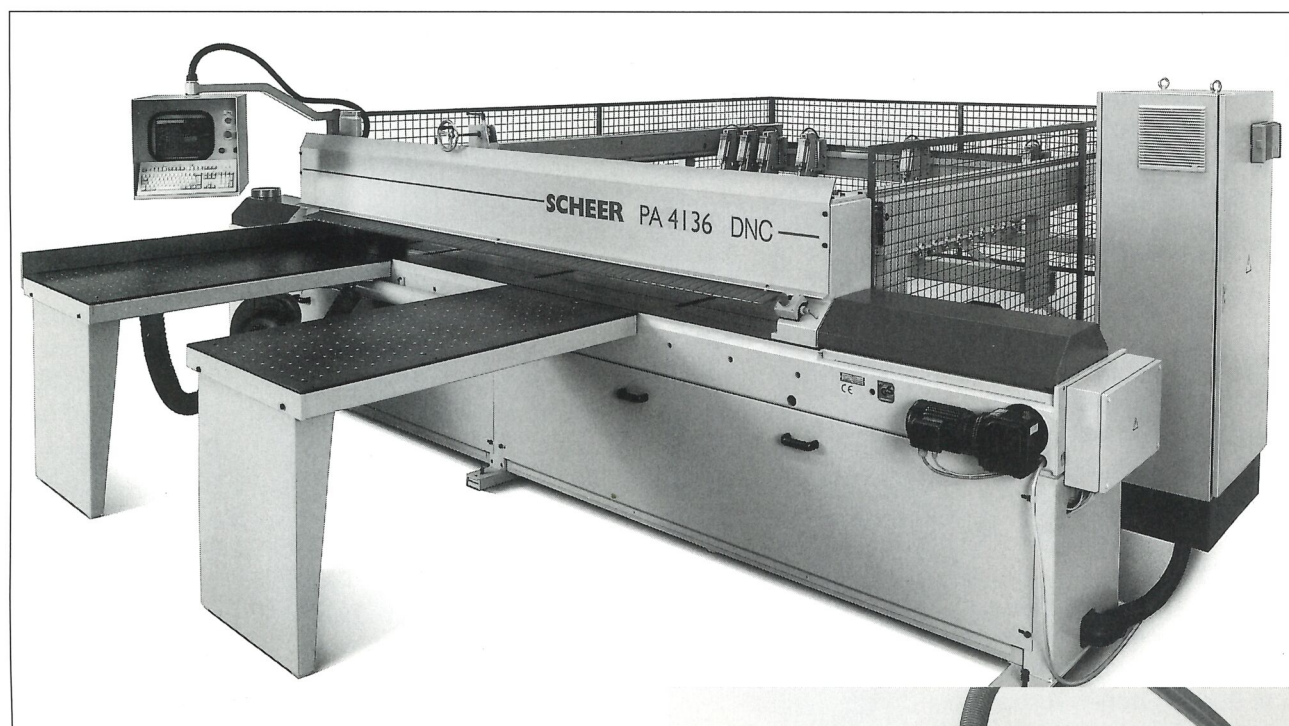


Holzbearbeitungsmaschinen für **Handwerk** und **Industrie**

Berichte • Innovationen • Meinungen

Brandneu: PLATTENAUFTEILSÄGEN PA 4136 • PA 4137

Neues Outfit • Optimale Ausstattung • Attraktiver Preis



Der logische Fortschritt in der Kompaktklasse

Mit dem Vorurteil, daß High-Tech-Plattensägen zu teuer sind, hat SCHEER den Gegenbeweis mit der neuen Maschinengeneration PA 4136 · PA 4137 angetreten. In Serie produziert - mit optimaler Ausstattung - werden diese Plattenaufteilsägen zu einem für Sie attraktiven Preis geliefert. Qualität und Leistung des Plattenaufteilens - von entscheidender Bedeutung für den handwerklichen und industriellen Einsatz - werden mit dieser Baureihe eindrucksvoll dokumentiert.

Das massive Maschinengrundbett in Kompaktbauweise mit integrierten verschleißfreien, gehärteten und geschliffenen Rundführungen für das Sägeaggregat als auch für den Materialschieber mit außenliegenden Führungen garantieren maßgenaue splitterfreie Fertigschnitte über Jahre hinweg und kennzeichnen durch hohe Positioniergeschwindigkeiten überdurchschnittliche Leistungen beim Plattenaufteilen mit den Plattenaufteilsägen PA 4136 · PA 4137.

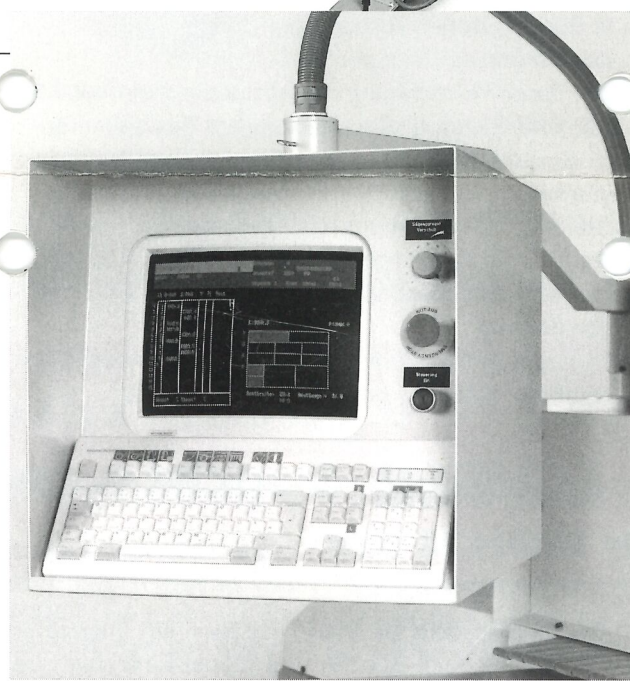
Der Materialschieber des Materialvorschubtisches wird angetrieben über einen Servomotor in Resolverttechnik. Der Vorschub des Sägeaggregates wird in der Standardausführung über einen Drehstromgetriebemotor mittels Frequenzumrichter angetrieben und ist stufenlos regelbar.

