



..... EINFACH BESSER.

**WENN ES NICHT
BESSER IST, IST
ES NICHT GUT.**



BESSEY Präzisionsstahl



ERFINDERGEIST VON ANFANG AN

DER URKNALL.

1889 als Blankstahlzieherei in Stuttgart-Untertürkheim gegründet, war BESSEY mittendrin in der Geburtsstunde großen schwäbischen Erfindergeistes. Die 1880er waren das Jahrzehnt des Automobils. Die Geburtsjahre von BESSEY waren also geprägt von einer der wichtigsten Erfindungen der Weltgeschichte. Bald wurden unter anderem in Untertürkheim Autos produziert – und BESSEY wurde zu einem wichtigen und hoch geschätzten Lieferanten für die Autoindustrie. Seitdem hat sich BESSEY zu einem global agierenden Unternehmen mit zwei eigenständigen Geschäftsbereichen entwickelt. BESSEY Präzisionsstahl ist heute führender deutscher hersteller- und handelsunabhängiger Anbieter hochwertiger Blank- und Edelstähle. Unser ausgezeichnetes technologisches und metallurgisches Know-how sichert sowohl uns als auch unseren Kunden immer wieder aufs Neue einen Innovationsvorsprung.



INHALTSVERZEICHNIS
FAMILIENBETRIEB

UNABHÄNGIG AUS TRADITION.

Die BESSEY-Gruppe erhält sich seit 1889 ihre Unabhängigkeit als Familienunternehmen. So können Strategie und Organisation auf direktem und klarem Weg abgestimmt werden. Für die Belegschaft und alle Stakeholder bedeutet das Beständigkeit und Erhaltung der Werte – alle Entscheidungen sind nachhaltig und auf langfristigen Erfolg ausgelegt. Die derzeitigen Gesellschafterstämme sind Nachfahren von Firmengründer Max BESSEY. Heute sieht sich BESSEY als eine Familie, in der die Gesellschafter, die Geschäftsführung und die Belegschaft als Team agieren. Dieses eigenverantwortliche Handeln bestimmt BESSEY noch heute und sichert die einzigartige Marktposition des Unternehmens.

INHALTSVERZEICHNIS

UNSERE KOMPETENZ IN STAHL HEUTE.



FÄHIG

Seite 4



VIELSEITIG

Seite 14



VORSORGLICH

Seite 18



VERSTÄNDIG

Seite 24

■■■■■ EINFACH BESSER.

BESSEY IST FÄHIG.

Fähigkeit beruht auf dem Wissen, der Kreativität und dem Engagement unserer Mitarbeitenden und den daraus entstehenden nahtlos ineinander greifenden Prozessen und Entwicklungen. Wir sind an unseren selbst und fremd gestellten Aufgaben stetig gewachsen, so dass wir nicht nur Trends setzen sondern auch fähig sind, zukünftig Branchentrends zu prägen. Dieses ganzheitliche Know-how entsteht unter anderem durch die enge Verzahnung von Rohstoffveredelung, Forschung und Entwicklung sowie Produktion: Wissen in Deutschland erarbeitet – Vorsprung für alle.

