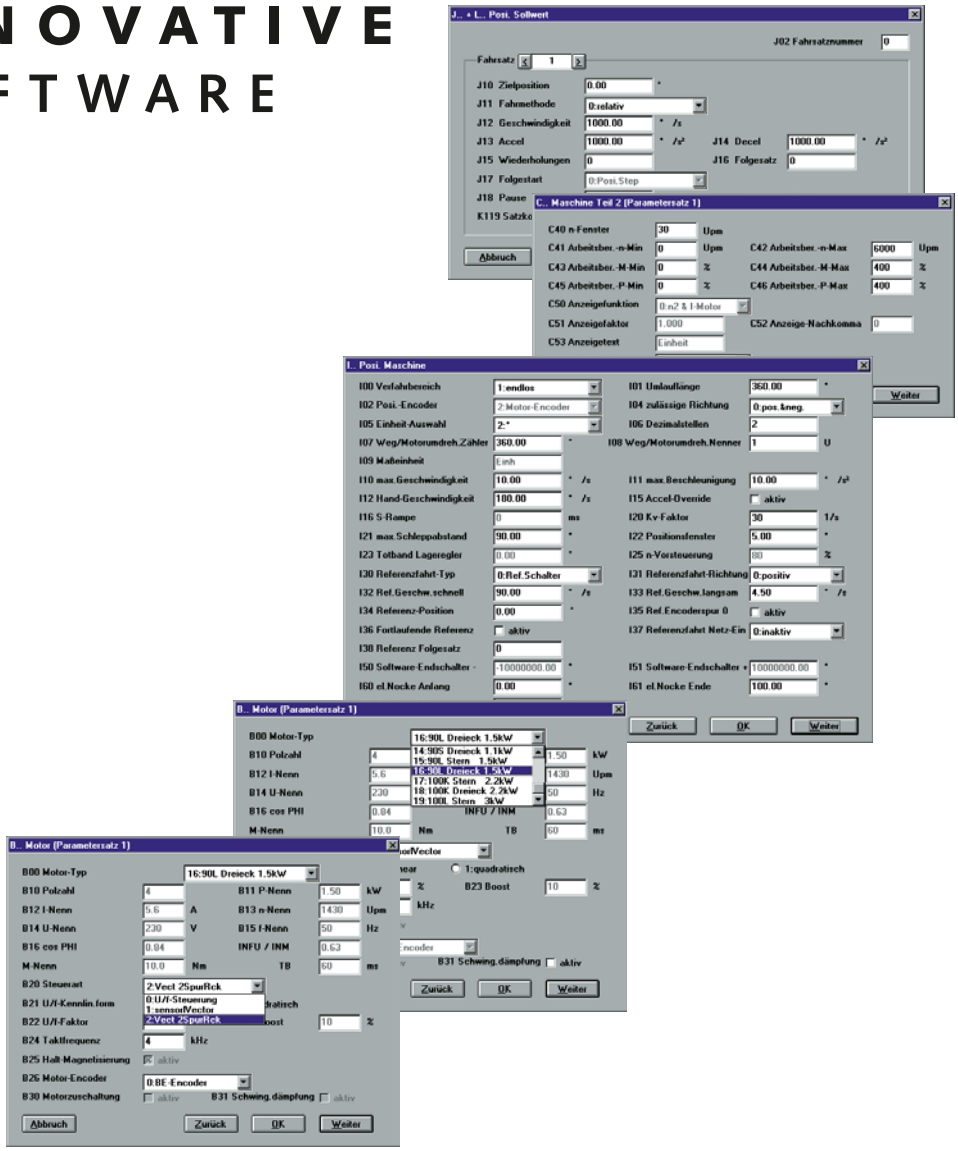
Typische Antriebsmuster wie 'Änderung des Positionierziels während der Fahrt' oder 'Wickeln mit Tänzerwalze' finden sich in **Funktionsblöcken** der **Gerätesoftware** wieder. Diese Module unterstützen das zielgerichtete Parametrieren – und verkürzen damit eindrucksvoll den Zeitaufwand für die Parametrierung bzw. für die Inbetriebnahme.