Eine integrierte Winkelanpreß-Einrichtung mit Anpreßklau für Querschnitte ist im Standardpaket dieser Plattenaufteilsäge ohne Mehrpreis enthalten, genauso die 3-Stufen-Schnitthöhen-Einstellung. Die Maschine wird für eine Schnittlänge von 3100 mm und 4200 mm gebaut.

Neben der Serienausstattung können die Plattensägen PA 4136 · PA 4137 auch jeweils mit einer Luftkissen-Einrichtung in den vorderseitigen Werkstückauflagetischen ausgerüstet werden. Der Sägewagen kann anstatt des Drehstromgetriebemotors mit Frequenzumrichter auch mit einem Servomotor ausgestattet werden für das Sägen von z. B. Ausschnitten, Lüftungsschlitzen, etc. Die Integration einer Schnittplan-Optimierung OPTIMIN oder OPTIMAX ist genauso möglich wie die Berücksichtigung eines Etikettier-Programmes in Verbindung mit einem Etiketten-Drucker.

PC Bildschirmsteuerung

Die Steuerung der Plattenaufteilsägen PA 4136 · PA 4137 erfolgt durch eine Siemens-SPS und die Bedienung über einen integrierten handelsüblichen PC. Der Bediener kommuniziert mit der Maschine über einen 14" Farbbildschirm. Neuanlage und Korrektur von Schnittplänen werden von der Software graphisch unterstützt. Durch eine Dialogprogrammierung und die Darstellung der Schnittbilder am Bildschirm ist die Bedienung der Anlage denkbar einfach. Der Bediener kann den Zuschnittablauf via Bildschirm verfolgen, da durch die graphische Simulation angezeigt wird, welches Schnittbild die Plattensäge abarbeitet. Im Hauptmenü können per Tastendruck einzelne Menüs wie Handbetrieb, Automatikbetrieb oder die Voreinstellungen der Maschine abgerufen werden.



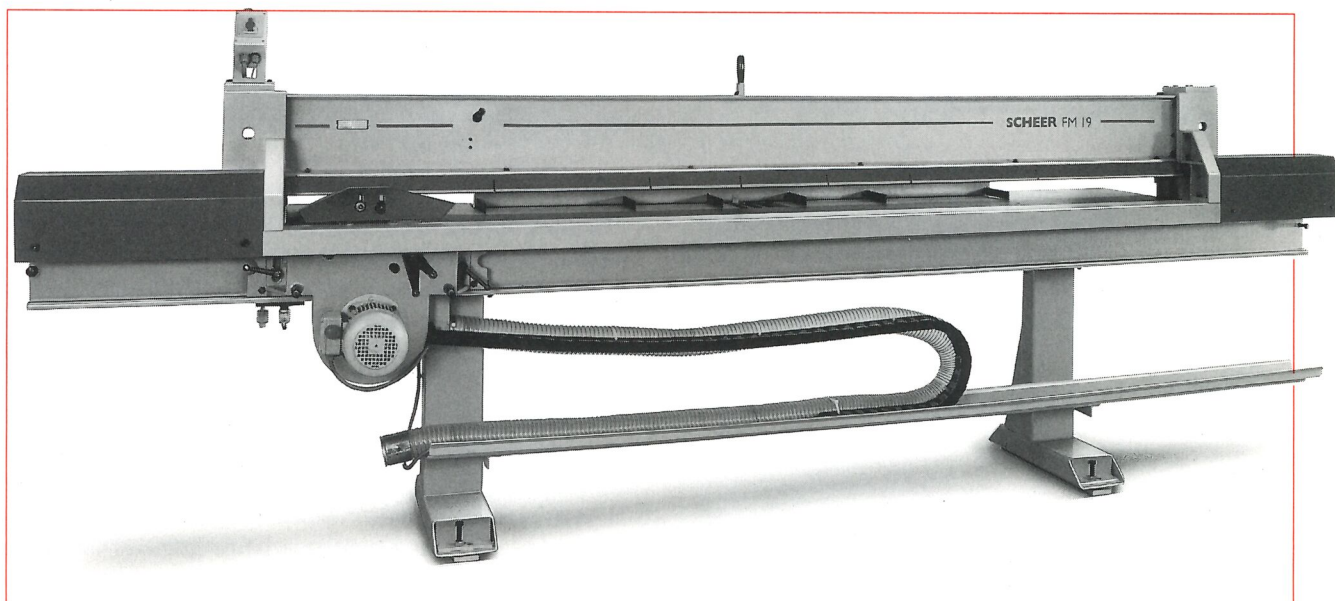
Neue Schnitt-Technologie bei der Furnierbearbeitung

Füge- und Feinschnittmaschine FM 19 mit Nachfüge-Einrichtung DBPa

Die Summe der nahezu 50-jährigen Erfahrung im Hause SCHEER bei der Konstruktion und Herstellung von Füge- und Feinschnittmaschinen wurde in die Neuentwicklung der Furnierfügemaschine FM 19 eingebracht.

Für den Furnierschnitt, der bisher mit einem Sägeblatt und teilweise zusätzlichem Hobelkopf für die Erzielung optimaler Schnittergebnisse durchgeführt wurde, ist bei SCHEER eine völlig neue und zukunftsorientierte Schnitttechnologie entwickelt worden. Dabei erfolgt der Vorschritt wie bisher unter Einsatz eines Sägeblattes, der Qualitätsschnitt wird mit einer nachgeschalteten Diamant-Säge als sogenannte Nachfüge-Einrichtung ausgeführt. Die Diamant-Säge, als Nachfüge-Einrichtung mit hoher Umfangsgeschwindigkeit laufend, garantiert das fugendichte und splitterfreie Schnittergebnis selbst bei hochempfindlichen Furnieren.

Die kompakte Bearbeitungseinheit, bestehend aus Säge und Nachfüge-Einrichtung, wird auf gehärteten Rundführungen mittels Formrollen bewegt.



