

LIEFERPROGRAMM

Es begann in einer Malerwerkstatt ...

... klein haben alle einmal angefangen und ein Neubeginn bedeutet ganz besonders bei uns in Schwaben: **Arbeit, viel Arbeit und schließlich Schwerstarbeit.**

1970 gründete **Karlheinz Lambert**, unterstützt von seiner Frau Renate, in einer winzigen Reutlinger Malerwerkstatt die **Metallgießerei**. Mit Fleiß und Ausdauer konnte man am Markt Fuß fassen und schon ein Jahr später wurde ein bebautes Betriebsgrundstück in **Dußlingen** erworben. Aber auch diese Betriebsstätte erwies sich alsbald als zu klein.

1976 entstand im neu erschlossenen Industriegebiet »**Im Steinig**« zunächst eine 750 qm große Gießereihalle, die mit 5 Mitarbeitern bezogen wurde. Es folgte eine unaufhaltsame Aufwärtsentwicklung, denn seither kamen weitere 4 Produktions- und Lagerhallen sowie ein zweistöckiges Verwaltungsgebäude hinzu.

Mit Fachkompetenz und Sachverstand gelang es, wichtige Kunden an sich zu binden. Um wettbewerbsfähig zu bleiben, wurde der Maschinenpark laufend erweitert und modernisiert.

1982 wurde von Karlheinz Lambert ein **Metallhandelsunternehmen** als zweites Standbein gegründet. Wiederum fing alles ganz klein an. Man musste gegen einen harten und übermächtigen Wettbewerb ankämpfen und der Firmenaufbau vollzog sich unter vielen anfänglichen Schwierigkeiten und mit bescheidenen Mitteln. Aber auch in diesem neuen Geschäftsfeld fiel die angeeignete Firmenphilosophie auf fruchtbaren Boden: **Qualitätsstandard, Kundenservice, Termintreue und Preispolitik** sind wichtige Eckpfeiler, die harmonisieren müssen, um Erfolg zu haben. Hinzu kam als Innovationsgedanke eine jederzeit kritische Betrachtung des Guten und das Bestreben, es immer noch besser und perfekter zu machen. **Drei Präzisions-Plattensägen, eine Rondensäge und zwei Stangensägen** sind inzwischen eine sichere Grundlage dafür, allen Kundenwünschen gerecht zu werden und als »**größter NE-Metallhändler und Sägespezialist der Region Neckar-Alb**« zu bestehen.

1999 übertrug Karlheinz Lambert die Leitung der Metallgießerei seinem Sohn **Alexander**. Das Gesamtunternehmen konnte in den beiden Geschäftsbereichen, der **Metallgießerei** und dem **Metallhandel**, einen festen Platz am Markt erobern. Garant dafür waren gezielte Investitionen, erfahrenes Management und ein qualifizierter Mitarbeiterstab.

2005 kam der Druckguss von höchster Präzision im Detail und im Groben dazu und führte das Unternehmen an die Spitze im Ort ...

Und so kommt es nicht ganz von ungefähr, dass wir einiges zu bieten haben:

- **Technische Beratung mit 30-jähriger Erfahrung**
- **Vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten bis hin zur Fertigbearbeitung**
- **NE-Metallhalbzeuge, nicht nur im Standardbereich, in rund 2.500 Abmessungen**
- **Vorratshaltung in Dußlingen mit etwa 700 t Aluminium, Messing und Kupfer**
- **Seit 2004 zertifiziert nach ISO 9001:2000**

Unsere Unternehmenszweige:

Der NE-Metallhandel

Zeit ist Geld!

Ein übersichtliches Regal-System und strikte Lagerordnung gewährleisten den schnellen Zugriff zu jeder Legierung, zu jedem Format, zu jeder Plattendicke ...

Alle unsere Platten sind gestempelt und mit Legierungsfarbe gekennzeichnet.



**Bleche
und
Platten**

**Rund-
stangen**

**Kant-
stangen**
Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**
Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenklig

**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Die Metallbearbeitung

Präzision ist gefragt!

Wir sägen auch Ronden bis 1500 mm Durchmesser – in allen Materialdicken.

Auf unseren Präzisions-Plattensägen fertigen wir für Sie Fixzuschnitte nach Maß – nach Ihrem Maß.

Unsere maschinelle Ausstattung bietet Ihnen einen echten »Just-in-time«-Service



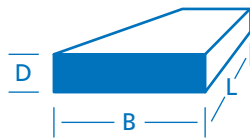
Die Gießerei

Gussteile in allen Formen!

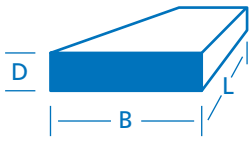
Einzelanfertigungen von 1 kg bis zu 1,4 Tonnen Stückgewicht können in unserer modernen Aluminiumgießerei gefertigt werden.



Um Materialverwechslungen zu vermeiden, werden bei uns alle Halbzeuge an Stirn- oder Plattenkanten sofort nach Materialeingang nach den WGM-Kennfarben gekennzeichnet.

[illegible]

Die klassischen Standard-Legierungen



Dicke/Formate mm D x B x L	Gewicht ca. kg/m ²	AlMg3 EN AW- 5754 W.-Nr. 3.3535	AlMg4, 5Mn EN AW- 5083 W.-Nr. 3.3547	AlMgSi1 EN AW- 6082 W.-Nr. 3.2315	AlCuMg1 EN AW- 2017 A W.-Nr. 3.1325	AlZnMgCu1,5 EN AW- 7075 W.-Nr. 3.4365
		W 19 O/H 111	W 28 H 111	F 28-32 T 651	F 39-40 T 451	F 48-53 T 651
8,0 x 1020 x 2020	22,40	•	•	•		•
8,0 x 1270 x 2520		•			•	
8,0 x 1520 x 3020		•				
10,0 x 1020 x 2020	28,00	•		•		
10,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
10,0 x 1520 x 3020		•	•	•	•	
12,0 x 1020 x 2020	33,30	•	•	•		
12,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
12,0 x 1520 x 3020		•	•		•	
15,0 x 1020 x 2020	42,00	•		•		
15,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
15,0 x 1520 x 3020		•	•		•	
15,0 x 2020 x 3020			•			
20,0 x 1020 x 2020	56,00	•		•		
20,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
20,0 x 1520 x 3020		•	•	•	•	
20,0 x 2020 x 3020			•			
25,0 x 1020 x 2020	70,00	•		•		
25,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
25,0 x 1520 x 3020		•	•	•		
30,0 x 1020 x 2020	84,00	•		•		
30,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
30,0 x 1520 x 3020		•	•		•	
35,0 x 1020 x 2020	98,00	•		•		
35,0 x 1270 x 2520			•		•	•
40,0 x 1020 x 2020	112,00	•		•		
40,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
40,0 x 1520 x 3020		•	•			
45,0 x 1020 x 2020	126,00			•		•
45,0 x 1270 x 2500		•	•			
45,0 x 1520 x 3020				•		
50,0 x 1020 x 2020	140,00	•		•	•	
50,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
50,0 x 1520 x 3020		•			•	
60,0 x 1020 x 2020	168,00	•				
60,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
60,0 x 1520 x 3020		•				
65,0 x 1270 x 2520	182,00		•			
70,0 x 1020 x 2020	196,00	•				
70,0 x 1270 x 2520		•	•	•	•	•
80,0 x 1270 x 2520	224,00	•	•	•	•	•
90,0 x 1020 x 2020	252,00	•				
90,0 x 1270 x 2520			•	•	•	•
100,0 x 1270 x 2520	280,00	•	•	•	•	•
110,0 x 1270 x 2520	308,00		•			
120,0 x 1270 x 2520	336,00		•		•	•
150,0 x 1270 x 2520	420,00		•		•	•
200,0 x 1270 x 2520	560,00		•			•

**Bleche
und
Platten**

**Rund-
stangen**

**Kant-
stangen**
Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**
Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenkelig

**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Gegossene Präzisionsplatten ALCA 5®

AlMg4,5Mn0,7 EN AW-5083

Präzisionsplatten aus **ALCA 5®** zeichnen sich durch eine ausgezeichnete Formstabilität und niedrige Eigenspannungen aus, die einen Verzug der Platten während und nach der Bearbeitung verhindern. Vorfräsen, Nachschlichten sowie Nacharbeiten erübrigen sich.

Diese Präzisionsplatten werden vorteilhaft für z.B. Referenzplatten, Kontrollwerkzeuge und Vorrichtungen eingesetzt.

ALCA 5® Platten sind mit einer Schutzfolie beidseitig beschichtet, die den Markennamen aufweist.

Zur Erreichung einer sauberen Oberfläche sollte **ALCA 5®** grundsätzlich mit hoher Schnittgeschwindigkeit bearbeitet werden. Es wird empfohlen Hartmetallwerkzeuge einzusetzen. Für vollständige Information und Angaben über Drehen, Bohren, Senken, Räumen, Gewindeschneiden und Feilen kann das Alcan-Merkblatt »Spanabhebende Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen« bezogen werden.

Bevorratete Dicken und Formate

ALCA 5®-Präzisionsplatten sind im Zustand O3 (homogenisiert) in den folgenden Abmessungen lieferbar:

Dicke	Format 1520 x 3020 mm
10 mm	•
12 mm	•
15 mm	•
20 mm	•
25 mm	•
30 mm	•
40 mm	•

Chemische Zusammensetzung

(Gewichts-%)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti+Zr
max.	max.	max.	0,40	4,00	0,05	max.	max.
0,40	0,40	0,10	1,00	4,90	0,25	0,25	0,15

Technische Daten

Legierung:	EN AW-5083
Zustand:	O3
Lieferprogramm ab Werk:	
Dicken:	10 - 40 mm
Abmessungen:	1520 x 3020 mm
Sonderabmessungen und Zuschnitte auf Anfrage	
Physikalische Eigenschaften: (Richtwerte)	
Spezifisches Gewicht:	2,66 g/cm ³
Elastizitätsmodul:	71.000 N/mm ²
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient:	23,8 x 10 ⁻⁶ 1/K
Wärmeleitfähigkeit	1,05 x 1,2 $\frac{W}{cm \cdot K}$
Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C:	15 - 17 $\frac{MS}{m}$
Mechanische Festigkeitswerte:	
Zugfestigkeit Rm:	235 N/mm ²
0,2% Dehnungsgrenze Rp 0,2:	115 N/mm ²
Bruchdehnung A5:	9,5%
Brinellhärte HB:	70
Oberflächenbehandlung:	
Polierbarkeit	Gut
Anodisierbarkeit	Sehr gut technisch anodisierbar, auch Farben
Schweißverhalten:	Ausgezeichnet
Toleranzen:	
Dicke (mm)	+/- 0,1
Planheit (mm/m)	0,35 mm/m bei Dicken 6 bis 15 mm
längs und quer	0,15 mm/m bei Dicken 20 bis 50 mm
Rauheit	max. 0,40 mm

Warmgewalzte Präzisionsplatten ALPLAN®

AlMg4,5Mn0,7 EN AW-5083

ALPLAN® ist eine **warmgewalzte, beidseitig plangefräste Präzisionsplatte** mit ausgezeichneten Eigenschaften, die wir seit mehr als einem Jahrzehnt bei stetig wachsender Nachfrage an zufriedene Kunden liefern. Das auf enge Dicke-Toleranzen planparallel gefräste Material ist spannungsarm gestreckt und entspannt, und besitzt eine optimale Formstabilität während und nach der mechanischen Bearbeitung. Alplan®-Platten sind beidseitig mit Schutzfolie beschichtet.

Sorgfältige Verarbeitung sowie Wärmebehandlung garantieren höchste Anforderungen an **Maßhaltigkeit, Festigkeits-**

werte und **engste Planheits-Toleranzen**. ALPLAN®-Platten werden für Präzisionsgeräte, Montagevorrichtungen, Aufnahmeplatten und sonstige einbaufertige Teile höchster Präzision eingesetzt. Die schwerpunktmäßigen Einsatzbereiche sind: Maschinen-, Vorrichtungs- und Apparatebau, Modell- und Werkzeugbau, Computer- und Messgerätehersteller, Förder- und Lasertechnik, sowie Elektronik- und optische Industrie.

ALPLAN®-Präzisionsplatten sind gut zerspanbar und erfüllen insgesamt alle gestellten Ansprüche; sie entlasten die Fräskapazitäten unserer Kunden und verkürzen in der Produktion wertvolle Durchlaufzeiten.