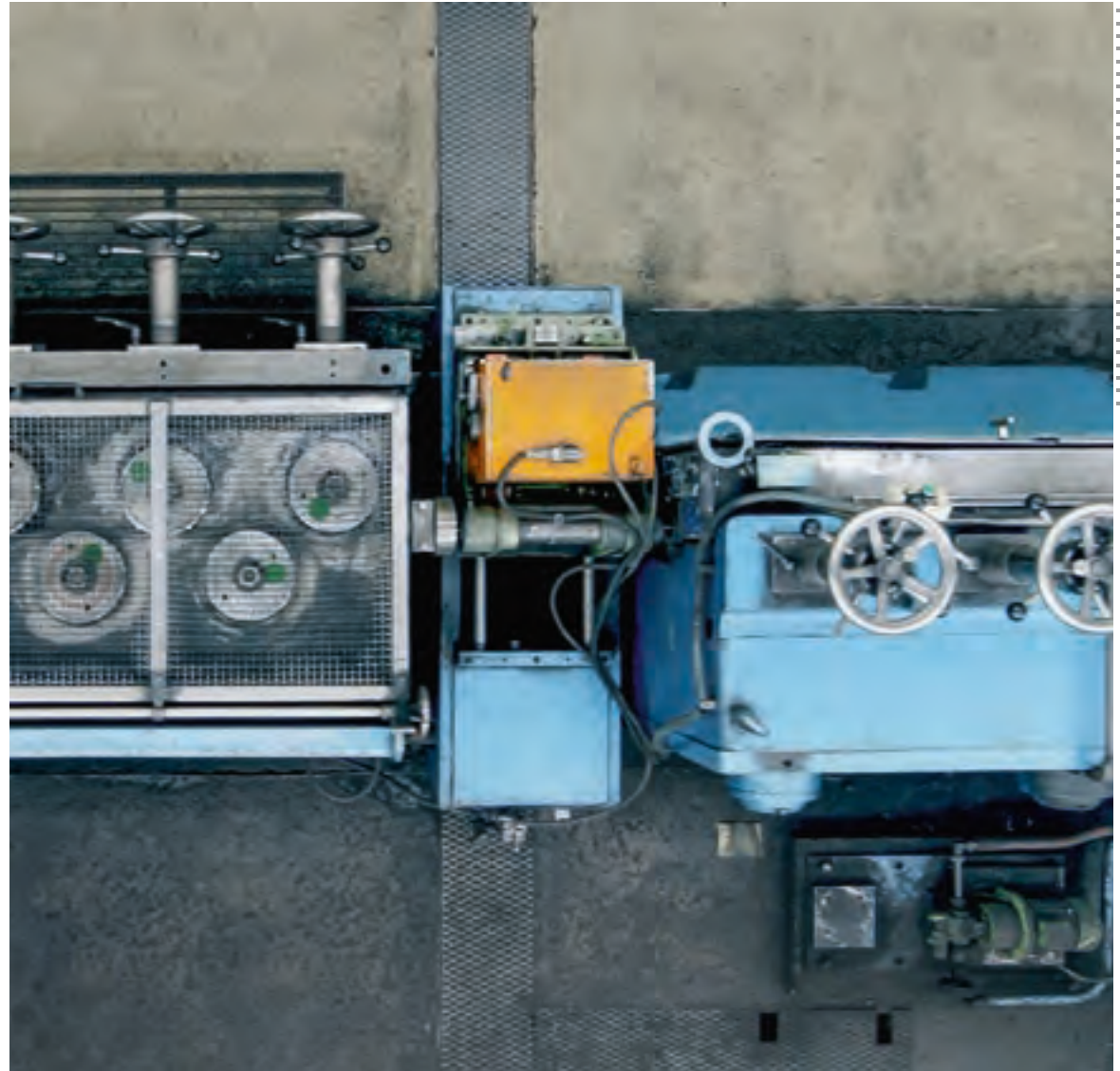


GERÜSTET.

BESSEY ist sich seiner qualitativen Sonderstellung bewusst und hat die Mittel, diese Sonderstellung auch in Zukunft zu halten.

Kurze Entscheidungswege und ein großer Maschinenpark erlauben es uns, flexibel auf unterschiedliche Anforderungen reagieren zu können. Die allumfassende Produktionskompetenz von BESSEY ist dabei das Rückgrat.

Vom Rohmaterial ausgesuchter Hersteller aus Deutschland und der EU, bis zum fertigen Produkt: die hauseigene Fertigungstiefe und die damit verbundene Qualität von BESSEY Präzisionsstahl ist einzigartig.





ZIEHEN



Die Kaltverformung von Coils aus Stahl erfolgt durch Ziehen mittels einer Matrize.

Ziehen ist ein spanloser Prozess. Das vorher entzunderte Rohmaterial in Form eines Coils wird durch eine Matrize gezogen. Hierbei wird der Durchmesser reduziert oder auch die Geometrie geändert (Kaltumformung). Durch diesen Veredelungsprozess entsteht eine glatte, homogene Oberfläche und die physikalischen Werkstoffeigenschaften werden dabei verändert.

SCHLEIFEN



Der Schleifprozess umfasst das Bearbeiten der Oberflächen des gezogenen Blankstahls.

Das Schleifen ist ein seit dem Altertum bekannter Prozess. Es handelt sich dabei um ein Fertigungsverfahren bei dem Material abgetragen wird. BESSEY verwendet dafür hochpräzise Anlagen, um alle geforderten Maß- und Formtoleranzen sowie Oberflächenrauigkeiten zu erzielen. Dies erfolgt in einem oder mehreren Schritten.