70% der SCHEER- Produktpalette im Entwicklungsbereich ist jünger als 2 Jahre

SCHEER - Strategie

Liebe SCHEER - Kunden,

seit SCHEER im Jahre 1930 den ersten mittels einer Biegewelle angetriebenen Holz- und Metallschleifer entwickelt hat, sind über 65 Jahre vergangen. Heute ist SCHEER ein modernes Industrieunternehmen, das Spezialmaschinen und Apparate für die Holzbearbeitung, aber auch für die Kunststoffindustrie und für die Warmwirtschaft herstellt und auf diesen Geschäftsfeldern weltweit erfolgreich tätig ist. Mittelständische Tugenden, wie Qualitätsarbeit und Kundennähe sind Unternehmensleitsätze, denen wir in unserer über 100-jährigen Firmengeschichte treu geblieben sind. In einer Zeit, die den Hersteller wie auch den Anwender vor ständig steigende und wechselnde Anforderungen stellt, ist Innovation kein Schlagwort, sondern die kontinuierliche Überprüfung des Erreichten in Reflektion zu Ihren Bearbeitungsaufgaben mit dem Ziel, immer wieder Besseres zu leisten. In unserem Geschäftsbereich Holzbearbeitungsmaschinen können wir heute dem Holzhandwerk wie auch der industriellen Möbelfabrikation für die Bearbeitung von plattenförmigen und rahmenförmigen Holz-, Kunststoff- und Aluminium-Werkstoffen eine leistungsstarke und abgerundete Produktpalette bieten, die im Hochpräzisionsbereich arbeitet und mit modernster Steuerungstechnik ausgerüstet ist. Mit unseren Hochleistungs - Oberfräsen und Vorrichtungen für den Treppen- und Innenausbau nehmen wir eine führende Marktstellung ein. Die „SCHEER Aktuell“ gibt Ihnen einen Überblick über die Produktneuheiten, die insbesondere im stationären Bereich seit der LIGNA 95 entwickelt wurden bzw. bereits erfolgreich auf dem Markt eingeführt sind. Wir wissen, daß ohne Ihr langjähriges Vertrauen in die SCHEER-Produkte und in das Leistungsvermögen unseres Unternehmens solche Anstrengungen nicht denkbar sind und möchten nicht zuletzt die Gelegenheit nutzen, um Ihnen dafür zu danken.

Auf eine weiterhin gute Zusammenarbeit freuen wir uns.

Ihre Geschäftsleitung

R. Höhn *K. Rott*

R. Höhn

K. Rott

DB 160 Gesteuerte Dübelloch-Bohrmaschine setzt neue Maßstäbe

Einfache Bedienbarkeit • Hervorragende Wiederholgenauigkeit

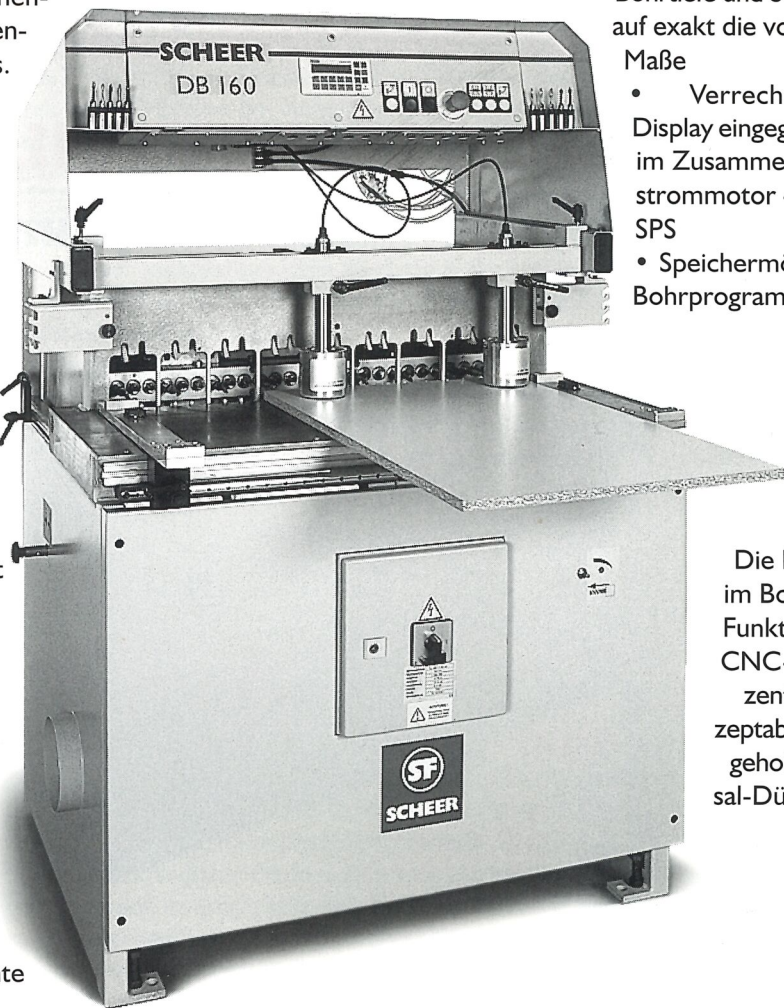
Erfahrung ist durch nichts zu ersetzen - dieses beweist einmal mehr die Neuentwicklung der Präzisions-Universal-Dübelloch-Bohrmaschine DB 160 für Korpus-, Rahmen-, Beschlag- und Lochreihenbohrungen mit einem bestechenden Preis-/Leistungsverhältnis. Diese hochmoderne Maschine leitet einen Technologiesprung beim Dübelloch-Bohren ein. Vorrangiges Ziel dieser Neuentwicklung war, die Bedienung dieser Maschine so einfach wie eben möglich zu gestalten und Wiederholgenauigkeiten zu erreichen, die sonst nur von CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren gewährleistet werden.

Für die einfache Bedienbarkeit steht:

- daß Bedienung und Einstellung von der Vorderseite der Maschine erfolgen
- daß Bohrhöhe, Bohrtiefe und die Seitenanschlüge elektromotorisch verstellt werden
- daß die Seitenanschlüge mit einer Zentralverstellung ausgerüstet sind für absolute Bündigkeit der Vorderkante des Korpus
- daß durch Verrechnung des Abstandes zwischen kanten- und flächenseitigen Bohrungen (Bezugskantenautomatik) präzise bündige Eckverbindungen erreicht werden
- daß durch Verschiebung des Anschlaglineal-Nullpunktes (0 - 100 mm) unterschiedlichste Bohrbilder problemlos ohne Klappanschlagverstellung gebohrt werden können
- daß die Bohrer mittels Schnellwechselkupplungen ausgetauscht werden können.