Bevorratete Dicken und Formate

Dicke	Gewicht ca. kg/m ²	Format 1520 x 3020 mm
6 mm	16,80	•
8 mm	22,40	•
10 mm	28,00	•
12 mm	33,60	•
15 mm	42,00	•
20 mm	56,00	•
25 mm	70,00	•
30 mm	84,00	•
35 mm	98,00	•
40 mm	112,00	•
50 mm	140,00	•

Technische Daten

Legierung:	EN AW-5083
Zustand:	O/H111 weich
Lieferprogramm ab Werk:	
Dicken:	6 - 120 mm
Abmessungen:	1020 x 2020 x und 1520 x 3020 mm
Sonderabmessungen und Zuschnitte auf Anfrage	
Physikalische Eigenschaften: (Richtwerte)	
Spezifisches Gewicht:	2,66 g/cm ³
Elastizitätsmodul:	71.000 N/mm ²
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient:	23,8 x 10 ⁻⁶ 1/K
Wärmeleitfähigkeit	1,05 x 1,2 $\frac{W}{cm \cdot K}$
Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C:	15 - 17 $\frac{MS}{m}$
Mechanische Festigkeitswerte:	
Zugfestigkeit Rm:	285 N/mm ²
0,2% Dehnungsgrenze Rp 0,2:	135 - 150 N/mm ²
Bruchdehnung A5:	24 %
Brinellhärte HB:	71 - 73
Oberflächenbehandlung:	
Polierbarkeit	Gut
Anodisierbarkeit	Sehr gut technisch anodisierbar, auch Farben
Schweißverhalten:	Sehr gut (WIG / MIG)
Toleranzen:	
Dicke (mm)	+/- 0,1
Planheit (mm/m)	0,35 mm/m bei Dicken 6 bis 15 mm
längs und quer	0,15 mm/m bei Dicken 20 bis 50 mm
Rauheit	max. 0,40 mm

**Bleche
und
Platten**

**Rund-
stangen**

**Kant-
stangen**
Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**
Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenkl

**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Präzisionsplatten UNIDAL®

ähnlich AlZn4Mg2Mn EN AW-7019 (spezial)

UNIDAL® – die Platten-Spezialität auf höchstem Niveau!

UNIDAL® ist eine hochfeste, beidseitig plangefräste Präzisionsplatte mit Schutzfolie auf beiden Seiten.

UNIDAL®-Platten eignen sich besonders für Druckmaschinenteile, Einspann- und Montagevorrichtungen, Verpackungs- und Holzschneidemaschinen sowie Roboterteile.

UNIDAL® ist besonders für Anwendungen entwickelt, bei de-

nen hohe statische und dynamische Belastungen auftreten und herausragende Eigenschaften bei Schweißbarkeit, Eloxierbarkeit und Zerspanbarkeit gefragt sind. Die Einsatzbereiche sind ansonsten ähnlich wie bei **ALPLAN®**. Jedoch überall dort, wo höchste mechanische Festigkeitswerte und im wärmebehandelten Zustand eine hohe Formstabilität verlangt werden, gilt **UNIDAL®** als optimale Problemlösung.

Bevorratete Dicken und Formate

Dicke	Gewicht ca. kg/m ²	Format 1520 x 3020 mm
10 mm	28,00	•
12 mm	33,60	•
15 mm	42,00	•
20 mm	56,00	•
25 mm	70,00	•
30 mm	84,00	•
35 mm	98,00	•
40 mm	112,00	•
50 mm	140,00	•

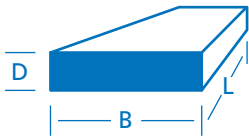
Technische Daten

Legierung:	AA 7019 aushärtbar, warmgewalzt / AlZn4Mg2Mn (Sondertyp)
Zustand:	spezialvergütet (T651 / T551)
Lieferprogramm ab Werk:	
Dicken:	8 - 80 mm
Abmessungen:	1520 x 3020 mm
Sonderabmessungen und Zuschnitte auf Anfrage	
Physikalische Eigenschaften: (Richtwerte)	
Spezifisches Gewicht:	2,75 g/cm ³
Elastizitätsmodul:	71.000 N/mm ²
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient:	23,6 x 10 ⁻⁶ 1/K
Wärmeleitfähigkeit	135 - 150 $\frac{W}{cm \cdot K}$
Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C:	19 - 23 $\frac{MS}{m}$
Mechanische Festigkeitswerte:	
Zugfestigkeit Rm:	420 N/mm ²
0,2% Dehnungsgrenze Rp 0,2:	375 N/mm ²
Bruchdehnung A50:	11 %
Brinellhärte HB:	ca. 130
Oberflächenbehandlung:	
Polierbarkeit	Sehr gut
Anodisierbarkeit	Sehr gut dekorativ anodisierbar, in allen Farbtönen
Schweißverhalten:	Ausgezeichnet (WIG / MIG)
Toleranzen:	
Dicke (mm)	+/- 0,1
Planheit (mm/m)	0,50 mm/m bei Dicken bis 15 mm
längs und quer	0,25 mm/m bei Dicken ab 20 mm

Aluminium-Bleche

AlMg1, G 15 (EN 5005 A, H 24/34)

halbhart, G 15, fassadenplan, abkantfähig (EN 485-1-2-4 / 573-3)



Eloxalqualität Standard

AlMg 1
EN AW-
5005 A
W.-Nr.
3.3315

Fertig eloxiert E6/C0, Naturton

AlMg 1
EN AW-
5005 A
W.-Nr.
3.3315

Dicke/Formate mm D x B x L	Gewicht ca. kg/m ²		
1,0 x 1000 x 2000	5,40	○	•
1,0 x 1250 x 2500	8,44	○	•
1,0 x 1500 x 3000	12,15	○	•
1,5 x 1000 x 2000	8,10	○	•
1,5 x 1250 x 2500	12,66	○	•
1,5 x 1500 x 3000	18,225	○	•
2,0 x 1000 x 2000	10,80	○	•
2,0 x 1250 x 2500	16,88	○	•
2,0 x 1500 x 3000	24,30	○	•
2,5 x 1000 x 2000	13,50	○	•
2,5 x 1250 x 2500	21,10	○	
2,5 x 1500 x 3000	30,375	○	
3,0 x 1000 x 2000	16,20	○	•
3,0 x 1250 x 2500	25,32	○	•
3,0 x 1500 x 3000	36,45	○	•
4,0 x 1000 x 2000	21,60	○	
4,0 x 1250 x 2500	33,75	○	
4,0 x 1500 x 3000	48,60	○	

• = ständig am Lager ○ = nicht ständig am Lager Weitere technische Informationen siehe Seite 11/12

Bleche und Platten

Rundstangen

Kantstangen

Flach
Vierkant
Sechskant

Rohre / Hohlprofile

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel

gleich-/
ungleich-
schenklig

Buntmetalle

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

Aluminium-Werkstoffübersicht

Zinkdruckguss

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Bleche aus Reinaluminium

Al99,5, halbhart und weich, (EN 1050 A)

(EN 485-1-2-4 / 573-3)

	Halbhart, G 11 Al 99,5 % EN AW- 1050 A, H14/24 EN AW W.-Nr. 3.0255	Weich, W 7 Al 99,5 % EN AW- 1050-A, H 111 EN W.-Nr. 3.0255
Dicke mm	Formate mm	Formate mm
1,0 bis 6,0	1000 x 2000	1000 x 2000
1,0 bis 5,0	1250 x 2500	
1,0 bis 6,0	1500 x 3000	

Sonderformate auf Anfrage!

Lochbleche
der Legierung Al 99,5
halbhart

Halbhart, G 11
Al 99,5 %
EN AW-
1050 A, H14/24
EN AW W.-Nr.
3.0255

Dicke mm	Formate mm
1,0	1000 x 2000
1,5	1000 x 2000

Formate und Lochungen auf Anfrage!

**Bleche
und
Platten**

**Rund-
stangen**

**Kant-
stangen**

Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel

gleich-/
ungleich-
schenklig

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

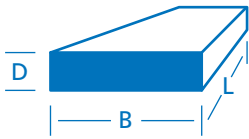
Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Aluminium-Warzenbleche

AlMg3, W19, F 20 (EN 5754 H 111 / H 112)

Leichtmetall-Warzenbleche der Legierung AlMg3, kantfähig nach DIN 1725 / 59605 (EN 1386m 573 - 3) **Duett**-Ausführung. Quintett-Ausführung auf Anfrage!



kg/Tafel

Dicke/Formate mm
D x B x L

1,5 / 2,0 x 1250 x 2500	13,50
1,5 / 2,0 x 1500 x 3000	19,40
2,5 / 4,0 x 1000 x 2000	14,70
2,5 / 4,0 x 1250 x 2500	23,00
2,5 / 4,0 x 1500 x 3000	33,10
3,5 / 5,0 x 1000 x 2000	20,10
3,5 / 5,0 x 1250 x 2500	31,40
3,5 / 5,0 x 1500 x 3000	45,30
5,0 / 6,5 x 1000 x 2000	28,20
5,0 / 6,5 x 1250 x 2500	44,10
5,0 / 6,5 x 1500 x 3000	63,50
8,0 / 9,5 x 1000 x 2000	44,40
8,0 / 9,5 x 1250 x 2500	69,40
8,0 / 9,5 x 1500 x 3000	100,00

**Bleche
und
Platten**

**Rund-
stangen**

**Kant-
stangen**

Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel

gleich-/
ungleich-
schenkelig

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Dicken-Toleranzen für Bleche und Platten nach EN 485-3

Die zulässigen Abweichungen der Dicken betragen nach EN-Norm 485-3:

Dicke	bei Breiten bis zu 1250 mm	bei Breiten bis zu 1600 mm
5 mm	+/- 0,30 mm	+/- 0,30 mm
6 mm	+/- 0,32 mm	+/- 0,32 mm
8 mm	+/- 0,35 mm	+/- 0,40 mm
10 mm	+/- 0,45 mm	+/- 0,50 mm
12 mm	+/- 0,50 mm	+/- 0,60 mm
15 mm	+/- 0,50 mm	+/- 0,60 mm
20 mm	+/- 0,60 mm	+/- 0,70 mm
25 mm	+/- 0,65 mm	+/- 0,75 mm
30 mm	+/- 0,65 mm	+/- 0,75 mm
40 mm	+/- 0,75 mm	+/- 0,85 mm
50 mm	+/- 0,90 mm	+/- 1,00 mm
60 mm	+/- 1,10 mm	+/- 1,20 mm
80 mm	+/- 1,40 mm	+/- 1,50 mm
100 mm	+/- 1,70 mm	+/- 1,80 mm
120 mm	+/- 2,20 mm	+/- 2,20 mm
150 mm	+/- 2,20 mm	+/- 2,20 mm
200 mm	+/- 2,80 mm	+/- 2,80 mm

Bei Zwischenmaßen der Dicke gelten die zulässigen Abweichungen der nächsthöheren Dicke.

LEGIERUNGSBESCHREIBUNG

Materialeigenschaften und Einsatzbereiche in der Praxis:

DIN 1725/1	EN-Nr.	Eigenschaften	Typische Anwendungsbeispiele
AlMg3	5754	Mittlere Festigkeit, hohe Korrosionsbeständigkeit, besonders gegen Meerwasser, gut umformbar und schweißbar.	Maschinenbau, Behälter- und Apparatebau, chemische und Nahrungsmittelindustrie, Verpackungsmaschinen-Hersteller. Einsatz überall dort, wo keine hohen Ansprüche an die mechanische Belastbarkeit gestellt werden.
AlMg4,5 Mn	5083	Mittlere bis hohe Festigkeit ohne Korrosionsbeständigkeit, sehr gut schweißbar, Spannungsarm.	Modell- und Formenbau, Maschinen- und Apparatebau, Druckbehälter, Hoch- und Tieftemperaturanwendungen.
AlMgSi1	6082	Mittlere bis hohe Festigkeit, hohe Korrosionsbeständigkeit, sehr gute Polierfähigkeit, gut schweißbar mit Zusatzwerkstoff. Für dekorative anodische Oxydation nur bedingt geeignet.	Mechanisch hochbeanspruchte Bauelemente im Hoch-, Schiffs-, Fahrzeug- und Apparatebau. Elektrotechnik und Feinmechanik. Gerätehersteller für die Nahrungsmittel-Industrie oder geschweißte Strukturen.
AlCuMg1	2017 A	Hohe Festigkeit, mäßige Korrosionsbeständigkeit, gut zerspanbar und sehr gut schmiedbar. Schweißbarkeit schwierig.	Maschinen-, Apparate- und Fahrzeugbau, hochfeste Schmiedestücke. Grundplatten. Erfüllt die Ansprüche bei hohen statischen und dynamischen Belastungen.
AlZnMgCu1,5	7075	Sehr hohe Festigkeit, mittlere Korrosionsbeständigkeit, gut zerspanbar und gut schmiedbar. Schutzgas-Schweißen schlecht.	Modell- und Formenbau, Maschinen- und Apparatebau, Hochdruckhydraulik. Einsatz bei hohen statischen und dynamischen Belastungen. Typische Anwendungen sind: Bauteile für Schnitt- und Stanzmaschinen, Maschinen-gestelle oder schwenkbare Roboterarme.
AlCuMgPb	2007	Hohe Festigkeit, mittlere Korrosionsbeständigkeit, gut zerspanbar. Ausgesprochene Bohr- und Drehqualität.	Drehteile, Maschinenbau. Vielseitiger Einsatz im gesamten Flach-, Vierkant- und Rundstangen-Sektor.
AlMgSi0,5	6060	Mittlere Festigkeit. Gute Eloxierfähigkeit. Gut schweißbar. Witterungsbeständig. Preisgünstige Pressprodukte.	Metallbau, Innenausstattung, Maschinenbau. Vielseitig einsetzbar. Besonders geeignet für dekorative Oberflächenbeschichtungen.