GLÜHEN



Beim Glühprozess ändern wir die physikalischen und technologischen Eigenschaften des Materials.

Der Glühprozess spielt eine Schlüsselrolle bei der Erreichung der gewünschten mechanischen Eigenschaften des Blankstahls: Der gezogene Stahl wird auf eine definierte Temperatur erhitzt und anschließend wieder kontrolliert abgekühlt. Durch die sorgfältige Kontrolle von Temperatur und Abkühlrate während des Glühens können maßgeschneiderte Materialeigenschaften für verschiedene Anwendungen erreicht werden. Damit ist der Blankstahl für weitere Bearbeitungsschritte oder den Endgebrauch vorbereitet.

FLEXIBEL.

Kurze Entscheidungswege und ein großer Maschinenpark erlauben es uns, flexibel auf unterschiedliche Anforderungen reagieren zu können.

Wechselnde Markttrends sowie die stetig wachsenden Kundenanforderungen an die Qualität unserer Präzisionsstähle stellen uns immer wieder vor neue Herausforderungen.

Das ausgezeichnete technologische und metallurgische Know-how sichert sowohl uns als auch unseren Kunden immer wieder auf Neue einen individuellen Innovationsvorsprung.

Kurze Entscheidungswege und ein umfangreicher Maschinenpark erlauben es uns, flexibel auf unterschiedliche Anforderungen reagieren zu können. Unser reichhaltiges Produkt- und Leistungsspektrum ist der beste Beweis.

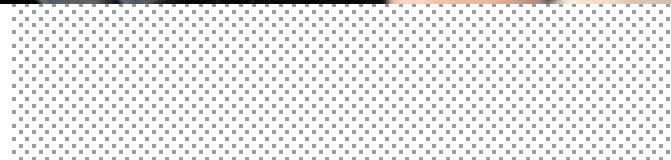


KUNDENORIENTIERT.

Unsere Kunden sind unsere Leidenschaft und daher ist unser Vertriebsteam im permanenten Austausch mit ihnen.

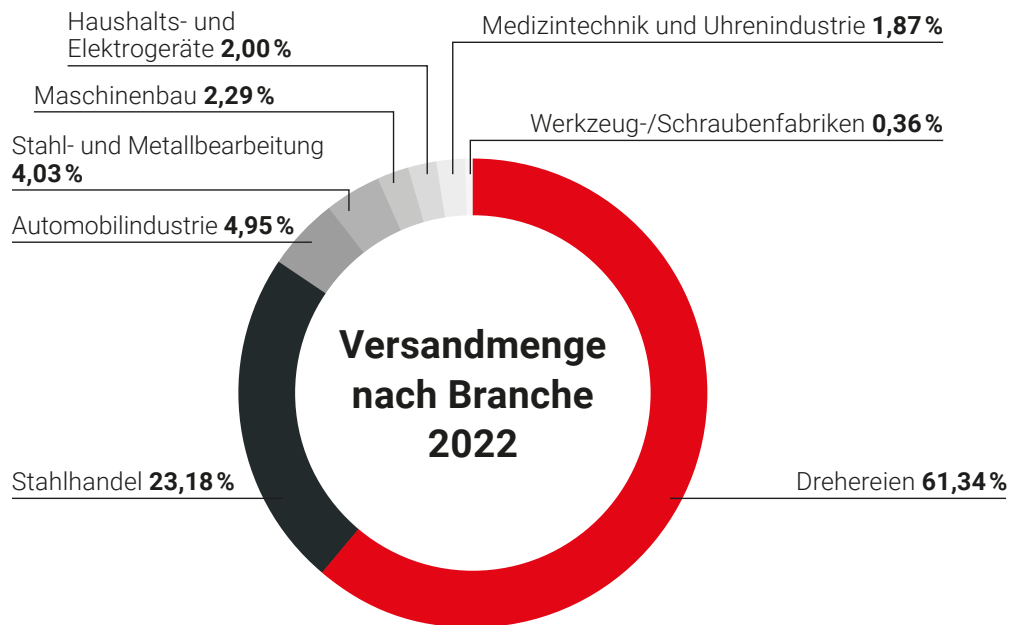
Ziel ist es, die bestmögliche Lösung für die Belange unserer Kunden zu finden – egal ob neue Normen zu entwickeln oder kundenspezifische Wünsche zu realisieren sind.