Ob ein MGS-Antrieb mit einem vektorgeregelten Frequenzumrichter POSIDRIVE® FDS 4000 – oder ein MGS-Servoantrieb mit dem Servoumrichter POSIDYN® SDS 4000 zur Anwendung kommt, ist für die Bedienung zweitrangig, denn der Parametrierdialog ist bei beiden Systemen derselbe.

Wird die Parametrierung mit der Windows-Software **FDS-Tool** an einem PC vorgenommen, kann die Inbetriebnahme vor Ort entlastet werden. FDS-Tool bietet viele Komfortfunktionen für zügiges Projektieren. Bei der geplanten Verwendung von STÖBER-Motoren können die jeweiligen Daten direkt aus einer integrierten Datenbank in die Projektierung eingelesen werden.

Wird **FDS-Tool** mit Hilfe eines Notebooks auch zur Inbetriebnahme verwendet, ermöglicht das Programm-Modul **FDS-Scope** die softwaregestützte Einstelloptimierung eines jeden einzelnen Antriebes.

INNOVATIVE SOFTWARE



Technologieberatung

Das Anforderungsprofil an Hochleistungs-Antriebe ist in manchen Fällen sehr komplex.

Zeitdruck, Innovationstempo und Komplexität der digitalen Antriebstechnik machen es kaum noch möglich, daß sich Konstrukteure eine eigene 'Antriebskompetenz' aufbauen.

Es macht deshalb Sinn, das besondere Know-how von STÖBER-Technologieberatern – auch für spezielle Branchenlösungen – gezielt zu nutzen. Der rechtzeitige Dialog führt oft zu neuen Impulsen und kann damit das weitere Vorgehen optimieren.

Information
Für alle STÖBER-Antriebsysteme und -komponenten stehen ausführliche Prospekte zur Erstinformation sowie detaillierte Kataloge (auch auf CD-ROM) zu Ihrer Verfügung.

Schnellinformationen bieten die STÖBER-Websites
http://www.stoeber.de
http://www.stober.com

SYSTEMPARTNERSCHAFT

Als Systemanbieter übernimmt STÖBER ANTRIEBSTECHNIK die Verantwortung für Funktionalität und Wirkung bei komplett gelieferten Antriebslösungen.

Gerade in der modernen Antriebstechnik ist es höchst effektiv und kostensparend, tatsächlich *'alles aus einer Hand'* zu bekommen.

STÖBER ANTRIEBSTECHNIK zeichnet sich aus durch:
- *ein lückenloses Produktprogramm*
- *vielseitige Anwendungserfahrung*
- *spezielle Beratungskompetenz*
- *ein lückenloses Servicenetz*

Für Systempartnerschaften bietet STÖBER ANTRIEBSTECHNIK individuelle Ausgestaltungsmöglichkeiten – bis hin zu speziellen Wartungsvereinbarungen.
Diese sind insbesondere dann interessant, wenn durch eventuelle Störungen Produktionsausfälle in großem Umfang drohen würden.

Anwendungstraining

Die STÖBER-Schulungsprogramme für Hard- und Software werden im Schulungszentrum Pforzheim oder bei Kunden und Anwendern direkt (In- und Ausland) durchgeführt.