Mechanisch-physikalische Werkstoff-Eigenschaften von Aluminium-Blechen und -Platten nach EN 485-2

Euro-Norm Bezeichnungs-Nr. EN AW	5754	5083	6082	2017 A	7075
Legierung / Festigkeit	AlMg3 Weich W 19	AlMg4,5Mb Weich W 28	AlMgSi1 Warmausgehärtet F 28	AlCuMg1 Kaltausgehärtet F 39	AlZnMgCu1,5 Warmausgehärtet Dicke 6 bis 50 mm F 53 Dicke 53 bis 60 mm F 50 Dicke 63 bis 100 mm F 48
Werkstoff-Nr. nach DIN	3.3535	3.3547	3.2315	3.1325	3.4365
Min. Streckgrenze $R_{p0,2}$ (MPa) (N/mm ²)	80	115	240	245	410
Min. Zugfestigkeit R_m (MPa) (N/mm ²)	190	270	295	385	480
Min. Bruchdehnung A_5 (%)	12	12	8	12	4
Brinellhärte HB $\approx$	50	70	90	95	150
Typ Werte $R_{p0,2}$ (MPa) (N/mm ²)	110	160	300	290	500
Typ Werte R_m (MPa) (N/mm ²)	210	295	350	430	560
Spez. Gewicht g/cm ³	2,66	2,66	2,70	2,80	2,80
Wärmeleitfähigkeit W/cm x K	1,3-1,5	1,1-1,2	1,5-1,7	1,3-1,7	1,2-1,4
Wärmeausdehnungs-Koeffizient cm/10 ⁶ x cm x K (20-100° C)	23,7	23,8	23,4	22,8	23,3
Elektrische Leitfähigkeit bei 20° C m/Ωmm ²	18,23	15-17	24-28	21-28	17-20
Elastizitätsmodul GPa KN/mm ²	70	71	70	72	72
Schmelzpunkt bzw. Intervall °C	610-640	580-640	585-650	512-650	500-640
Weichglühen °C	330-360	330-400	350-400	350-400	–
Schweißbarkeit	Sehr gut	Sehr gut	gut	Schlecht	Schlecht

Die angegebenen Zahlen sind z.T. Richtwerte bis ca. 80 mm Dicke

**Bleche
und
Platten**

**Rund-
stangen**

**Kant-
stangen**
Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**
Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenklig

**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

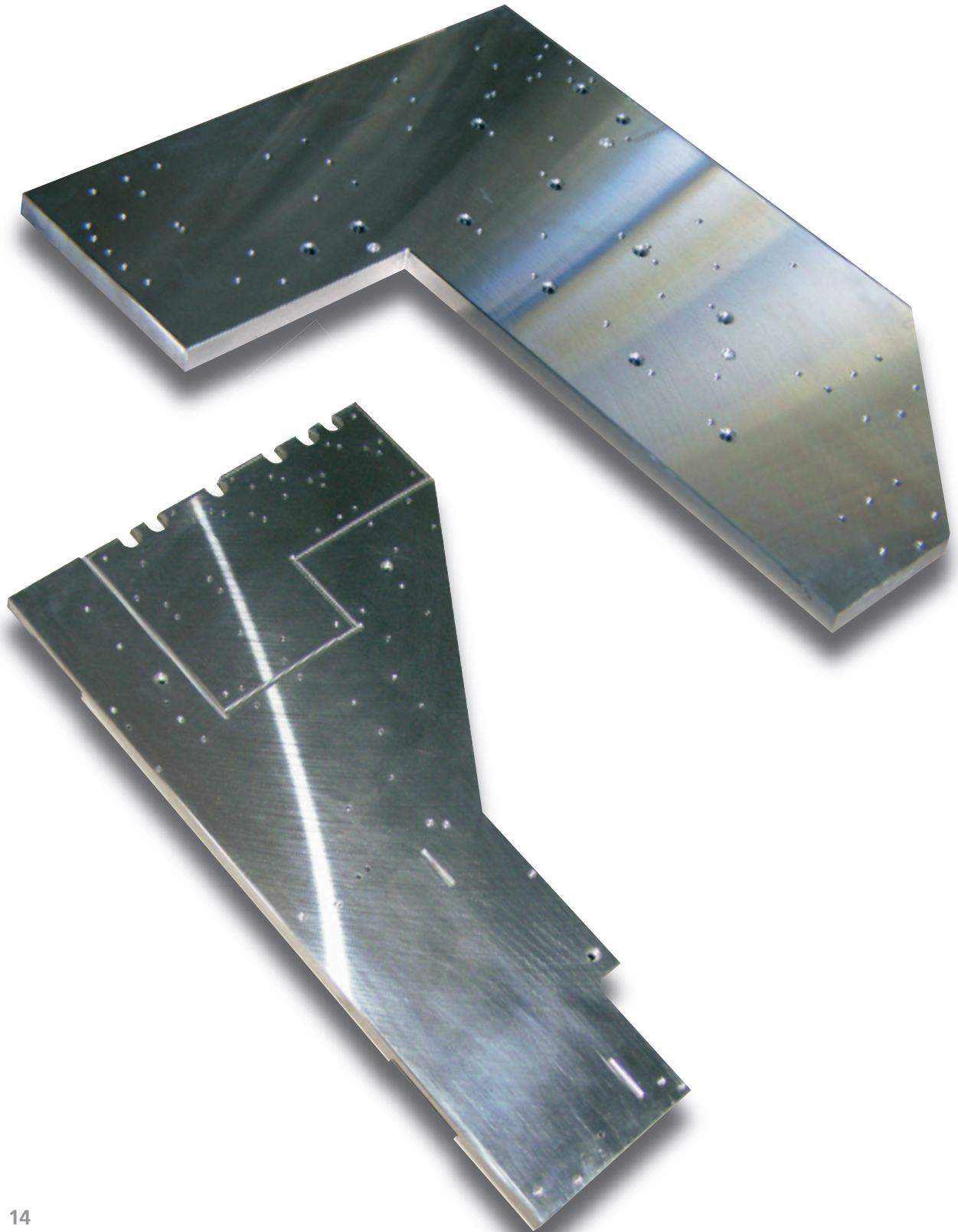
Alles aus einer Hand – wir liefern nicht nur Halbzeuge und Fixzuschnitte

Seit Jahren bieten wir mit Erfolg unseren Komplettservice an:

Gesägte Plattenzuschnitte oder auch Fixlängen aus Stangenmaterial werden in unserer Regie auf modernen CNC-Bearbeitungszentren fertig bearbeitet und als einbau-

fähige Fertigteile ausgeliefert. Die abgebildeten Exponate zeigen nur einen ganz kleinen Querschnitt unserer vielseitigen Möglichkeiten.

Deshalb: Fragen Sie an. Schicken Sie uns Ihre Zeichnungen.



**Bleche
und
Platten**

**Rund-
stangen**

**Kant-
stangen**

Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel

gleich-/
ungleich-
schenkl.

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

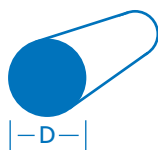
Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Aluminium-Rundstangen

Nach DIN 1725 / 1747 / 1789 bzw.
1799 (EN 573-3 / 754-1,2,3 / 755-1,2,3)

gezogen / gepresst
Herstellungslänge: 3 m / bei AlMgSi0,5: 6 m



Abmessungen mm D	Gewicht ca. kg/m ²	AlCuMgPb EN AW- 2007 W.-Nr. 3.1645	AlMgSiPb EN AW- 6012 W.-Nr. 3.0615	AlMgSi1 EN AW- 6082 W.-Nr. 3.2315	AlMgSi0,5 EN AW- 6060 W.-Nr. 3.3206	AlZnMgCu1,5 EN AW- 7075 W.-Nr. 3.4365
		F 34 - F 37	F 28	F 28 - F 32	F 22	F 51
4,0	0,035	•				
5,0	0,055	•				
6,0	0,079	•			•	
7,0	0,108	•				
8,0	0,141	•	•	•	•	
9,0	0,178	•				
10,0	0,220	•	•	•	•	•
11,0	0,266	•				
12,0	0,317	•		•	•	•
13,0	0,372	•				
14,0	0,431	•			•	
15,0	0,495	•		•	•	•
16,0	0,563	•		•	•	
17,0	0,636	•				
18,0	0,712	•	•	•	•	
19,0	0,794	•				
20,0	0,880	•	•	•	•	•
21,0	0,970	•				
22,0	1,064	•		•	•	
23,0	1,163	•				
24,0	1,267	•		•		
25,0	1,374	•	•	•	•	•
26,0	1,487	•				
27,0	1,603	•				
28,0	1,724	•		•		•
30,0	1,979	•	•	•	•	•
32,0	2,252	•	•	•		•
33,0	2,395	•				
34,0	2,542	•				
35,0	2,694	•	•	•	•	•
36,0	2,850	•		•	•	
38,0	3,175	•		•		
40,0	3,518	•	•	•	•	•
42,0	3,879	•				
45,0	4,451	•	•	•	•	•
46,0	4,653	•				
48,0	5,006	•				
50,0	5,498	•	•	•	•	•
52,0	5,946	•				
55,0	6,649	•	•	•	•	
60,0	7,916	•	•	•	•	•
62,0	8,453	•				
65,0	9,287	•	•	•	•	•
70,0	10,770	•	•	•	•	•
75,0	12,360	•		•	•	

• = Ständig am Lager

**Rund-
stangen**

**Kant-
stangen**

Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel

gleich-/
ungleich-
schenkl.