Gemeinsam mit Bosch beispielsweise haben unsere Experten aus Qualitätssicherung und Vertrieb eine Bosch-eigene Norm entwickelt. Diese kommt immer dann zum Tragen, wenn Präzisionsstähle zur Weiterverarbeitung von Bosch-Produkten gefertigt werden. Auch für Ihre Aufgaben finden wir die richtige Lösung und können für Ihre ganz speziellen Bedürfnisse eigene Standards definieren.



BRANCHEN

BESSEY hat Kunden in der Automotive Branche, Medizintechnik, Uhrenindustrie, Zulieferer, Handel und Präzisionsdrehereien.



EINSATZBEREICHE



Werkstoffe für:

- Bosch-Common-Rail Dieseleinspritzsysteme
- Luft- und Raumfahrtindustrie
- Uhrenindustrie
- Medizintechnik

Optisch ansprechende Lösungen für:

- Möbelindustrie
- Laborbedarf

KUNDENSTIMMEN



„BESSEY beliefert uns schon seit mehr als 10 Jahren mit Edelstählen und Automatenstählen. Als Hersteller für komplexe Präzisionsdrehteile und Kabelverschraubungen arbeiten wir nur mit erstklassiger Qualität, die uns BESSEY stets bedarfsflexibel und termingerecht liefert. All das steht bei unserer Entscheidung für BESSEY als Lieferanten ganz oben und wurde ein um das andere Mal bestätigt, so dass die lange Zusammenarbeit für sich spricht ...“

Marc Seidel | Geissel GmbH



„Wir beziehen unseren Stahl von BESSEY Präzisionsstahl, da die Produkte eine überdurchschnittliche Qualität aufweisen und die Preise mehr als wettbewerbsfähig sind. Das Preis-Leistungsverhältnis im Gesamten ist deutlich besser als bei den Marktbegleitern. Zudem ist die Durchlaufzeit der Angebotserstellung herausragend. Die Angebotserstellung erfolgt innerhalb von längstens 24h. Die Disponenten sind kompetent, hilfsbereit, kooperativ und gehen die „Extra-Meile“, um dem Kunden eine Freude zu bereiten.“

Nicolai Mamat | Verkaufsleiter | KUGEL Präzisions-Drehteile GmbH



„Nagamohr, einer der führenden Drehteilehersteller für Antriebswellen und Rotorwellen in Europa, setzt immer Rohmaterial höchster Qualität ein. Unter dieser Voraussetzung hat sich zwischen Nagamohr und Bessey eine enge Partnerschaft gebildet. Dies liegt darin begründet, dass Bessey neben einer fehlerfreien Qualität und einer kundenorientierten Einstellung auch eine Produktvielfalt bietet und damit die hohen Voraussetzungen der Mobility Industrie vollständig erfüllt.“

Patrick Bosch | Managing Director | NAGAMOHR S.A.



„Wir, die Eichenberger Gewinde AG, entwickeln, produzieren und vertreiben weltweit hochpräzise Gleit- und Kugelgewindetrieben mit sehr hohen Qualitätsstandard. Seit mehreren Jahren ist die Firma BESSEY, mit Ihrer langjährigen Erfahrung und hochwertigen Produkten, ein kompetenter Partner für unsere Rohmaterialien. Diese finden Verwendung zur Herstellung von gerollten Gewindestangen, welche ein Hauptbestandteil in unseren Produkten sind.“

Cai Minh Duong | Leiter Beschaffung | Eichenberger Gewinde AG

NORDAMERIKA

VEREINIGTE STAATEN VON AMERIKA
MEXIKO

WELTWEIT

BESSEY Qualität ist auch über die Grenzen hinaus bekannt. Deshalb finden sich auch viele unserer Kunden im Ausland wieder.

Aus Deutschland in die ganze Welt.

SÜDAMERIKA

BRASILien

BESSEY

EUROPA

DÄNEMARK
FRANKREICH
GROSSBRITANNIEN
ITALIEN
KROATIEN
LIECHTENSTEIN
LUXEMBURG
NIEDERLANDE
ÖSTERREICH
POLEN
RUMÄNIEN
SCHWEDEN
SCHWEIZ
SERBIEN
SLOWENIEN
SLOWAKEI
SPANIEN
TSCHECHIEN
UNGARN

ASIEN

CHINA
INDIEN
SÜDKOREA
SINGAPUR
TÜRKEI

PRODUKTANGEBOT.