Für Präzision und Wiederholgenauigkeit steht:

- die kompakte und stabile Bauform der Maschine
- die elektromotorische Verstellung der Bohrhöhe, Bohrtiefe und Seitenanschlüge auf exakt die vorgegebenen Maße
- Verrechnung der am Display eingegebenen Maße im Zusammenspiel Gleichstrommotor - Drehgeber - SPS
- Speichermöglichkeit von Bohrprogrammen



Die DB 160 bietet im Bohrbereich die Funktionalität eines CNC-Bearbeitungszentrums zum akzeptablen Preis einer gehobenen Universal-Dübelloch-Bohrmaschine.

Die Grundmaschine umfaßt:

- pneumatisch schwenkbare Bohreinheit
- 27-spindliges Bohrgetriebe, 32 mm Teilung, mit Schnellwechselkupplungen
- Anschlaglineal für Konstruktions- und Reihenbohrungen
- Spezialanschlag für 3. Lochreihe bis 320 mm
- in der Bohreinheit integriertes Absaugsystem für optimale Späneentsorgung

SCHEER Spechte erobern den Weltmarkt

Dübelspecht BS 5101

Der Dübelspecht BS 5101, mit dem ein Engpaß im Bereich Dübelloch-Bohren und Dübel-Eintreiben bei kommissionsweiser Fertigung von Korpusmöbeln, Schubkästen, Rahmenteilern und Massivholzleisten beseitigt wird, eroberte in kurzer Zeit die Märkte in Europa und Übersee. Lieferungen in die USA, nach Japan, Norwegen, Dänemark, Holland, etc. und natürlich innerhalb Deutschlands beweisen, daß man auf ein solches Maschinenkonzept schon lange gewartet hat.

Der massive Maschinenständer in Kompaktbauweise mit integriertem, frei zugänglichem Arbeitstisch stellt sicher, daß zeitintensive Einlege- und Entnahmezeiten nicht zu Lasten der Produktivität gehen. Die technische Aus-

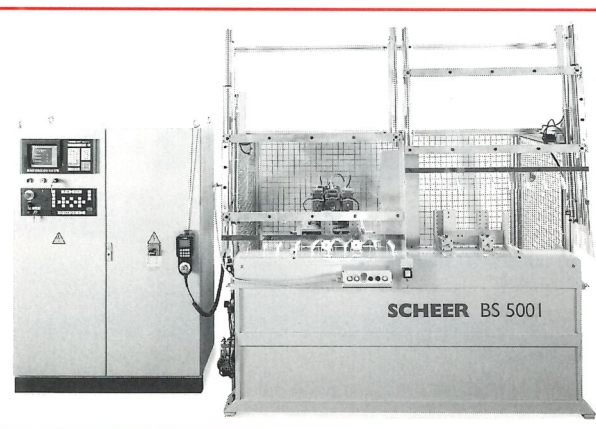
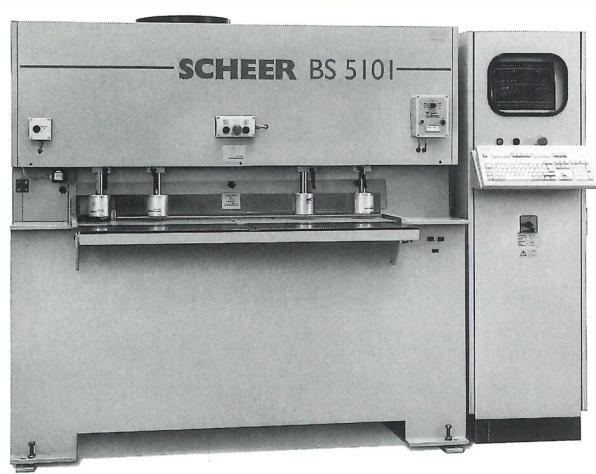
legung der Maschine gestattet es, daß ein oder zwei Teile bearbeitet werden, während im zweiten Arbeitsfeld bereits neue Teile zur Bearbeitung eingelegt werden können, sodaß der Dübelspecht fast ohne Unterbrechungen im Einsatz ist.

Bohr- und Dübeleintreibpositionen sind entsprechend den Anforderungen der Werkstücke frei programmierbar. Die exakte Leimdosierung und -überwachung jedes Spritzvorganges stellt sicher, daß kein Dübel unverleimt eingetrieben wird.

Bohrspecht BS 5001

In der Produktreihe "Specht" bietet SCHEER weiterhin ein 3-Achsen- (BS 5003) wie auch ein 4-Achsen-gesteuertes Bohrzentrum (BS 5001) an. Das im Bild dargestellte 4-Achsen-Bohrzentrum eignet sich ideal als Bearbeitungsmaschine für die Gestellfertigung in der Möbelindustrie sowie kommissionsweise Fertigung in den unterschiedlichen Bereichen der Holzverarbeitenden Industrie. Für Wechselplatzbetrieb ausgelegt, beseitigt diese Maschine Engpässe beim Bohren gekrümmter Teile, stirnseitigem Bohren, Winkelbohrungen und Fräsen von Nuten, Langlöchern, Konturbearbeitungen und dem Fräsen von Taschen.

Auf dem Maschinentisch des Bohrzentrs "Specht" BS 5001 werden die zu bearbeitenden Teile, ob plattenförmig oder gekrümmt wechselseitig, durch entsprechend indiziert angeordnete Spanneinheiten positioniert. Drei horizontal montierte Bohreinheiten, die wahlweise zur Bearbeitung abgerufen werden können, verfahren CNC-gesteuert vor dem Werkstück in die programmierte Position und führen die gewünschten Bohr- und Fräsaufgaben aus.



Der Name SCHEER steht für innovative

KOMPAKTE BAUWEISE • ANLAGE ZUM AUFTEILEN VON POSTFORMINGSTRÄNGEN

Längs und quer auf halbem Platz

Das Aufteilen von Küchenarbeitsplatten verlangt in der Regel zwei separate Sägemaschinen nacheinander: Den Querschnitt für die Plattenlänge und den Längsschnitt für die Einkürzung der Plattenbreite. Der Abstand beider Maschinen wird durch die maximale Plattenlänge bestimmt. Bei dem von SCHEER erarbeiteten Maschinenkonzept stehen zwei Maschinen, deren Sägeaggregate für diese Operationen ausgelegt sind, jeweils in einem Abstand von nur 800 mm, d. h. das Einkürzen der Arbeitsplatten ist in die Postforming-Strangsäge integriert. Diese elegante Integrationslösung, die alle drei vorkommenden Schnitte erlaubt: das Ablängen, das Besäumen und den Tiefenschnitt, zeigt den enormen Vorteil der Produktflächensparnis gegenüber anderen vergleichbaren Anlagen auf.