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

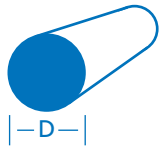
**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Nach DIN 1725 / 1747 / 1789 bzw. 1799 (EN 573-3 / 754-1,2,3 / 755-1,2,3)
gezogen / gepresst, Herstellungslänge: 3 m / bei AlMgSi0,5: 6 m



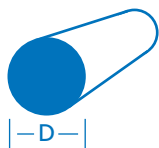
Abmessungen mm D	Gewicht ca. kg/m ²	AlCuMgPb EN AW- 2007 W.-Nr. 3.1645	AlMgSiPb EN AW- 6012 W.-Nr. 3.0615	AlMgSi1 EN AW- 6082 W.-Nr. 3.2315	AlMgSi0,5 EN AW- 6060 W.-Nr. 3.3206	AlZnMgCu1,5 EN AW- 7075 W.-Nr. 3.4365
		F 34 - F 37	F 28	F 28 - F 32	F 22	F 51
80,0	14,070	•	•	•	•	•
85,0	15,880	•		•		•
90,0	17,810	•		•	•	•
95,0	19,840	•				
100,0	21,990	•	•	•	•	•
105,0	24,330	•				
110,0	26,600	•	•	•		•
115,0	29,070	•				
120,0	31,650	•		•	•	•
125,0	34,350	•				
130,0	37,150	•		•		•
140,0	43,080	•		•		•
150,0	49,500	•		•	•	•
160,0	56,300	•		•		
165,0	60,590	•				
170,0	63,600	•				
180,0	71,200	•				•
190,0	79,400	•				
200,0	88,000	•		•		•
250,0	137,400			•		•

• = Ständig am Lager

Rundstangen gegossen (Gussbolzen)

Homogenisiert und abgedreht, bis maximal 1,5 m lang,
Durchmesser grundsätzlich in Plustoleranz

Gussbolzen sind auf Anfrage auch in AlMgSi1 - EN AW-6082
lieferbar



Abmessungen mm D	Gewicht ca. kg/m ²	AlCuMgPb EN AW- 2007 W.-Nr. 3.1645
		F 34 - F 37
200,0	90,700	•
210,0	99,800	•
220,0	109,400	•
230,0	119,400	•
240,0	129,900	•
250,0	140,800	•
260,0	152,200	•
280,0	176,200	•
300,0	202,000	•
320,0	229,500	•
350,0	274,100	•
400,0	357,300	•
450,0	451,500	•
500,0	556,600	•

• = Ständig am Lager

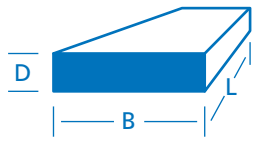


Anwendungsbereiche:

- AlCuMgPb:** Bohr- und Drehqualität (Automatenlegierung)
- AlMgSiPb:** Bohr- und Drehqualität (Automatenlegierung)
- AlMgSi1:** Nahrungsmittelindustrie, gute Korrosionsbeständigkeit und Schmiedbarkeit
- AlZnMgCu1,5:** Luftfahrt, Maschinen-, Vorrichtungs- und Formenbau – hohe Festigkeit
- AlMgSi0,5:** Dekorativ eloxierbar

AlCuMgPb, F 37/38, gezogen/gepresst, 3 m lang, DIN 1725 / 1747 / 1769 / 70

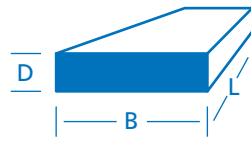
AlMgSi0,5, F 22/25, eloxierfähig, 6 m lang, DIN 1725 / 1748 (EN 573-3, 755-1,2,5)



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

AlMgSi0,5
EN AW-
6060
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm D x B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37	F 22
10 x 2,0	0,054		•
10 x 3,0	0,081		•
10 x 4,0	0,110		•
10 x 5,0	0,135		•
10 x 6,0	0,160		•
10 x 8,0	0,220		•
12 x 2,0	0,065		•
12 x 3,0	0,097		•
12 x 4,0	0,130		•
12 x 5,0	0,162		•
12 x 6,0	0,194		•
12 x 8,0	0,260		•
12 x 10,0	0,325		•
15 x 2,0	0,081		•
15 x 3,0	0,122		•
15 x 4,0	0,165		•
15 x 5,0	0,203		•
15 x 6,0	0,245		•
15 x 8,0	0,342	•	•
15 x 10,0	0,428	•	•
15 x 12,0	0,486		•
20 x 2,0	0,110		•
20 x 3,0	0,162		•
20 x 4,0	0,220		•
20 x 5,0	0,270		•
20 x 6,0	0,324		•
20 x 8,0	0,456	•	•
20 x 10,0	0,570	•	•
20 x 12,0	0,684	•	•
20 x 15,0	0,855	•	•
25 x 2,0	0,140		•
25 x 3,0	0,203		•
25 x 4,0	0,270		•
25 x 5,0	0,340		•
25 x 6,0	0,406		•
25 x 8,0	0,570	•	•
25 x 10,0	0,713	•	•
25 x 12,0	0,855	•	•
25 x 15,0	1,069	•	•
25 x 20,0	1,425	•	•
30 x 2,0	0,162		•
30 x 3,0	0,243		•
30 x 4,0	0,324		•
30 x 5,0	0,405		•
30 x 6,0	0,486		•
30 x 8,0	0,684	•	•
30 x 10,0	0,855	•	•
30 x 12,0	1,030	•	•



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

AlMgSi0,5
EN AW-
6060
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm D x B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37	F 22
30 x 15,0	1,283	•	•
30 x 20,0	1,710	•	•
30 x 25,0	2,138	•	•
35 x 2,0	0,190		•
35 x 3,0	0,284		•
35 x 4,0	0,380		•
35 x 5,0	0,475	•	
35 x 6,0	0,565		•
35 x 8,0	0,755		•
35 x 10,0	0,998	•	•
35 x 12,0	1,140		•
35 x 15,0	1,497	•	•
35 x 20,0	1,995	•	•
35 x 25,0	2,494	•	•
40 x 2,0	0,216		•
40 x 3,0	0,324		•
40 x 4,0	0,432		•
40 x 5,0	0,540		•
40 x 6,0	0,650		•
40 x 8,0	0,912	•	•
40 x 10,0	1,140	•	•
40 x 12,0	1,370	•	•
40 x 15,0	1,710	•	•
40 x 20,0	2,280	•	•
40 x 25,0	2,850	•	•
40 x 30,0	3,420	•	•
45 x 3,0	0,365		•
45 x 4,0	0,486		•
45 x 5,0	0,608		•
45 x 8,0	0,972		•
45 x 10,0	1,215		•
45 x 15,0	1,823		•
45 x 20,0	2,430		•
45 x 25,0	3,038		•
50 x 2,0	0,270		•
50 x 3,0	0,410		•
50 x 4,0	0,540		•
50 x 5,0	0,675		•
50 x 6,0	0,855	•	•
50 x 8,0	1,140	•	•
50 x 10,0	1,425	•	•
50 x 12,0	1,710	•	•
50 x 15,0	2,138	•	•
50 x 20,0	2,850	•	•
50 x 25,0	3,563	•	•
50 x 30,0	4,275	•	•
50 x 35,0	4,988	•	•
50 x 40,0	5,700	•	•

• = Ständig am Lager

**Kant-
stangen**

Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel

gleich-/
ungleich-
schenkl.

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

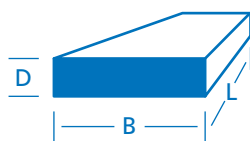
**Zink-
druck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
bedingungen
Tourenplan

AlCuMgPb, F 37/38, gezogen/gepresst, 3 m lang, DIN 1725 / 1747 / 1769 / 70

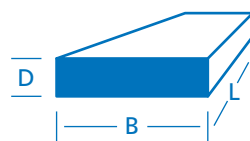
AlMgSi0,5, F 22/25, eloxierfähig, 6 m lang, DIN 1725 / 1748 (EN 573-3, 755-1,2,5)



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

AlMgSi0,5
EN AW-
6060
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm D x B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37	F 22
60 x 2,0	0,325		•
60 x 3,0	0,486		•
60 x 4,0	0,650		•
60 x 5,0	0,810		•
60 x 6,0	0,972		•
60 x 8,0	1,370	•	•
60 x 10,0	1,710	•	•
60 x 12,0	2,052	•	•
60 x 15,0	2,565	•	•
60 x 20,0	3,420	•	•
60 x 25,0	4,275	•	•
60 x 30,0	5,130	•	•
60 x 40,0	6,840	•	•
60 x 45,0	7,695	•	•
60 x 50,0	8,550	•	•
65 x 10,0	1,755		•
70 x 3,0	0,567		•
70 x 4,0	0,756		•
70 x 5,0	0,945		•
70 x 6,0	1,134		•
70 x 8,0	1,512		•
70 x 10,0	1,995	•	•
70 x 12,0	2,394	•	•
70 x 15,0	2,993	•	•
70 x 20,0	3,990	•	•
70 x 25,0	4,988	•	•
70 x 30,0	5,985	•	•
70 x 40,0	7,980	•	•
70 x 50,0	9,980	•	•
75 x 6,0	1,215		•
75 x 10,0	2,025		•
80 x 2,0	0,432		•
80 x 3,0	0,648		•
80 x 4,0	0,864		•
80 x 5,0	1,080		•
80 x 6,0	1,300		•
80 x 8,0	1,730		•
80 x 10,0	2,280	•	•
80 x 12,0	2,736	•	•
80 x 15,0	3,420	•	•
80 x 20,0	4,560	•	•
80 x 25,0	5,700	•	•
80 x 30,0	6,840	•	•
80 x 40,0	9,120	•	•
80 x 50,0	11,400	•	•
80 x 60,0	13,680	•	•
90 x 3,0	0,729		•
90 x 4,0	0,972		•



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

AlMgSi0,5
EN AW-
6060
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm D x B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37	F 22
90 x 5,0	1,220		•
90 x 6,0	1,458		•
90 x 8,0	1,944		•
90 x 10,0	2,430		•
90 x 12,0	2,916		•
90 x 15,0	3,650		•
90 x 20,0	4,860		•
90 x 30,0	7,695	•	•
90 x 40,0	10,260	•	•
90 x 50,0	12,825	•	•
90 x 60,0	15,390	•	•
100 x 2,0	0,540		•
100 x 3,0	0,810		•
100 x 4,0	1,080		•
100 x 5,0	1,350		•
100 x 6,0	1,620		•
100 x 8,0	2,160		•
100 x 10,0	2,850	•	•
100 x 12,0	3,420	•	•
100 x 15,0	4,275	•	•
100 x 20,0	5,700	•	•
100 x 25,0	7,125	•	•
100 x 30,0	8,550	•	•
100 x 40,0	11,400	•	•
100 x 50,0	14,250	•	•
100 x 60,0	17,100	•	•
100 x 80,0	22,800	•	•
110 x 10,0	2,970		•
120 x 4,0	1,296		•
120 x 5,0	1,620		•
120 x 6,0	1,944		•
120 x 8,0	2,592		•
120 x 10,0	3,420	•	•
120 x 12,0	3,888	•	•
120 x 15,0	5,130	•	•
120 x 20,0	6,840	•	•
120 x 30,0	10,260	•	•
120 x 40,0	13,680	•	•
120 x 50,0	17,100	•	•
120 x 60,0	20,520	•	•
130 x 8,0	2,808		•
130 x 10,0	3,510		•
130 x 15,0	5,265		•
130 x 20,0	7,020		•
140 x 10,0	3,780		•
140 x 15,0	5,670		•
150 x 5,0	2,025		•
150 x 8,0	3,240		•

**Kant-
stangen**
Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**
Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenkl

**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

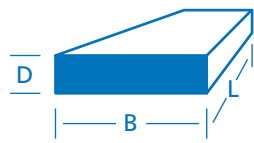
**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

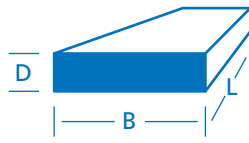
AlCuMgPb, F 37/38, gezogen/gepresst, 3 m lang, DIN 1725/1747*1769/70

AlMgSi0,5, F 22/25, eloxierfähig, 6 m lang, DIN 1725 / 1748 (EN 573-3, 755-1,2,5)



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

AlMgSi0,5
EN AW-
6060
W.-Nr.
3.3206



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

AlMgSi0,5
EN AW-
6060
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm D x B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37	F 22
150 x 10,0	4,050		•
150 x 12,0	4,860		•
150 x 15,0	6,080		•
150 x 20,0	8,550	•	•
150 x 30,0	12,150		•
160 x 8,0	3,456		•
160 x 10,0	4,320		•
160 x 15,0	6,480		•
180 x 10,0	4,860		•

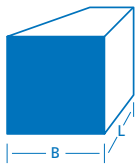
Abmessungen D x B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37	F 22
180 x 20,0	9,720		•
200 x 5,0	2,700		•
200 x 8,0	4,320		•
200 x 10,0	5,400		•
200 x 15,0	8,100		•
200 x 20,0	10,800		•
250 x 10,0	6,750		•
250 x 20,0	13,500		•

• = Ständig am Lager

ALUMINIUM-VIERKANTSTANGEN

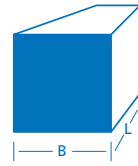
AlCuMgPb, F 34-37, kalt ausgehärtet, 3 m lang, Bohr- und Drehqualität,

AlMgSi0,5, F 22, gepresst, warm ausgehärtet, 6 m lang, eloxierfähig
DIN 1725 / 1747 / 1796 / 59700 (EN 573-3/754-1, 2,4/755-1, 2, 4)



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

AlMgSi0,5
EN AW-
6060
W.-Nr.
3.3206



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

AlMgSi0,5
EN AW-
6060
W.-Nr.
3.3206

Abmessung mm B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37	F 22
6,0	0,110	•	•
8,0	0,182	•	•
10,0	0,285	•	•
12,0	0,410	•	•
15,0	0,641	•	•
16,0	0,730	•	•
20,0	1,140	•	•
22,0	1,380	•	•
25,0	1,781	•	•
30,0	2,565	•	•
32,0	2,920	•	•
35,0	3,491	•	•
40,0	4,560	•	•
45,0	5,771	•	•
50,0	7,125	•	•

Abmessung mm B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37	F 22
55,0	8,621	•	•
60,0	10,260	•	•
65,0	12,040	•	•
70,0	13,965	•	•
75,0	16,030	•	•
80,0	18,240	•	•
90,0	23,085	•	•
100,0	28,500	•	•
110,0	34,485	•	•
120,0	41,040	•	•
140,0	55,860	•	•
150,0	64,125	•	•
180,0	92,340	•	•
200,0	114,00	•	•

• = Ständig am Lager

**Kant-
stangen**

Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenkelig

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

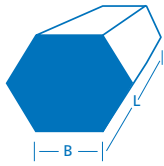
**Zink-
druck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan



AlCuMgPb, F 34-37, kalt ausgehärtet, 3 m lang, Bohr- und Drehqualität
DIN 1725/1747/1769/59700 (EN 573-3/754-1, 2, 4/755-1, 2, 6)



AlCuMgPb
EN AW-
2007
W.-Nr.
3.1645

Abmessungen mm B	Gewicht ca. kg/m	F 34 - F 37
8,0	0,158	•
10,0	0,247	•
12,0	0,355	•
13,0	0,417	•
14,0	0,484	•
17,0	0,713	•
19,0	0,891	•
22,0	1,195	•
24,0	1,422	•
27,0	1,799	•
32,0	2,527	○
36,0	3,199	○
41,0	4,149	•
46,0	5,223	○

• = Ständig am Lager ○ = Kurzfristig lieferbar

**Kant-
stangen**

Flach
Vierkant
Sechskant

**Rohre /
Hohl-
profile**

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel

gleich-/
ungleich-
schenkl.