- Automatenstähle
- Stähle für allgemeine technische Verwendung
- Einsatz-, Vergütungs- und Walzlagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Edelstahl rostfrei)
- Auf Anfrage: Kaltstauchstähle und Nitrierstähle

Selbstverständlich finden unsere technischen Profis auch für Ihre individuellen Anforderungen eine Lösung!

LEISTUNGSANGEBOT.

- **Herstellung:** Ziehen, Schleifen, Sägen, Glühen
- **Abmessungsbereich:** 6–80 mm
- **Oberflächenbearbeitung:** schleifen anspruchsvoller Oberflächen
- **Profile:** rund, vierkant, sechskant und flach, sowie auf Anfrage Sonderprofile
- **Prüfverfahren:** Ultraschall, Ferrofluxen, Wirbelstromrissprüfung, kundenindividuelle Prüfverfahren mit Zertifizierung
- **Toleranzbereiche:** ISO 6 bis 11 / Stablängen von 1,0 m bis 7,2 m



LIEFERPROGRAMM. BLANKSTAHL UNLEGIERT / LEGIERT.

Automatenstähle		Unlegierte Baustähle		Einsatz- und Vergütungsstähle Wälzlagerstähle	
	Norm		Norm		Norm
11SMn30	EN 10277	S235JRC	EN 10277	C15R / C15E	EN 10277
11SMnPb30	EN 10277	E295GC	EN 10277	C16R	EN 10277
11SMn37	EN 10277	E335GC	EN 10277	16MnCr5 / 16MnCrS5	EN 10277
11MnPb37	EN 10277	S355J2C	EN 10277	16MnCrS5Pb	EN 10277
11SMnPb30Te	EN 10277	C10	EN 10277	20MnCrS5	EN 10277
11SMnPb30Bi	EN 10277	C15	EN 10277	17NiCrMoS6-4	EN 10277
11SMnPb30TeBi	EN 10277	C15Pb	EN 10277	15CrNi6	EN 10277
11SMnPb37TeBi	EN 10277	C35	EN 10277	18CrNi8	EN 10277
10S20	EN 10277	C35Pb	EN 10277	C35E	EN 10277
10SPb20	EN 10277	C40	EN 10277	C45R / C45E	EN 10277
35S20	EN 10277	C40Pb	EN 10277	C45R	EN 10277
35S20Pb	EN 10277	C45	EN 10277	34CrS4	EN 10277
46S20	EN 10277	C45Pb	EN 10277	41CrS4	EN 10277
46S20Pb	EN 10277	C50	EN 10277	25CrMoS4	EN 10277
44MnPb28	EN 10277	C50Pb	EN 10277	42CrMo4 / 42CrMoS4+QT	EN 10277
36SMnPb14	EN 10277	C60	EN 10277	34CrNiMo6	EN 10277
		C60Pb	EN 10277	51CrV4	EN 10277
				30CrNiMo8	EN 10083-3
				100Cr6	EN 683-17
Weitere Stahlgüten auf Anfrage					

Abmessungen	Gezogen	Geschält	Geschliffen
Rund	6-42 mm	auf Anfrage	5-80 mm
6-kant	6-36 mm		
4-kant	6-34 mm		
Profile	auf Anfrage		
Toleranzbereiche	ISO 11 - ISO 9	ISO 11 - ISO 9	ISO 11 - ISO 6
	Sondertoleranzen auf Anfrage		
Rissprüfung	Wirbelstrom- und US-Rissprüfung		
Stablänge	von 1,0 m bis 7,2 m		



LIEFERPROGRAMM. EDELSTAHL ROSTFREI.

Rost- und säurebeständige Stähle EN 10088-3 / AISI	
Ferritische und martensitische Stähle alle Güten +A (geglüht) +QT (vergütet) auf Anfrage	Austenitische Stähle alle Güten abgeschreckt bzw. +AT (lösungsgeglüht)
1.4005 / 416	1.4301* / 304
1.4016 / 430	1.4305* / 303
1.4021 / 420 A	1.4306 / 304 L
1.4028 / 420 F	1.4307* / 304 L
1.4034 / 420	1.4401* / 316
1.4035	1.4404* / 316 L
1.4057 / 431	1.4435 / 316 L
1.4104 / 430 F	1.4541 / 321
1.4105 / 430 F	1.4570 / 303 Cu
1.4112 / 430 B	1.4571 / 316 Ti
1.4122 / 430 C	
Weitere Stahlgüten auf Anfrage * auch in besser zerspanbarer Qualität erhältlich	