Für Konstrukteure, Installateure, Betriebsleiter und sonstige Interessenten konzentriert sich die Schulung auf folgende Themen:

MGS-Antriebe
Modularer Systemaufbau von Systemmotor und Getriebefamilie

SMS-Servoantriebe
Modularer Systemaufbau und Einzelkomponenten

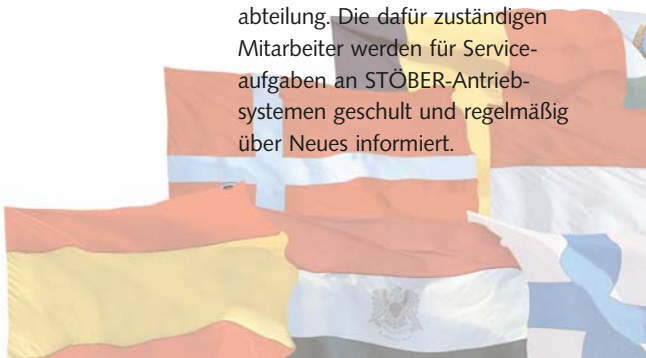
Steuerungselektronik
Inbetriebnahme und Optimierung

Anwendersoftware FDS-Tool
Programmerstellung, Programmpflege, Vorbereitung der Inbetriebnahme

Die Teilnehmer können an Demonstrationssystemen die Komponenten erproben und Systemerfahrungen sammeln. Die Möglichkeit zur individuellen Programmgestaltung der Steuerungssoftware wird systematisch vermittelt. Ergänzend erhalten alle Teilnehmer umfangreiches Informations- und Schulungsmaterial.

Zur sachgerechten Inbetriebnahme und Nutzung spezieller Systemunterstützungen werden eintägige Inbetriebnahmeschulungen durchgeführt.

Der spezielle Servicekurs wendet sich vor allem an Unternehmen mit eigener Instandhaltungsabteilung. Die dafür zuständigen Mitarbeiter werden für Serviceaufgaben an STÖBER-Antriebsystemen geschult und regelmäßig über Neues informiert.



Service Partner System

Im deutschen Markt werden STÖBER-Kunden von 47 kompetenten Servicepartner-Unternehmen betreut. Ihre regionale Zuständigkeit ermöglicht schnelle Serviceleistungen und einen persönlichen Kontakt.
Das Aufgabenfeld der STÖBER-Servicepartner umfaßt neben Inbetriebnahme und schneller Problembehebung auch die Technologieberatung in konkreten Situationen.
Alle STÖBER-Servicepartner verfügen über eigene Komponenten und Ersatzteillager.

24-Stunden-Hotline

Für die Telefonpräsenz im weltweiten 24-Stunden-Tag, für Dringliches zu ungewöhnlichen Zeiten stehen kompetente englischsprechende STÖBER-Technologieberater Kunden und Anwendern jederzeit mit Rat und Tat zur Verfügung.

STÖBER SERVICE NETWORK

Weltweit

Support und Service für weltweite Installationen werden durch das STÖBER-Service-Network International gewährleistet.
99 geschulte Servicepartner in 38 Ländern arbeiten in enger Kommunikation mit STÖBER ANTRIEBSTECHNIK zusammen. Diese Präsenz wird durch neu hinzukommende Stützpunkte ständig weiterentwickelt.

Ägypten/Egypt
I.C.A. ENGINEERING

Argentinien/Argentina
Hillmann S.A. (Wilde)

Australien/Australia
Reynolds Dynamics PTY Ltd. (Dingley)

Belgien/Belgium
Van Doren - Pille N.V. (Melle)

Brasilien/Brazil
Fraphe Comercial Ltda. (Sao Paulo)

Bulgarien/Bulgaria
Z & M Private Co. (Sofia)

Canada
Ainsworth Electric Co. Ltd. (Toronto)
Delstar Inc. (Montreal)
GMR Electric Motors Ltd. (Saskatoon)

Chile
Koenig e Hijos Ltda. (Santiago)

China
WK Intersales (Beijing)

Columbien/Columbia
Socomex Ltda. (Santafe d. Bog)

Dänemark/Denmark
Eegholm A/S (Sonderborg)

Finnland/Finland
EIE Maskin AB (Tammisaari)

Frankreich/France
STÖBER S.A.R.L. (Caluire et Cuire)
ISM Inter Services Maintenance
N.T. Transmissions (Templemars)

Großbritannien/Great Britain
STOBER Drives Ltd. (Essex)

Indien/India
Jega Precision Drives (P) Ltd. (Coimbatore)

Indonesien/Indonesia
PT. Haluan Utama Maju (Jakarta)

Israel
Elektromechanic (1984)
M.S. Ltd. (Haifa)

Italien/Italy
STÖBER Trasmissioni s.r.l. (Milano)

Korea
Dae Kwang Stoeber Co.