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

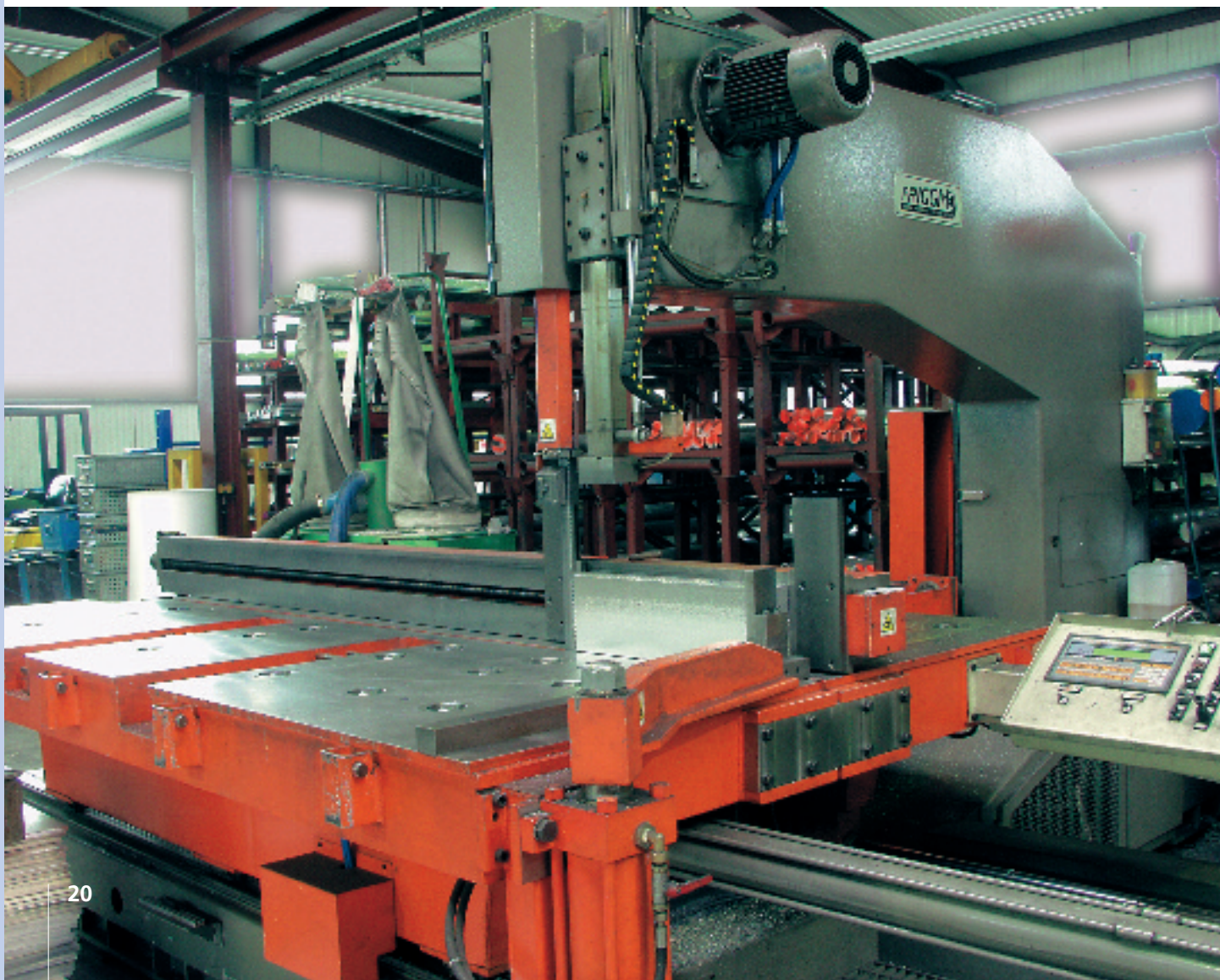
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

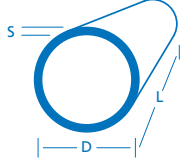
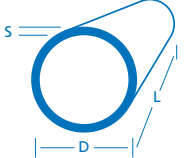
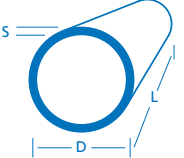
**Zink-
druck-
guss**

Anhang

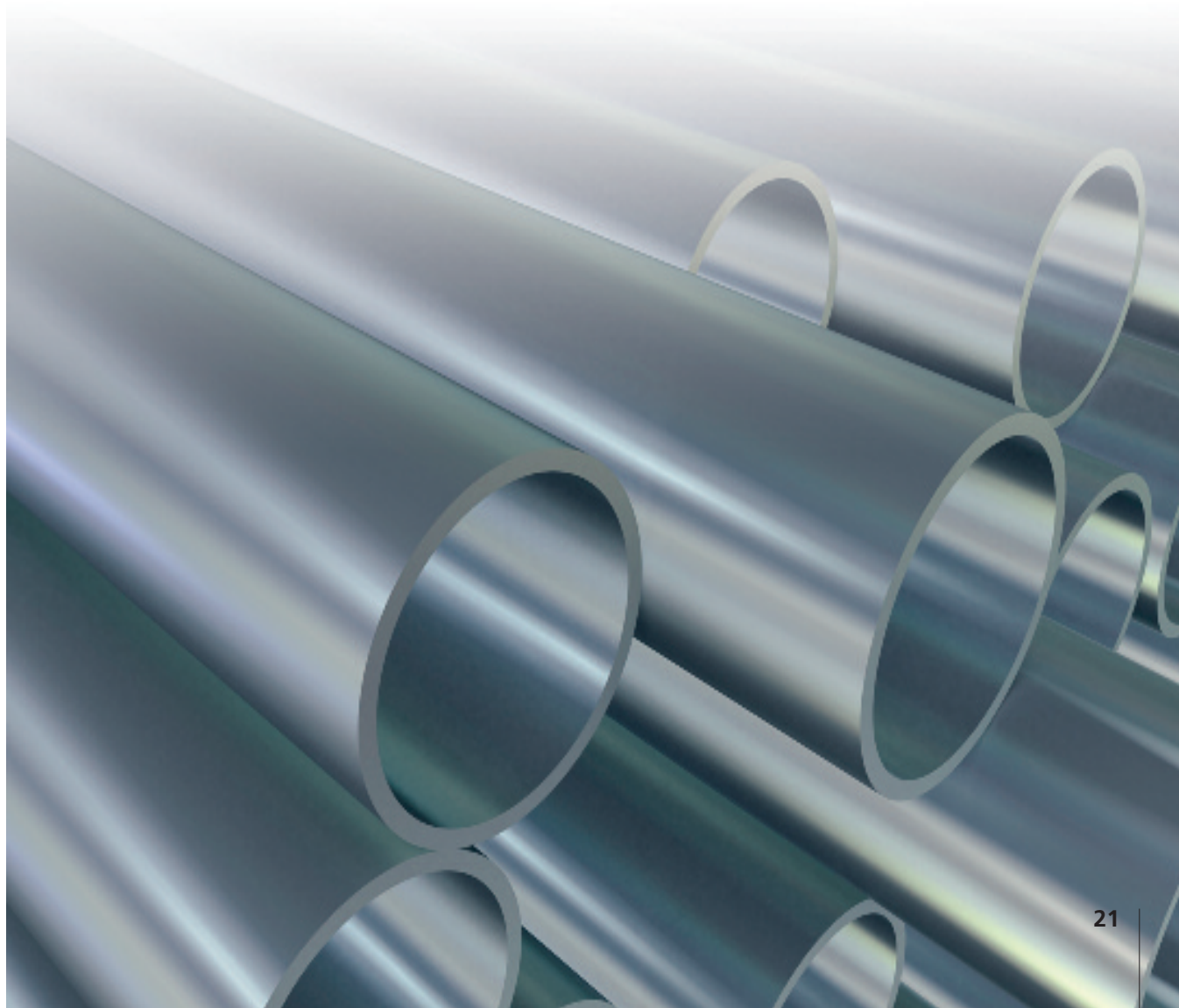
Geschäfts-
bedingungen
Tourenplan



Dickwandige Rohre, AlCuMgPb F 38 (Bohr- und Drehqualität), DIN 1725/1746/1795/9107
in Herstellungslängen von 3 m

					
AlCuMgPb EN AW- 2007 T4 W.-Nr. 3.1645		AlCuMgPb EN AW- 2007 T4 W.-Nr. 3.1645		AlCuMgPb EN AW- 2007 T4 W.-Nr. 3.1645	
Abmessungen mm D x S	F 37 -F 38 Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm D x S	F 37 -F 38 Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm D x S	F 37 -F 38 Gewicht ca. kg/m
10 x 2,5	0,190	60 x 5,0	2,450	90 x 5,0	3,850
		60 x 10,0	4,530	90 x 15,0	10,200
28 x 4,0	0,860	60 x 15,0	6,120		
				100 x 5,0	4,310
40 x 5,0	1,570	65 x 10,0	4,990	100 x 10,0	8,160
40 x 10,0	2,720			100 x 15,0	11,550
		70 x 4,0	2,390	100 x 20,0	14,780
42 x 5,0	1,650	70 x 5,0	2,900		
		70 x 15,0	7,480	150 x 5,0	6,570
45 x 10,0	3,120			150 x 10,0	12,700
		80 x 5,0	3,400		
50 x 5,0	2,010	80 x 10,0	6,350	160 x 20,0	24,990
50 x 10,0	3,620	80 x 15,0	8,840		
50 x 15,0	4,760	80 x 20,0	10,710	180 x 15,0	22,090

Viele weitere Zwischenabmessungen sind auf Anfrage ebenfalls lieferbar. Fragen Sie einfach an!