Küchenarbeitsplatten sind im Grunde unhandliche Teile, die unabhängig von der Produktion der Korpusteile gesehen werden können, deshalb wird bei den meisten Küchenherstellern die Plattenaufteilung und deren Bearbeitung so nah wie eben möglich an die meist zentrale Versandabteilung der Küchenkommissionierung gelegt und als separate Fertigungs-Prozessstrecke betrachtet. Die Rohlinge können von einem zentralen Arbeitsplatten-Lager abgerufen und über absenkbar seitliche Transportbänder oder über eine angetriebene Rollenbahn von hinten dem Vorschubtisch der Säge (siehe Layout) zugeführt werden. Auf dem Vorschubtisch erfolgt die Ausrichtung des Rohlings und die Übernahme durch die Vorschubfinger des Materialschiebers. Die Vorschubfinger am Materialschieber werden seitlich so verfahren, daß Kollisionen mit der Tiefenschnittsäge vermieden werden. Der Materialschieber übernimmt alle Plattenbewegungen für die Besäum- und Tiefenschnitte und positioniert die Platte für die Ablängsschnitte. Dadurch stehen nach der Aufstellung fertige formatierte Plattenabschnitte für die Weiterverarbeitung zur Verfügung. Die formatierten Abschnitte können anschließend direkt über nachgeordnete Transporteinrichtungen weiteren Arbeitsprozessen wie Bohren, Fräsen, Kanten anleimen, etc. zugeführt werden. Auch die Restschnittbeseitigung ist bei voll automatisierten Anlagen mannlos durchführbar.

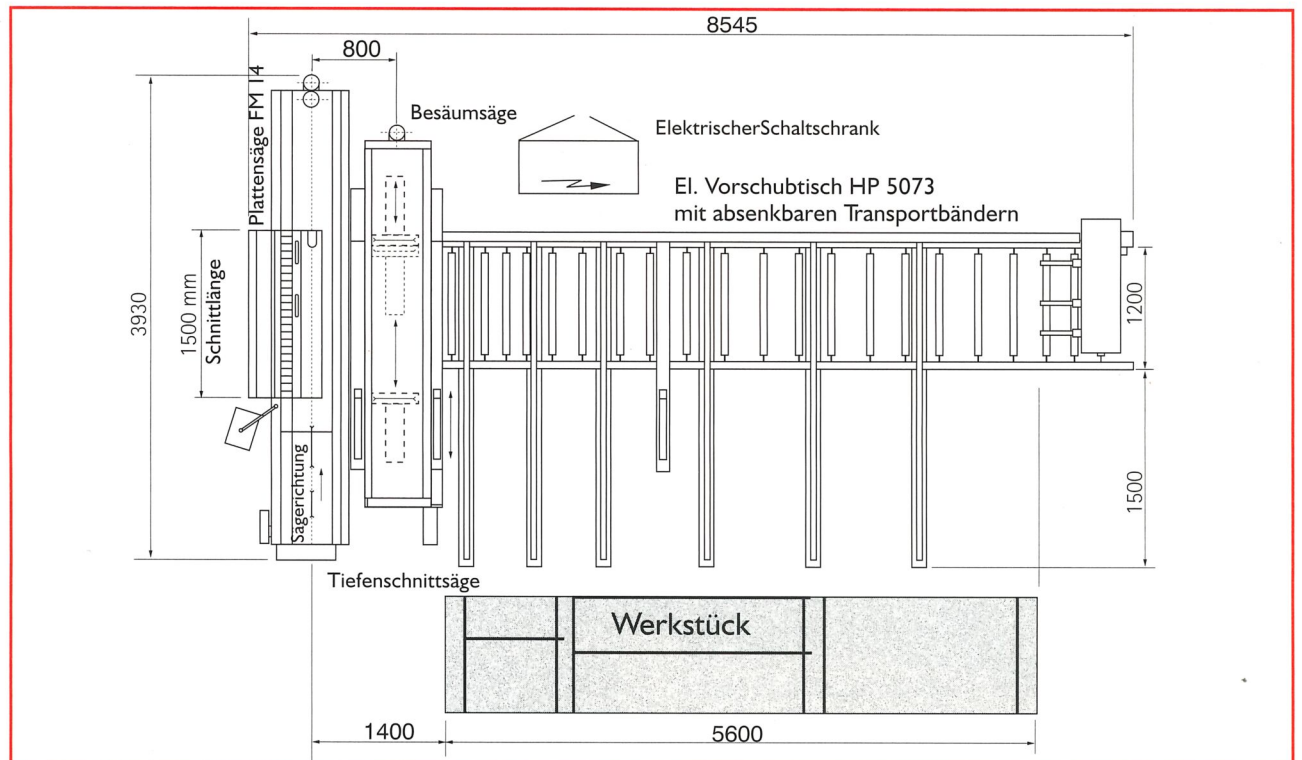
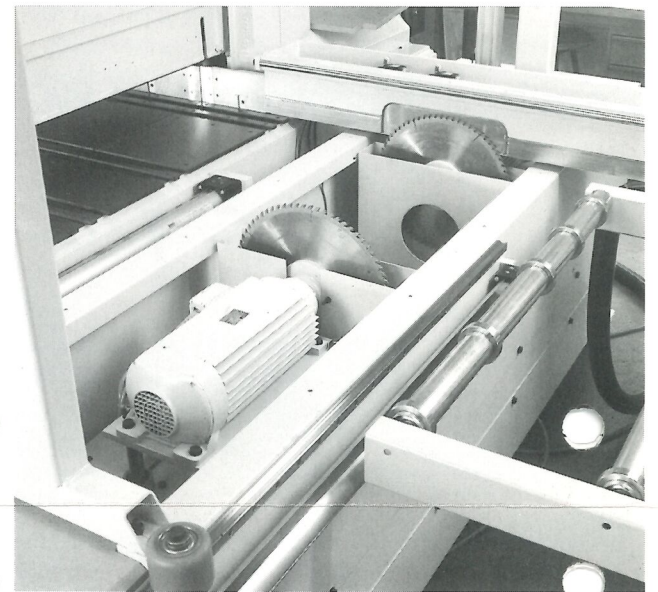