Abmessungen	Gezogen	Geschält	Geschliffen
Rund	6–32 mm	auf Anfrage	5–80 mm
6-kant	8–27 mm		
4-kant	8–20 mm		
Profile	auf Anfrage		
Toleranzbereiche	ISO 11 – ISO 9	ISO 11 – ISO 9	ISO 11 – ISO 6
	Sondertoleranzen auf Anfrage		
	Besondere Rauhtiefenanforderungen nach Vereinbarung		
Rissprüfung	Wirbelstrom- und US-Rissprüfung		
Stablänge	von 1,0 m bis 7,2 m		

Hinweise:
Wir garantieren eine Geradheitsabweichung von mindestens 0,5 mm oder besser.

Ultraschallprüfung, Rissprüfung, Sägen und Schleifen können ebenfalls als Lohnarbeit angeboten werden.



WÄHREND DEM FERTIGUNGSPROZESS.

WIRBELSTROMPRÜFUNG



Prüfbarer Bereich	Prüfart	max. Registriergrenze*
Ø 10 - 44 mm	100 % Volumenprüfung ungeprüfte Randzone von 2 - 3 mm	KSR 0,7 mm
Ø 10 - 36 mm	100 % Voll-Volumenprüfung mit geprüfter Randzone	KSR 0,7 mm
6kt 10 - 30 mm	Rasterprüfung ungeprüfte Randzone von 2 - 3 mm	KSR 1,0 mm
8kt 10 - 30 mm	Rasterprüfung ungeprüfte Randzone von 2 - 3 mm	KSR 1,5 mm
4kt 10 - 22 mm	Rasterprüfung ungeprüfte Randzone von 2 - 3 mm	KSR 2,0 mm
– KSR-Werte in Abhängigkeit von der Stahlsorte – Ungeprüfte Stabenden (50 mm beidseitig) – Prüfen auf Mindestfehlerlänge 10 mm möglich		
Andere Abmessungen oder KSR-Werte auf Anfrage		

* KSR = KreisScheibenReflektor hergestellt mittels Flachbodenbohrung

Eine Oberflächenfehlerprüfung mittels Wirbelstromrissprüfung gehört bei BESSEY in vielen Fällen zur Standardausführung. Durch die im Mai 2011 zusätzlich in Betrieb genommene neue WRP-Anlage sind wir in der Lage ein größeres Abmessungsspektrum auf kleinste Oberflächenfehler zu detektieren.