**Rohre /
Hohl-
profile**
Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenkelig

**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

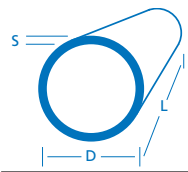
Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

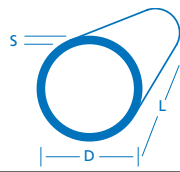
AlMgSi0,5 F 22, DIN 1725/1748, (EN 573-3/755-1, 2)
gepresst, warm ausgehärtet, in Herstellungslängen von 6 m



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
D x S

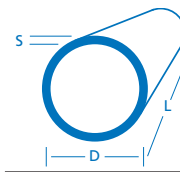
6 x 1,0	0,042
8 x 1,0	0,060
10 x 1,0	0,080
10 x 2,0	0,135
10 x 2,5	0,159
12 x 1,0	0,095
12 x 1,5	0,134
12 x 2,0	0,170
13 x 1,5	0,146
14 x 2,0	0,204
15 x 1,0	0,119
15 x 1,5	0,172
15 x 2,0	0,221
16 x 1,5	0,184
16 x 2,0	0,240
16 x 2,5	0,286
18 x 1,0	0,144
18 x 1,5	0,210
18 x 2,0	0,273
20 x 1,5	0,235
20 x 2,0	0,305
20 x 2,5	0,371
20 x 3,0	0,433
20 x 4,0	0,543
20 x 5,0	0,670
22 x 1,0	0,180
22 x 1,5	0,262
22 x 2,0	0,360
25 x 1,0	0,204
25 x 1,5	0,300
25 x 2,0	0,390
25 x 2,5	0,477
25 x 3,0	0,560
25 x 5,0	0,850
28 x 1,5	0,340
28 x 2,0	0,441
25 x 3,0	0,636
25 x 4,0	0,814
25 x 5,0	1,030
30 x 1,5	0,365
30 x 2,0	0,475
30 x 2,5	0,583
30 x 3,0	0,687
30 x 4,0	0,885
30 x 5,0	1,110



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
D x S

32 x 2,0	0,509
35 x 2,0	0,560
35 x 3,0	0,815
35 x 4,0	1,080
35 x 5,0	1,276
38 x 1,5	0,465
38 x 3,0	0,891
40 x 1,5	0,490
40 x 2,0	0,645
40 x 2,5	0,795
40 x 3,0	0,942
40 x 4,0	1,220
40 x 5,0	1,485
40 x 8,0	2,320
40 x 10,0	2,546
42 x 2,5	0,679
42 x 2,5	0,837
42 x 3,0	0,992
45 x 2,0	0,729
45 x 3,0	1,069
45 x 4,0	1,391
45 x 5,0	1,696
45 x 6,0	2,130
46 x 3,0	1,094
48 x 2,5	0,965
48 x 3,0	1,145
48 x 4,0	1,493
50 x 1,5	0,618
50 x 2,0	0,820
50 x 2,5	1,007
50 x 3,0	1,196
50 x 4,0	1,560
50 x 5,0	1,909
50 x 10,0	3,393
55 x 2,0	0,970
55 x 2,5	1,113
55 x 5,0	2,121
60 x 1,5	0,744
60 x 2,0	0,990
60 x 2,5	1,219
60 x 3,0	1,450
60 x 5,0	2,330
60 x 6,0	2,748
60 x 10,0	4,241
60 x 12,0	5,140



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
D x S

70 x 2,0	1,154
70 x 2,5	1,620
70 x 3,0	1,705
70 x 4,0	2,239
70 x 5,0	2,760
70 x 10,0	5,089
75 x 2,5	1,537
76 x 3,0	1,858
80 x 2,0	1,325
80 x 2,5	1,643
80 x 3,0	1,959
80 x 4,0	2,577
80 x 5,0	3,180
80 x 10,0	6,050
84 x 2,0	1,460
86 x 3,0	2,115
90 x 5,0	3,600
90 x 10,0	6,786
100 x 2,0	1,663
100 x 2,5	2,066
100 x 3,0	2,470
100 x 4,0	3,257
100 x 5,0	4,032
100 x 10,0	7,630
106 x 3,0	2,650
110 x 5,0	4,455
120 x 3,0	2,976
120 x 5,0	4,877
125 x 10,0	9,755
130 x 3,0	3,231
130 x 5,0	5,300
150 x 3,0	3,740
150 x 5,0	6,155
160 x 4,0	5,297
160 x 5,0	6,574
200 x 5,0	8,270
320 x 10,0	27,650

**Rohre /
Hohl-
profile**

Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel

gleich-/
ungleich-
schenkl.

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

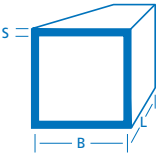
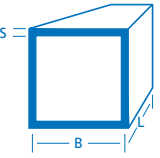
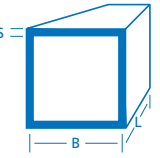
**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

AlMgSi0,5 F 22, DIN 1725/1748, (EN 573-3/755-1, 2)
gepresst, warm ausgehärtet, in Herstellungslängen von 6 m

 AlMgSi0,5 EN AW-6060 T66 W.-Nr. 3.3206		 AlMgSi0,5 EN AW-6060 T66 W.-Nr. 3.3206		 AlMgSi0,5 EN AW-6060 T66 W.-Nr. 3.3206	
Abmessungen mm B x L x S	F 22 Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x L x S	F 22 Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x L x S	F 22 Gewicht ca. kg/m
10 x 10 x 1,5	0,138	40 x 40 x 1,5	0,624	60 x 60 x 2,0	1,253
15 x 15 x 2,0	0,302	40 x 40 x 2,0	0,826	60 x 60 x 2,5	1,553
		40 x 40 x 2,5	1,050	60 x 60 x 3,0	1,847
20 x 20 x 1,5	0,300	40 x 40 x 3,0	1,199	60 x 60 x 4,0	2,419
20 x 20 x 2,0	0,388	40 x 40 x 4,0	1,560		
25 x 25 x 2,0	0,496	45 x 45 x 2,0	0,929	70 x 70 x 4,0	2,851
25 x 25 x 3,0	0,713				
		50 x 50 x 2,0	1,037	80 x 80 x 4,0	3,283
30 x 30 x 2,0	0,615	50 x 50 x 2,5	1,283	80 x 80 x 5,0	4,050
30 x 30 x 3,0	0,880	50 x 50 x 3,0	1,540		
34 x 34 x 3,0	1,010	50 x 50 x 4,0	1,987	90 x 90 x 4,0	3,715
35 x 35 x 2,0	0,713	50 x 50 x 5,0	2,460		
35 x 35 x 3,0	1,037			100 x 100 x 3,0	3,143
				100 x 100 x 4,0	4,150
				100 x 100 x 5,0	5,130
				120 x 120 x 5,0	6,210

**Rohre /
Hohl-
profile**
Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenkelig

**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

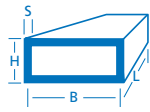
**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

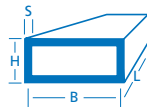


AlMgSi0,5 F 22, DIN 1725/1748, (EN 573-3/755-1, 2)
gepresst, warm ausgehärtet, in Herstellungslängen von 6 m



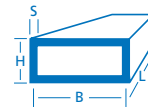
AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm B x H x S	F 22 Gewicht ca. kg/m
20 x 10 x 2,0	0,281
20 x 15 x 2,0	0,335
25 x 10 x 2,0	0,335
25 x 15 x 1,5	0,300
25 x 15 x 2,0	0,389
25 x 20 x 2,0	0,443
30 x 10 x 1,5	0,300
30 x 10 x 2,0	0,389
30 x 15 x 1,5	0,340
30 x 15 x 2,0	0,460
30 x 20 x 1,5	0,381
30 x 20 x 2,0	0,496
30 x 20 x 3,0	0,713
30 x 25 x 2,0	0,551
34 x 20 x 2,0	0,540
35 x 20 x 2,0	0,551
35 x 25 x 2,0	0,605
40 x 15 x 2,0	0,551
40 x 20 x 1,5	0,462
40 x 20 x 2,0	0,604
40 x 20 x 3,0	0,874
40 x 20 x 4,0	1,123
40 x 25 x 2,0	0,660
40 x 25 x 3,0	0,956
40 x 30 x 2,0	0,713
40 x 30 x 2,5	0,877
40 x 30 x 3,0	1,037
40 x 30 x 4,0	1,360
45 x 20 x 2,0	0,659
50 x 15 x 2,0	0,660
50 x 20 x 2,0	0,712
50 x 20 x 3,0	1,040
50 x 20 x 4,0	1,339
50 x 25 x 2,0	0,767



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm B x L x S	F 22 Gewicht ca. kg/m
50 x 25 x 3,0	1,167
50 x 30 x 2,0	0,821
50 x 30 x 3,0	1,199
50 x 40 x 2,0	0,930
50 x 40 x 3,0	1,361
50 x 40 x 4,0	1,771
50 x 45 x 2,0	0,983
60 x 20 x 2,0	0,822
60 x 25 x 2,0	0,875
60 x 25 x 3,0	1,280
60 x 30 x 2,0	0,929
60 x 30 x 3,0	1,361
60 x 34 x 3,0	1,425
60 x 40 x 2,0	1,037
60 x 40 x 3,0	1,523
60 x 40 x 4,0	1,987
60 x 50 x 3,0	1,685
60 x 50 x 4,0	2,203
70 x 20 x 2,0	0,929
70 x 25 x 2,5	1,215
70 x 30 x 2,0	1,037
70 x 30 x 3,0	1,523
70 x 40 x 3,0	1,685
80 x 20 x 2,0	1,040
80 x 25 x 2,0	1,090
80 x 30 x 2,0	1,145
80 x 30 x 3,0	1,690
80 x 30 x 4,0	2,203
80 x 40 x 2,0	1,253
80 x 40 x 2,5	1,553
80 x 40 x 3,0	1,847
80 x 40 x 4,0	2,419
80 x 50 x 2,0	1,361
80 x 50 x 3,0	2,009
80 x 50 x 4,0	2,640
80 x 60 x 3,0	2,175
80 x 60 x 4,0	2,851



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm B x L x S	F 22 Gewicht ca. kg/m
100 x 20 x 2,0	1,274
100 x 30 x 2,0	1,361
100 x 30 x 3,0	2,010
100 x 40 x 3,0	2,170
100 x 40 x 4,0	2,851
100 x 50 x 2,0	1,576
100 x 50 x 3,0	2,333
100 x 50 x 4,0	3,070
100 x 50 x 5,0	3,780
100 x 60 x 2,0	1,710
100 x 60 x 3,0	2,495
100 x 60 x 4,0	3,290
100 x 80 x 3,0	2,819
120 x 30 x 3,0	2,333
120 x 40 x 4,0	3,283
120 x 50 x 3,0	2,660
120 x 50 x 4,0	3,499
120 x 60 x 3,0	2,819
120 x 60 x 4,0	3,800
120 x 80 x 3,0	3,140
140 x 40 x 3,0	2,490
140 x 40 x 4,0	3,715
140 x 80 x 4,0	4,580
150 x 40 x 4,0	3,950
150 x 50 x 4,0	4,147
150 x 60 x 5,0	5,400
150 x 100 x 3,0	3,953
160 x 60 x 5,0	5,670
200 x 18 x 2,0	2,311
200 x 50 x 4,0	5,227
200 x 80 x 4,0	6,048
200 x 100 x 4,0	6,307

**Rohre /
Hohl-
profile**
Rund
Vierkant
Rechteck

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenklig

**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

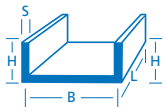
**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

AlMgSi0,5 F 22, DIN 1725/1748, (EN 573-3/755-1, 2)

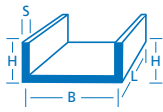
gepresst, warm ausgehärtet, in Herstellungslängen von 6 m



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
H x B x H x S
F 22, Gewicht
ca. kg/m

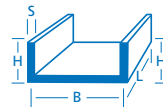
10 x 10 x 10 x 2,0	0,145
12 x 12 x 12 x 1,5	0,134
12 x 12 x 12 x 2,0	0,173
13 x 12 x 13 x 2,0	0,183
12 x 14 x 12 x 2,0	0,188
15 x 15 x 15 x 2,0	0,221
20 x 15 x 20 x 2,0	0,275
10 x 20 x 10 x 2,0	0,237
15 x 20 x 15 x 2,0	0,260
20 x 20 x 20 x 1,5	0,245
20 x 20 x 20 x 2,0	0,302
20 x 20 x 20 x 3,0	0,455
25 x 20 x 25 x 2,0	0,356
30 x 20 x 30 x 2,0	0,415
40 x 20 x 40 x 2,0	0,518
40 x 20 x 40 x 2,5	0,641
15 x 25 x 15 x 2,0	0,286
20 x 25 x 20 x 2,0	0,329
20 x 25 x 20 x 3,0	0,478
25 x 25 x 25 x 2,0	0,400
25 x 25 x 25 x 3,0	0,560
15 x 30 x 15 x 2,0	0,302
20 x 30 x 20 x 2,0	0,350
30 x 30 x 30 x 2,0	0,490
30 x 30 x 30 x 3,0	0,715
40 x 30 x 40 x 2,0	0,842
20 x 35 x 20 x 2,0	0,385
25 x 35 x 25 x 2,0	0,437
35 x 35 x 35 x 2,0	0,565
35 x 35 x 35 x 3,0	0,800
40 x 35 x 40 x 2,5	0,743