Abb. oben: Layout Plattenaufteilanlage PA 5064 mit Plattenaufteilung

Die Steuerung der gesamten Anlage erfolgt über eine Siemens-SPS und die Bedienung über einen integrierten handelsüblichen PC. Der Bediener kommuniziert mit der Anlage über einen 14" Farbbildschirm. Neuanlage und Korrektur von Schnittplänen werden von der Software graphisch unterstützt. Vor- und nachgeordnete Transportsysteme können problemlos im Steuerungsablauf eingebunden werden. Auch ist die Anbindung des SCHEER-Rechners in übergeordnete Fertigungs-Leitrechnersysteme schon mehrfach realisiert worden. Die wesentlichen Vorteile dieses Maschinenkonzeptes können zusammenfassend wie folgt dargestellt werden:

- Die Anlage ist äußerst kompakt, deshalb enorme Flächenflächensparnis.
- Alle Zuschnittoperationen werden in einem Arbeitsgang durchgeführt.
- Die Platten werden optimiert aufgeteilt.
- Die Optimierung der Plattenaufteilung erfolgt automatisch.
- Es besteht keine minimale Abschnittbegrenzung.



Tiefenschnittsäge TS 4000 mit Einkürz- und Besäumsäge

SCHEER Elektrowerkzeuge - ein Qualitätsbegriff

Treppenbau leicht gemacht

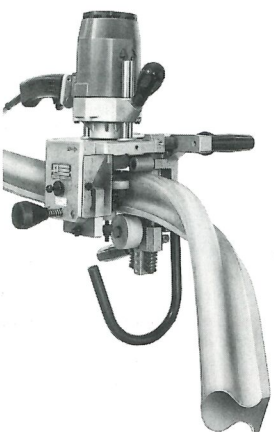
Früher war Treppenbau eine extrem zeit- und kostenintensive Einzelfertigung, heute jedoch gibt es das Treppenbauprogramm von SCHEER! Damit können Sie trotz steigender Lohn- und Materialkosten kostengünstiger als Ihre Wettbewerber produzieren und anbieten. Das Programm enthält Treppenwangen-Fräsgeräte für gerade und gewendelte Treppen, ein Handlauf-Fräsgerät, ein Bohr- und Fräsgerät zum Bohren von Staketlöchern, sowie verschiedene Schleifmaschinen, die eine zeitsparende Oberflächenbearbeitung der Treppe ermöglichen.

Kurz ein Programm das Ihnen all Ihre Wünsche hinsichtlich einer rationellen Treppenbearbeitung erfüllt.

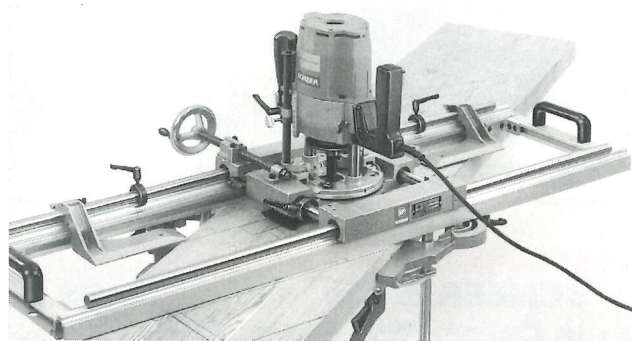
Sichern Sie sich Ihren Vorsprung im Wettbewerb, fragen Sie ihren Fachhändler nach dem SCHEER-Treppenbauprogramm.



Bohr und Fräsgerät BF 305



Handlauf-Fräsgerät FG 308

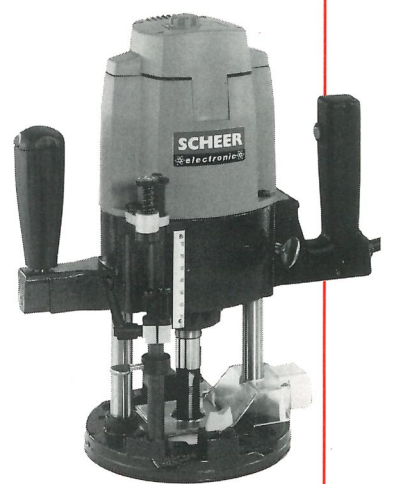


Treppenwangen-Fräsgerät TW4-2, zum exacten Ausfräsen von Tritt- und Setzstufen

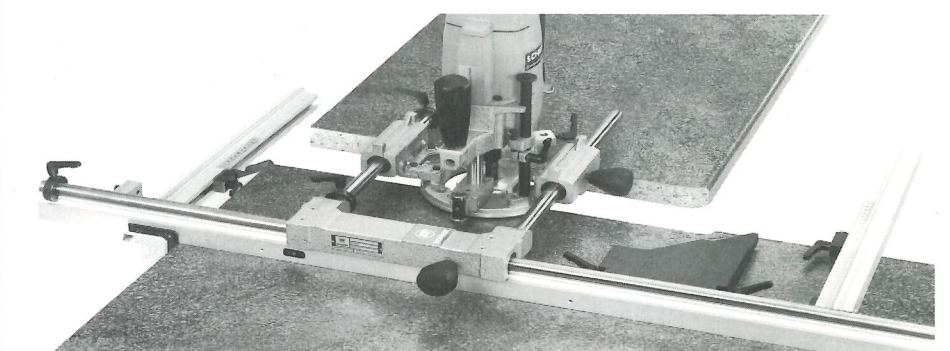
Fräsarbeiten kein Problem mit SCHEER Handoberfräsen

Sie legen bei Handoberfräsen Wert auf Qualität, Leistung und Vielseitigkeit? Wir von SCHEER ebenfalls! Daher bieten wir ein umfassendes Programm von Handoberfräsen und Zusatzgeräten. Sieben Maschinentypen stehen zur Wahl. Von der kleinen handlichen HM 4 mit 600 Watt, über die starke HM 25-E Vollwellenelektronik mit 2500 Watt. Mit den Scheer Handoberfräsen bieten wir dem Handwerker für den Einsatz in der Werkstatt, wie auf Montage, sowie dem anspruchsvollen Heimwerker das ideale Elektrowerkzeug.