Luxembourg
Köhl AG (Wecker)

Mexico
Servicios
Keystone Mexico S.A. (Nancalpan)

Niederlande/Netherlands
Mijnsbergen B.V. (Mijdrecht)

Norwegen/Norway
Elmeko AS (Gjettum)

Österreich/Austria
STÖBER ANTRIEBSTECHNIK GmbH (Linz)
Erwin Reumüller TEWA (Wien)
Lenzing AG (Lenzing)
Hans Mariacher (Villach)
motoren hain (Innsbruck)
Armin Jenni (Schnifis)

Peru
Powermatic S.A. (Lima)

Philippinen/Philippines
Leeleng Com. (Manila)

Polen/Poland
STOEBER Polska (Wroclaw)
Huber Technology (Ploch)

Rep. Südafrika/Republic of South Africa
Bearing Man Ltd. (Johannesburg)

Saudi Arabien/Saudi Arabia
Ashoor Electric Motors (Jeddah)

Schweden/Sweden
EIE Maskin AB (Bandhagen)

Schweiz/Switzerland
STÖBER Schweiz AG (Baar)

Spanien/Spain
S.p.i.t. KOOM s.l.
Tahfer Comercial S.A. (Madrid)

Thailand
German Engineering & Machinery Co. Ltd. (Bangkok)

Türkei
Yüre Makina San. (Istanbul)

Ungarn/Hungary
BDI Hungary Ltd. (Budapest)

USA
STOBER DRIVES Inc. (Maysville)

Venezuela
Plantas y Equipos Industr.

Vietnam
Mekong Asia Co. Ltd. (Hochiminh City)

STÖBER ANTRIEBSTECHNIK

STÖBER ANTRIEBSTECHNIK GmbH + Co. KG
Kieselbronner Str. 12
75177 PFORZHEIM
DEUTSCHLAND
Fon 07231 582-0
Fax 07231 582-1000
eMail: mail@stoeber.de
www.stoeber.de

STÖBER-Hotline 0180 5 786323

STOBER DRIVES, INC.
1781 Downing Drive
MAYSVILLE, KY 41056
USA
Fon +1 606 7595090
Fax +1 606 7595045
eMail: sales@stober.com
www.stober.com

DIE KOMPLETTE ANTRIEB-SYSTEMTECHNIK

STÖBER S.a.r.l.
69300 CALUIRE ET CUIRE
FRANKREICH
eMail: mail@stober.fr
www.stober.fr

STOBER DRIVES LTD.
Waltham Abbey
ESSEX EN9 1JH
GROSSBRITANNIEN
eMail: mail@stober.co.uk
www.stober.co.uk

STÖBER TRASMISSIONI s.r.l.
20017 MAZZO DI RHO (MILANO)
ITALIEN
eMail: info@stoeber.it
www.stoeber.it

STÖBER ANTRIEBSTECHNIK GmbH
4662 STEYRERMÜHL
ÖSTERREICH
eMail: office@stoeber.at
www.stoeber.at

STÖBER Schweiz AG
6341 Baar
SCHWEIZ
eMail: info@stoeber.ch
www.stoeber.ch

STOEBER POLSKA
51-126 WROCLAW
POLEN
eMail: biuro@stoeber.pl
www.stoeber.pl

DAE KWANG STOEBER CO. LTD.
SIHEUNG CITY, GYUNGGI DO
REPUBLIC OF KOREA
eMail: dkstoeber@stoeber.co.kr

Technische Änderungen vorbehalten 441005.02K 000 12/05 Design WA Straub