ULTRASCHALLPRÜFUNG

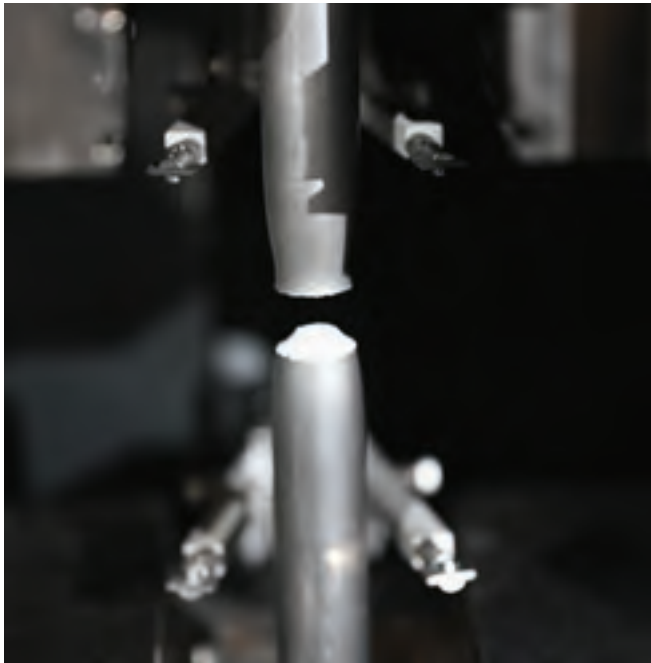


	Oberflächengüteklassen (d = Nenndurchmesser des Stabes oder Abstand zwischen parallelen Flächen bei Vierkant- und Sechskantstäben)			
	1	2	3	4
Zulässige Fehlertiefe	Max. 0,3 mm für d ≤ 15 mm Max. 0,02 x d für 15 < d ≤ 100 mm	Max. 0,3 mm für d ≤ 15 mm Max. 0,02 x d für 15 < d ≤ 75 mm Max. 1,5 mm für d > 75 mm	Max. 0,2 mm für d ≤ 20 mm Max. 0,01 x d für 20 < d ≤ 75 mm Max. 0,75 mm für d > 75 mm	herstell- technisch rissfrei (nur mit einer nachfolgenden Zerspanung möglich)
Max. Prozentsatz des Liefergewichtes oberhalb der festgelegten Fehlergrenze	4 %	1 %	1 %	0,20 %
Prüfmethode: Circograph (Rotationsverfahren) und Defektomat (Durchlaufverfahren)				
Abmessung: rund 6 - 50 mm / 6kt 6 - 36 mm / 4kt auf Anfrage				

Bei BESSEY erfolgt die Ultraschallprüfung im automatischen Durchlaufverfahren mittels Phased-Array-Technik. Geeignet sind alle bei BESSEY erhältlichen Stahlsorten, vom unlegierten Baustahl bis zur hochlegierten rost- und säurebeständigen Güte. Je nach Geometrie und Abmessung können Vollquerschnittsprüfungen oder Rasterprüfungen durchgeführt werden.

NACH DEM FERTIGUNGSPROZESS.

MECHANISCHE PRÜFUNG



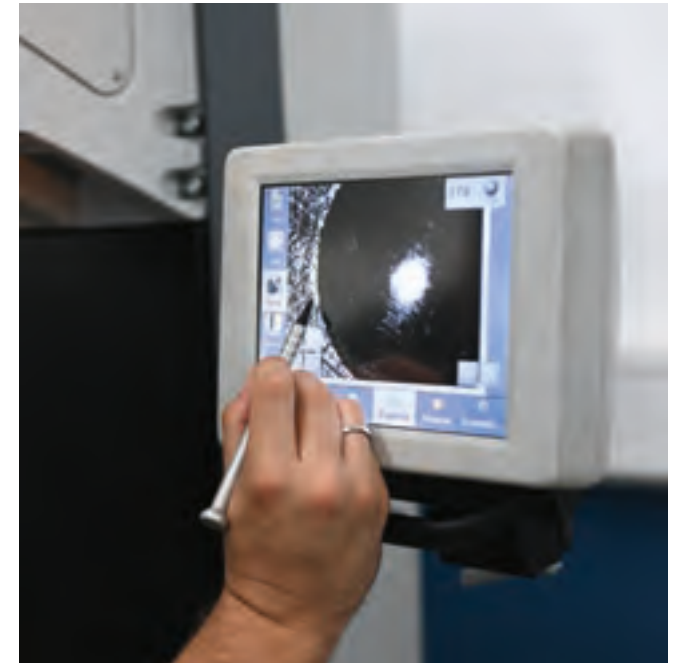
Mit einer 400 kN-Zerreimaschine werden in unserem Hause bei allen unseren Produkten Festigkeits- und Dehnungswerte ermittelt und attestiert.

SPEKTROSKOPISCHE UNTERSUCHUNG



Von jeder Fertigung in unserem Haus werden Proben genommen. Diese werden mittels eines Emissions-Spektrometers auf ihre chemische Analyse (bis zu 20 Werkstoff kennzeichnende Elemente) mit der eingesetzten sowie der geforderten Qualitt verglichen und dokumentiert. Somit ist eine genaue Chargenzuordnung sichergestellt.

HÄRTEPRÜFUNG



Die geforderten Härtewerte werden mit geeigneten Hrteprfgerten in HV bzw. HB ermittelt und attestiert.

REMAGRAPH



Alle Anforderungen an die magnetischen Eigenschaften von Material wie z.B. Koerzitivfeldstärke, Permeabilität, usw. können mit unserem Remagraphen überwacht und dokumentiert werden.

METALLOGRAFISCHE UNTERSUCHUNG



Erfahrenes Fachpersonal führt mittels Mikroskop mit bis zu 1000facher Vergrößerung Untersuchungen an Gefüge oder Reinheitsgrad durch.



ZERTIFIZIERUNG.

QUALITÄTSMANAGEMENTZERTIFIKATE

Präzision und Langlebigkeit sind das Ergebnis unseres hohen Qualitätsanspruchs. Alle BESSEY Produkte durchlaufen unser strenges Qualitätssicherungssystem, das den Anforderungen der ISO 9001 entspricht.