Unsere Zusatzgeräte z.B. zum Fräsen von Eckverbindungen, Treppenwangen, Handläufen, Zinken und Jalousieverbindungen, machen Ihre täglichen Arbeiten leichter und ermöglichen breit gefächerte Einsatzmöglichkeiten. Fordern Sie uns! Sprechen Sie mit Ihrem Fachhändler.



Handoberfräse HM 25-E, 2500 Watt

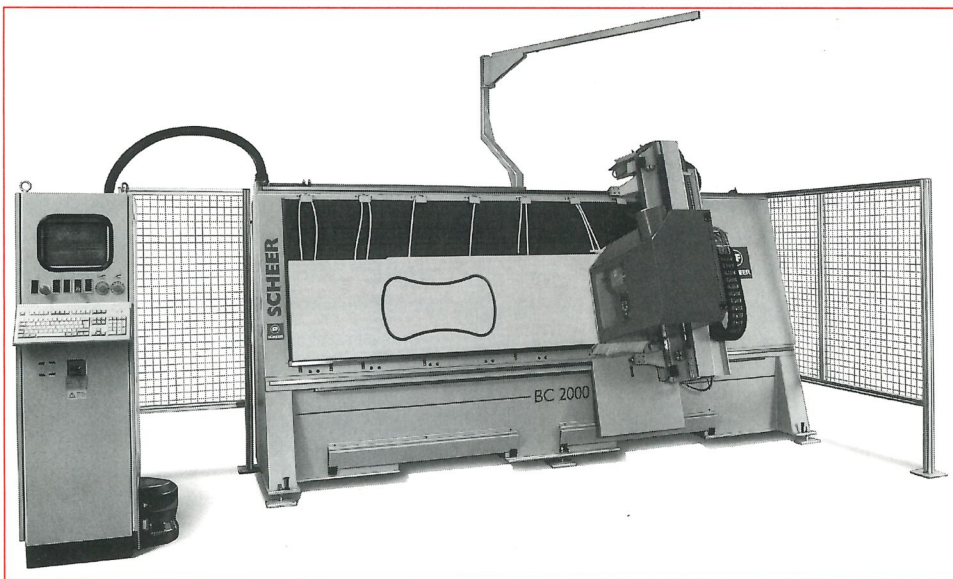


Eckverbindungs-Fräsgerät FG 314-2 mit Handoberfräse HM 18-E, 2000 Watt

DIE ALTERNATIVE TECHNOLOGIE IN DER CNC-BEARBEITUNG

**Geringer Platzbedarf • Optimale Späneentsorgung • Hervorragende Flexibilität
Einfaches Werkstückhandling • Hochsteife und schwingungsarme Maschinenkonstruktion**

Bearbeitungszentrum BC 2000



Bearbeitungszentrum BC 2000 mit NUM-CNC-Steuerung

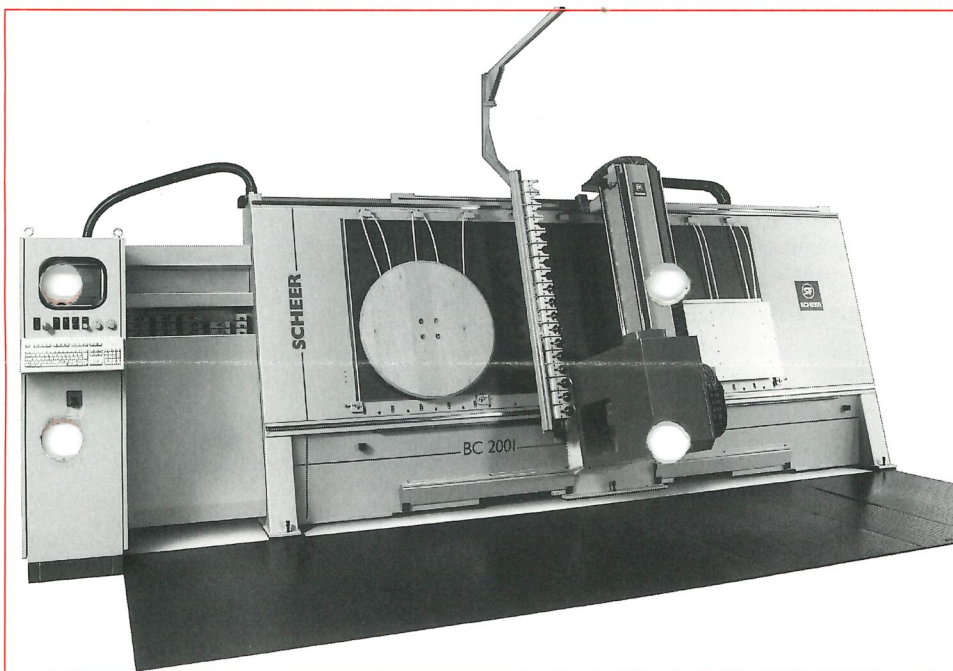
Handwerksbetriebe haben die Vorteile des von SCHEER angebotenen Bearbeitungszentrums BC 2000 schnell erkannt und setzen das BC 2000 für die kostengünstige, individuelle Produktion von Einzelstücken und kleinen oder mittleren Serien ein. Das BC 2000 bietet hohe Präzision bei hoher Bearbeitungsgeschwindigkeit, komplette Werkstückbearbeitung in einer Aufspannung sowie schnelle und einfache Bedienung. Ob im handwerklichen Innenausbau, Messe- oder Ladenbau - überall können mit dieser Anlage unter wirtschaftlichen Produktionsbedingungen Qualitätsprodukte gefertigt werden.

Die Besonderheit des vertikalen Bearbeitungszentrums liegt im Aufspanntisch, der 15 Grad aus der senkrechten Lage als glatte Aufspannfläche ausgebildet ist und dadurch erkennbare Vorteile hinsichtlich Platzbedarf des Zentrums, Späneentsorgung, Stabilität und Werkstückhandling aufzeigt.

Als Aufspanntechnik kommen verschieden dimensionierte Vakuumsauger zum Einsatz. Der Verzicht auf Aufspannkonsolen bewirkt eine hohe Steifigkeit an den Saugern und somit am Werkstück. Der einfache Werkzeugwechsel in bedienerfreundlicher Position hat eine Rüstzeit-Optimierung zur Folge. Durch die Portalbauweise der X-Achse werden über den gesamten Arbeitsbereich gleich gute Fräsergebnisse erreicht. Alle Fahrstütze laufen auf gehärteten und geschliffenen Führungsschienen, das bedeutet ein Minimum an Reibung, ein Maximum an Steifigkeit und ein Optimum an Lebensdauer.