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
H x B x H x S
F 22, Gewicht
ca. kg/m

15 x 40 x 15 x 2,0	0,356
20 x 40 x 20 x 2,0	0,410
20 x 40 x 20 x 3,0	0,600
25 x 40 x 25 x 2,0	0,465
25 x 40 x 25 x 4,0	0,886
30 x 40 x 30 x 2,0	0,518
30 x 40 x 30 x 3,0	0,761
40 x 40 x 40 x 2,0	0,625
40 x 40 x 40 x 2,5	0,776
40 x 40 x 40 x 3,0	0,924
40 x 40 x 40 x 4,0	1,210
40 x 40 x 40 x 5,0	1,485
65 x 40 x 65 x 2,0	0,896
12 x 45,5 x 12 x 2,5	0,435
20 x 50 x 20 x 2,0	0,464
30 x 50 x 30 x 2,0	0,572
30 x 50 x 30 x 3,0	0,842
40 x 50 x 40 x 3,0	1,005
40 x 50 x 40 x 4,0	1,318
50 x 50 x 50 x 2,0	0,792
50 x 50 x 50 x 3,0	1,165
50 x 50 x 50 x 4,0	1,533
50 x 50 x 50 x 5,0	1,940
45 x 55 x 45 x 2,0	0,761
20 x 60 x 20 x 2,0	0,518
30 x 60 x 30 x 3,0	0,925
40 x 60 x 40 x 2,5	0,911
40 x 60 x 40 x 3,0	1,085
40 x 60 x 40 x 4,0	1,430
40 x 60 x 40 x 5,0	1,755
60 x 60 x 60 x 3,0	1,409
60 x 60 x 60 x 4,0	1,858
60 x 60 x 60 x 5,0	2,295



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
H x B x H x S
F 22, Gewicht
ca. kg/m

25 x 65 x 25 x 2,5	0,742
55 x 65 x 55 x 2,5	1,147
35 x 70 x 35 x 3,0	1,100
20 x 80 x 20 x 2,0	0,630
30 x 80 x 30 x 3,0	1,085
40 x 80 x 40 x 3,0	1,250
40 x 80 x 40 x 4,0	1,642
50 x 80 x 50 x 3,0	1,410
40 x 86 x 40 x 3,0	1,296
20 x 100 x 20 x 2,0	0,735
40 x 100 x 40 x 3,0	1,409
50 x 100 x 50 x 5,0	2,565
50 x 100 x 50 x 10,0	4,860
50 x 108 x 50 x 3,0	1,636
20 x 120 x 20 x 2,5	1,046
40 x 120 x 40 x 3,0	1,620
40 x 140 x 40 x 3,0	1,733
40 x 140 x 40 x 6,0	3,370
80 x 160 x 80 x 10,0	6,566
100 x 200 x 100 x 12,0	12,182
20 x 220 x 20 x 4,0	2,725
38 x 260 x 38 x 3,0	2,673

Unser Lagersortiment wird laufend erweitert!

Deshalb:

Fragen Sie immer! Fragen Sie bei Bedarf auch nach Abmessungen, die nicht in diesem Prospekt aufgeführt sind.

Zum Beispiel:

T-Profile

Z-Profile

Zeichnungsprofile in allen Dimensionen und Legierungen

U-Profile

Winkel
gleich-/
ungleich-
schenkelig

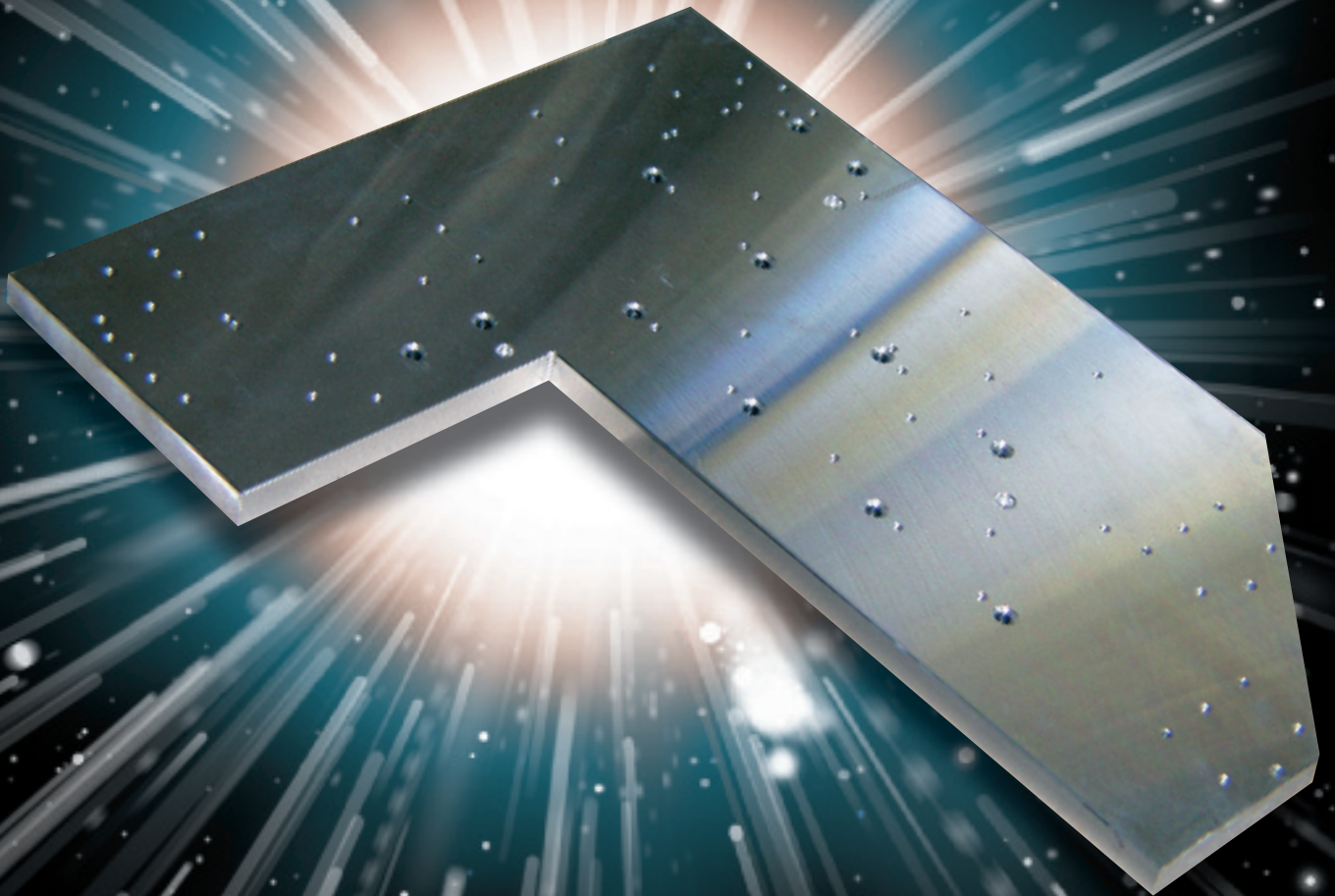
**Bunt-
metalle**
Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

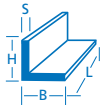
**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan



AlMgSi0,5 F 22, DIN 1725/1748/1771, (EN 573-3/755-1, 2)

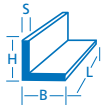
Winkel gleichschenkelig, gepresst, warm ausgehärtet, in Herstellungslängen von 6 m



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
B x L x S
F 22
Gewicht ca. kg/m

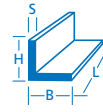
10 x 10 x 2,0	0,100
12 x 12 x 2,0	0,120
15 x 15 x 2,0	0,151
15 x 15 x 3,0	0,218
20 x 20 x 1,5	0,156
20 x 20 x 2,0	0,205
20 x 20 x 3,0	0,299
20 x 20 x 4,0	0,390
25 x 25 x 2,0	0,259
25 x 25 x 3,0	0,380
25 x 25 x 4,0	0,500
30 x 30 x 2,0	0,313
30 x 30 x 3,0	0,465
30 x 30 x 4,0	0,604
30 x 30 x 5,0	0,742
35 x 35 x 2,0	0,370
35 x 35 x 3,0	0,545
35 x 35 x 4,0	0,718
35 x 35 x 5,0	0,878



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
B x L x S
F 22
Gewicht ca. kg/m

40 x 40 x 2,0	0,423
40 x 40 x 3,0	0,624
40 x 40 x 4,0	0,824
40 x 40 x 5,0	1,015
40 x 40 x 6,0	1,262
45 x 45 x 4,0	0,930
45 x 45 x 5,0	1,170
50 x 50 x 2,0	0,531
50 x 50 x 3,0	0,785
50 x 50 x 4,0	1,040
50 x 50 x 5,0	1,290
50 x 50 x 6,0	1,555
50 x 50 x 8,0	1,990
50 x 50 x 10,0	2,430
60 x 60 x 2,0	0,637
60 x 60 x 3,0	0,950
60 x 60 x 4,0	1,252
60 x 60 x 5,0	1,552
60 x 60 x 6,0	1,850
60 x 60 x 8,0	2,419
60 x 60 x 10,0	2,970



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
B x L x S
F 22
Gewicht ca. kg/m

70 x 70 x 5,0	1,823
70 x 70 x 6,0	2,170
70 x 70 x 7,0	2,514
80 x 80 x 3,0	1,275
80 x 80 x 4,0	1,685
80 x 80 x 5,0	2,135
80 x 80 x 6,0	2,500
80 x 80 x 8,0	3,283
80 x 80 x 10,0	4,120
90 x 90 x 10,0	4,590
100 x 100 x 4,0	2,117
100 x 100 x 6,0	3,143
100 x 100 x 8,0	4,150
100 x 100 x 10,0	5,130
120 x 120 x 8,0	5,011
120 x 120 x 12,0	7,387



Winkel
gleich-/
ungleich-
schenkelig

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

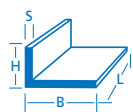
**Zink-
druck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

AlMgSi0,5 F 22, DIN 1725/1748/1771, (EN 573-3/755-1, 2)

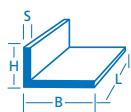
Winkel ungleichschenkelig, gepresst, warm ausgehärtet, in Herstellungslängen von 6 m



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
B x L x S
F 22
Gewicht ca. kg/m

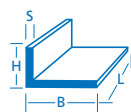
15 x 10 x 2,0	0,124
20 x 10 x 2,0	1,151
20 x 10 x 3,0	0,219
20 x 15 x 2,0	0,178
20 x 15 x 3,0	0,260
25 x 10 x 2,0	0,180
25 x 10 x 3,0	0,270
25 x 15 x 2,0	0,205
25 x 15 x 3,0	0,300
25 x 20 x 2,0	0,235
25 x 20 x 3,0	0,340
30 x 10 x 2,0	0,205
30 x 15 x 2,0	0,232
30 x 15 x 3,0	0,340
30 x 20 x 2,0	0,260
30 x 20 x 3,0	0,380
30 x 20 x 4,0	0,500
30 x 25 x 2,0	0,286
30 x 25 x 3,0	0,425
35 x 20 x 3,0	0,421
35 x 25 x 2,0	0,315
35 x 25 x 3,0	0,480
35 x 30 x 3,0	0,502
40 x 10 x 2,0	0,260
40 x 15 x 2,0	0,290
40 x 20 x 2,0	0,315
40 x 20 x 3,0	0,462
40 x 20 x 4,0	0,605
40 x 20 x 5,0	0,743
40 x 25 x 2,0	0,340
40 x 25 x 3,0	0,505
40 x 25 x 4,0	0,680
40 x 30 x 2,0	0,370
40 x 30 x 3,0	0,545
40 x 30 x 4,0	0,713
40 x 30 x 5,0	0,920
45 x 20 x 3,0	0,502
45 x 30 x 3,0	0,583
50 x 15 x 2,0	0,340
50 x 15 x 3,0	0,515



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
B x L x S
F 22
Gewicht ca. kg/m