ENERGIE- UND UMWELT-ZERTIFIKATE

BESSEY ist seit vielen Jahren sowohl im Bereich Energiemanagement (ISO 50001) als auch im Bereich Umweltmanagement (ISO 14001) zertifiziert. Diese freiwilligen Verpflichtungen entstehen nicht nur aus internen und externen Anforderungen, sondern drücken das tiefe Verständnis von BESSEY und seinen Mitarbeitenden aus, nachhaltig, ressourcenschonend und zukunftsweisend mit unserer Welt umzugehen. Und all dies, um den nachfolgenden Generationen eine bessere Grundlage zu ermöglichen.

BESSEY Präzisionsstahl Vertriebsgesellschaft mbH



DIN EN ISO 9001:2015
- Hauptzertifikat -

DIN EN ISO 9001:2015
- Untertzertifikat -

BESSEY Präzisionsstahl GmbH – Zieherei



DIN EN ISO 9001:2015
- Hauptzertifikat -

DIN EN ISO 9001:2015
- Untertzertifikat -

DIN EN ISO 50001:2018

DIN EN ISO 14001:2015

KOMPETENT. INFORMIERT. ERREICHBAR.



Head of Sales / CSO



Patrick Haaf
haaf@bessey.de
Fon +49 7142 401 -251
Mobil +49 151 29 178 081



Personalmanagement



Manuela Stümpfig
stuempfig@bessey.de
Fon +49 7142 401 -236



Geschäftsbereichsleiter Technik



Manuel Strecker
strecker@bessey.de
Fon +49 7142 401 -811

EINKAUF

Teamleiter Einkauf



Tim Morgenstern
morgenstern@bessey.de
Fon +49 7142 401 -382



Sibylle Haas
haas@bessey.de
Fon +49 7142 401 -313



Juliane Nägele
juliane.naegele@bessey.de
Fon +49 7142 401 -252

KOMPETENT. INFORMIERT. ERREICHBAR.

VERTRIEB DEUTSCHLAND



Key Account

Baden-Württemberg Süd



Gerald Fuchs
gerald.fuchs@bessey.de
Mobil +49 172 4 079 126



Key Account Baden-Württemberg Nord, Hessen,
Saarland, Rheinland-Pfalz, Nordrhein-Westfalen



Denis Rommel
denis.rommel@bessey.de
Mobil +49 152 21 670 880



Key Account Bayern, Sachsen, Sachsen-Anhalt,
Thüringen, Brandenburg, Berlin, Mecklenburg-Vorpommern



Jens Schneckenburger
schneckenburger@bessey.de
Mobil +49 151 29 178 082

Hamburg, Bremen, Niedersachsen,
Schleswig-Holstein



Patrick Haaf
haaf@bessey.de
Fon +49 7142 401 -251
Mobil +49 151 29 178 081

VERTRIEB EXPORT



Patrick Haaf
haaf@bessey.de
Fon +49 7142 401 -251
Mobil +49 151 29 178 081



Jens Schneckenburger
schneckenburger@bessey.de
Mobil +49 151 29 178 082

KOMPETENT. INFORMIERT. ERREICHBAR.

VERTRIEBSINNENDIENST

Teamleiterin Vertriebsinnendienst



Sonja Lang
sonja.lang@bessey.de
Fon +49 7142 401 -312

Vertriebsinnendienst Baden-Württemberg Süd



Marvin Ventura
ventura@bessey.de
Fon +49 7142 401 -247

Vertriebsinnendienst Baden-Württemberg Nord



Edgar Klinger
klinger@bessey.de
Fon +49 7142 401 -256

Vertriebsinnendienst Bayern



Sebastian Buecker
buecker@bessey.de
Fon +49 7142 401 -316

AFTER SALES



Sophie Reuschle
reuschle@bessey.de
Fon +49 7142 401 -263



Vanessa Berger
berger@bessey.de
Fon +49 7142 401 -318



www.bessey.de



[bessey_praezisionsstahl](https://www.instagram.com/bessey_praezisionsstahl)



BESSEY Präzisionsstahl Vertriebsgesellschaft mbH



+49 7142 401-250



steel-info@bessey.de

BESSEY Präzisionsstahl Vertriebsgesellschaft mbH

Mühlwiesenstraße 40 | 74321 Bietigheim-Bissingen | Germany