Das kompakte Werkzeugaggregat ist ausgerüstet mit einem 9-spindigen Bohrgetriebe mit einzeln aussteuerbaren Spindeln, einer Nutsäge in X-Richtung inklusive einem Horizontal-Bohrkopf für stirnseitiges Bohren sowie einem drehzahlgeregelten, leistungsstarken Fräsmotor.

Bearbeitungszentrum BC 2001



Bearbeitungszentrum BC 2001 mit NUM-CNC-Steuerung

Das neue vertikale Bearbeitungszentrum BC 2001 ist eine technologische Weiterentwicklung des bereits bewährten BC 2000. Automatischer Werkzeugwechsel und Wechselplatzbetrieb erweitern das Leistungsspektrum dieses Zentrums erheblich. Ausgestattet mit einer Vielzahl unterschiedlicher Werkzeuge, können Komplettbearbeitungen von Werkstücken durchgeführt werden innerhalb kürzester Bearbeitungszeiten dank hoher Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten sowie der Nutzung des Wechselplatzbetriebes. Die Möglichkeit, bereits ab Losgröße 1 wirtschaftlich zu fertigen und Produktindividualität zu garantieren, sind heute für kleine und mittelständische Unternehmen eine unverzichtbare Forderung, die das BC 2001 einlöst.

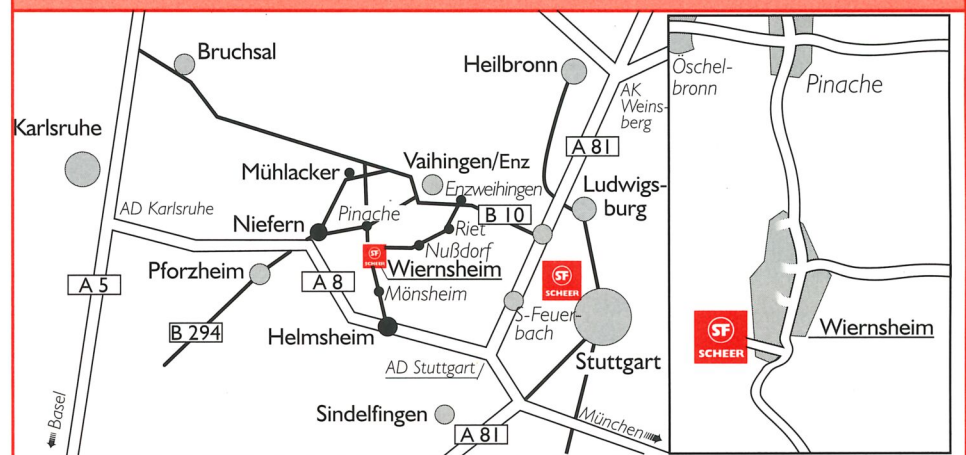
Das kompakte Werkzeugaggregat ist ausgerüstet mit einem 13-spindigen Bohrgetriebe mit einzeln aussteuerbaren Spindeln, einem Fräsergerät mit einer Leistung von 7,5 kW bei Drehzahlen zwischen 12000 und 18000 UpM (Rechts-/Linkslauf) und einem Werkzeugwechselmagazin für kurze Wechselzeiten auf der X-Achse mitfahrend, 18 Plätze für Werkzeuge und Adapteraggregate zum Fräsen, Schneiden, Sägen und Bohren.

Die Steuerung des BC 2001 erfolgt über eine NUM-CNC-Steuerung der neuesten Generation. Dabei erfolgt die Bedienung über einen handelsüblichen PC. Der Bediener kommuniziert mit der Maschine über einen 14" Farbbildschirm unter WoodPlus, einer werkstatorientierten Benutzersoftware mit Windows-Oberfläche. Durch den Einsatz von WoodPlus ist einfachste Bedienung der Maschine gewährleistet, es werden keine CNC- bzw. ISO-Programmierkenntnisse vorausgesetzt. Das Programm verfügt über einen übersichtlichen Menüaufbau, der dem Bediener Vorteile und Erleichterungen für die tägliche Arbeit bietet.

Das SCHEER Lieferprogramm

- PLATTENAUFTEILSÄGEN für Handwerk und Industrie
- PLATTENAUFTEILANLAGEN für industriellen Einsatz
- FURNIERSÄGEN für Fügearbeiten im Furnierbereich
- UNIVERSAL-DÜBELLOCH-BOHRMASCHINEN in unterschiedlichen Ausführungen bis zur NC-gesteuerten Version
- DÜBELLOCH-BOHR- UND -EINTREIBMASCHINEN mit CNC-Steuerung
- BOHR- UND FRÄSZENTREN für Gestell- und Kleinteilfertigung
- BEARBEITUNGSZENTREN
- ELEKTROWERKZEUGE
- GERÄTE FÜR DEN TREPPENBAU

Wegweiser SCHEER Wiernsheim



C·F·SCHEER & CIE GmbH + Co • STUTTGART -FEUERBACH

Elektrowerkzeuge

Ludwigsburger Straße 13 • 70435 Stuttgart • Telefon: 0711/8781-0 • Fax: 0711/8781-282

Stationäre Maschinen

Werk Wiernsheim

Lindenstraße 70
75446 Wiernsheim
Telefon: 07044 / 9617-0
Telefax: 07044 / 9617-80

NIEDERLASSUNGEN

SCHEER-FRANCE S.A.R.L.

12, Rue Jean Monnet
z.A. Eckbolsheim - B.P. 41
F - 67038 Strasbourg Cedex
Telefon: 03 88 76 94 34
Telefax: 03 88 76 96 77

SCHEER & Cie in Österreich Ges.m.b.H.

Kreuznerstraße 7
A - 4360 Grein a. d. Donau
Telefon: 07268 / 283-0
Telefax: 07268 / 7438

JBS & PARTNERS PTE LTD

Alexandra Distripark, Block 3
10 - 19 Pasir Panjang Road
Singapore 118483
Phone: +65-270 7078
Fax: +65-270 1835