50 x 20 x 2,0	0,370
50 x 20 x 3,0	0,545
50 x 20 x 4,0	0,713
50 x 25 x 2,0	0,395
50 x 25 x 3,0	0,585
50 x 25 x 4,0	0,766
50 x 25 x 5,0	0,955
50 x 30 x 2,0	0,426
50 x 30 x 3,0	0,625
50 x 30 x 4,0	0,821
50 x 30 x 5,0	1,027
50 x 35 x 4,0	0,895
50 x 40 x 2,0	0,475
50 x 40 x 3,0	0,704
50 x 40 x 4,0	0,929
50 x 40 x 5,0	1,175
60 x 10 x 2,0	0,367
60 x 20 x 2,0	0,425
60 x 20 x 3,0	0,625
60 x 25 x 2,0	0,448
60 x 25 x 3,0	0,664
60 x 30 x 2,0	0,475
60 x 30 x 3,0	0,704
60 x 30 x 4,0	0,928
60 x 30 x 5,0	1,163
60 x 40 x 2,0	0,530
60 x 40 x 3,0	0,785
60 x 40 x 4,0	1,040
60 x 40 x 5,0	1,285
60 x 40 x 6,0	1,523
70 x 15 x 2,0	0,448
70 x 20 x 2,0	0,475
70 x 30 x 3,0	0,800
70 x 30 x 5,0	1,283
70 x 50 x 5,0	1,620
75 x 50 x 5,0	1,680
75 x 50 x 7,0	2,340
80 x 15 x 2,0	0,502
80 x 20 x 2,0	0,530
80 x 30 x 3,0	0,900
80 x 40 x 2,0	0,655
80 x 40 x 3,0	0,950
80 x 40 x 4,0	1,253



AlMgSi0,5
EN AW-
6060 T66
W.-Nr.
3.3206

Abmessungen mm
B x L x S
F 22
Gewicht ca. kg/m

80 x 40 x 5,0	1,553
80 x 40 x 6,0	1,850
80 x 50 x 4,0	1,361
80 x 50 x 5,0	1,688
80 x 60 x 4,0	1,470
80 x 60 x 6,0	2,171
100 x 20 x 2,0	0,637
100 x 30 x 3,0	1,029
100 x 40 x 3,0	1,110
100 x 40 x 4,0	1,470
100 x 50 x 3,0	1,200
100 x 50 x 5,0	1,958
100 x 50 x 6,0	2,332
100 x 50 x 10,0	3,920
100 x 60 x 6,0	2,495
100 x 80 x 3,0	2,819
100 x 80 x 8,0	3,715
120 x 40 x 4,0	1,685
120 x 50 x 5,0	2,228
120 x 60 x 6,0	2,820
120 x 60 x 8,0	3,780
120 x 80 x 8,0	4,145
120 x 80 x 10,0	5,130
130 x 30 x 3,0	1,270
140 x 40 x 3,0	1,434
140 x 40 x 6,0	2,819
150 x 50 x 4,0	2,120
150 x 75 x 8,0	4,687
150 x 75 x 10,0	6,100
150 x 100 x 5,0	3,310
150 x 100 x 10,0	6,750
160 x 40 x 4,0	2,117
180 x 80 x 10,0	6,750
180 x 150 x 6,0	5,249
200 x 100 x 10,0	7,830
200 x 100 x 15,0	11,543

CuZn39Pb3, (Ms 58), gezogen bzw. gepresst in Bohr- und Drehqualität, in Herstellungslängen von 3 m,
Werkstoff-Nr. CW 614 N (2.0401)



MESSING-RUNDSTANGEN

DIN 17660 / 1782 / 17672 (EN 12165 / 12163 / 12164 / 12167)

Abmessungen mm D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm D	Gewicht ca. kg/m
3,0	0,06	23,0	3,55	50,0	16,69
4,0	0,11	24,0	3,84	52,0	18,05
5,0	0,17	25,0	4,16	55,0	20,20
6,0	0,24	26,0	4,51	56,0	20,95
7,0	0,33	27,0	4,88	60,0	24,03
8,0	0,43	28,0	5,32	65,0	28,20
9,0	0,54	29,0	5,61	70,0	32,71
10,0	0,67	30,0	6,01	75,0	37,55
11,0	0,81	31,0	6,49	80,0	42,73
12,0	0,96	32,0	6,84	85,0	48,24
13,0	1,13	33,0	7,35	90,0	54,08
14,0	1,31	35,0	8,19	95,0	60,22
15,0	1,50	36,0	9,65	100,0	66,76
16,0	1,73	37,0	9,15	110,0	80,80
17,0	1,95	38,0	9,64	120,0	96,10
18,0	2,16	40,0	10,68	130,0	112,80
19,0	2,41	42,0	11,77	150,0	150,20
20,0	2,67	45,0	13,51	160,0	170,90
21,0	2,94	46,0	14,13	200,0	267,10
22,0	3,23	48,0	15,38	250,0	417,25



MESSING-VIERKANTSTANGEN

DIN 17660 / 1761 / 17672 (EN 12164 / 12163 / 12165 / 12167)

Abmessungen mm B	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B	Gewicht ca. kg/m
5,0	0,21	16,0	2,18	40,0	13,60
6,0	0,31	18,0	2,76	45,0	17,20
8,0	0,54	20,0	3,40	50,0	21,25
9,0	0,69	22,0	4,16	60,0	30,60
10,0	0,85	25,0	5,31	70,0	41,60
12,0	1,22	30,0	7,65	80,0	54,40
14,0	1,67	32,0	8,70	100,0	85,00
15,0	1,91	35,0	10,41		



MESSING-SECHSKANTSTANGEN

DIN 17660 / 1761 / 17672 (EN 12164 / 12163 / 12165 / 12167)

Abmessungen mm B	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B	Gewicht ca. kg/m
6,0	0,27	16,0	1,88	30,0	6,63
7,0	0,36	17,0	2,13	32,0	7,54
8,0	0,47	19,0	2,66	36,0	9,54
9,0	0,60	20,0	2,94	41,0	12,38
10,0	0,74	22,0	3,56	46,0	15,58
11,0	0,89	24,0	4,24	50,0	18,40
12,0	1,06	25,0	4,60	60,0	26,50
13,0	1,24	26,0	4,98	70,0	36,07
14,0	1,44	27,0	5,37		
15,0	1,66	28,0	5,78		

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

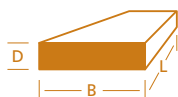
**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

CuZn39Pb3, (Ms 58), gezogen bzw. gepresst in Bohr- und Drehqualität, in Herstellungslängen von ca. 3 m, Werkstoff-Nr. CW 614 N (2.0401)



MESSING-FLACHSTANGEN

DIN 1759 / 17660 / 17672 / 17674 (EN 12167)

Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m
5 x 3	0,13	30 x 3	0,77	50 x 25	10,63
6 x 2	0,10	30 x 4	1,02	50 x 30	12,75
6 x 3	0,15	30 x 5	1,28	50 x 40	17,00
6 x 4	0,20	30 x 6	1,53	55 x 40	18,70
7 x 5	0,30	30 x 8	2,08	60 x 3	1,53
8 x 2	0,14	30 x 10	2,55	60 x 4	2,04
8 x 3	0,20	30 x 12	3,06	60 x 5	2,55
8 x 4	0,27	30 x 15	3,83	60 x 6	3,06
8 x 5	0,34	30 x 20	5,10	60 x 8	4,08
10 x 2	0,17	30 x 25	6,40	60 x 10	5,10
10 x 3	0,26	35 x 2	0,59	60 x 15	7,65
10 x 4	0,34	35 x 3	0,90	60 x 20	10,20
10 x 5	0,43	35 x 4	1,19	60 x 25	12,75
10 x 6	0,51	35 x 5	1,49	60 x 30	15,30
10 x 8	0,68	35 x 6	1,79	60 x 35	17,85
12 x 2	0,20	35 x 8	2,38	60 x 40	20,40
12 x 3	0,31	35 x 10	2,97	65 x 5	2,76
12 x 4	0,41	35 x 12	3,57	65 x 12	6,64
12 x 5	0,51	35 x 15	4,46	70 x 5	2,98
12 x 6	0,61	35 x 20	5,95	70 x 6	3,57
12 x 8	0,82	35 x 30	8,80	70 x 10	5,95
15 x 2	0,26	40 x 2	0,68	70 x 12	7,14
15 x 3	0,38	40 x 3	1,02	70 x 15	8,93
15 x 4	0,51	40 x 4	1,36	70 x 20	11,90
15 x 5	0,64	40 x 5	1,70	70 x 35	20,82
15 x 6	0,77	40 x 6	2,04	70 x 40	23,80
15 x 8	1,02	40 x 8	2,72	75 x 55	35,05
15 x 10	1,28	40 x 10	3,40	80 x 5	3,40
16 x 8	1,09	40 x 12	4,08	80 x 6	4,08
20 x 2	0,34	40 x 15	5,10	80 x 8	5,44
30 x 3	0,51	40 x 20	6,80	80 x 10	6,80
20 x 4	0,68	40 x 25	8,50	80 x 15	10,20
20 x 5	0,85	40 x 30	10,20	80 x 20	13,60
20 x 6	1,02	40 x 35	11,90	80 x 30	20,40
20 x 8	1,36	45 x 4	1,53	80 x 40	27,20
20 x 10	1,70	45 x 8	3,06	80 x 50	34,00
20 x 12	2,04	45 x 10	3,83	100 x 6	5,10
20 x 15	2,55	45 x 15	5,74	100 x 8	6,80
25 x 2	0,42	45 x 20	7,65	100 x 10	8,50
25 x 3	0,64	45 x 25	9,56	100 x 15	12,75
25 x 4	0,84	50 x 3	1,28	100 x 20	17,00
25 x 5	1,06	50 x 4	1,70	100 x 30	25,50
25 x 6	1,28	50 x 5	2,13	100 x 40	34,00
25 x 8	1,70	50 x 6	2,55	100 x 50	42,50
25 x 10	2,13	50 x 8	3,40	110 x 20	18,70
25 x 12	2,55	20 x 10	4,25	120 x 10	10,20
25 x 15	3,19	50 x 12	5,10	100 x 15	15,30
25 x 20	4,25	50 x 15	6,38	120 x 40	40,80
30 x 2	0,51	50 x 20	8,50	140 x 10	11,90

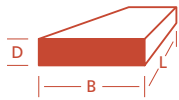
Ferner auf Anfrage lieferbar: **MESSING-RUNDROHRE**

CuZn37, (Ms 63), dünnwandige Rundrohre (Wandstärke 0,5 / 1,0 / 1,5 mm) hart, nahtlos gezogen, in Herstellungslängen von ca. 5 m, Werkstoff-Nr. CW 508 L (2.0321) DIN 1755 / 17660 / 17661 (EN 12168)

CuZn39Pb3, (Ms 58), thermisch entspannt, hart, nahtlos gezogen / gepresst, in Herstellungslängen von ca. 5 m, Werkstoff-Nr. CW 614 N (2.0401) DIN 1755 / 17660 / 17661 (EN 12188)

E-Cu

Neue Werkstoffbez.: CW 004 A (2.0060), DIN EN 12167, in Herstellungslängen von ca. 4 m



KUPFER-FLACHSTANGEN

DIN 1759 / 17660 / 17672 / 17674 (EN 12167)

Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m
8 x 3	0,16	25 x 15	3,38	60 x 6	3,24
10 x 2	0,18	30 x 2	0,54	60 x 8	4,32
10 x 3	0,27	30 x 3	0,81	60 x 10	5,40
10 x 4	0,36	30 x 4	1,08	60 x 12	6,48
10 x 5	0,45	30 x 5	1,35	60 x 15	8,10
12 x 2	0,22	30 x 6	1,62	60 x 20	10,80
12 x 3	0,32	30 x 8	2,16	60 x 25	13,35
12 x 4	0,43	30 x 10	2,70	60 x 30	16,20
12 x 5	0,54	30 x 12	3,24	60 x 40	21,20
14 x 4	0,50	30 x 15	4,05	80 x 5	3,60
15 x 2	0,27	30 x 20	5,40	80 x 6	4,32
15 x 3	0,40	35 x 3	0,95	80 x 10	7,20
15 x 4	0,54	35 x 5	1,58	80 x 15	10,80
15 x 5	0,68	35 x 20	6,30	80 x 20	14,40
15 x 8	1,08	40 x 3	1,08	80 x 25	18,00
15 x 10	1,35	40 x 4	1,44	80 x 30	21,60
16 x 4	0,58	40 x 5	1,80	80 x 40	28,80
20 x 2	0,36	40 x 6	2,16	100 x 5	4,50
20 x 3	0,54	40 x 8	2,88	100 x 10	9,00
20 x 4	0,72	40 x 10	3,60	100 x 15	13,50
20 x 5	0,90	40 x 12	4,32	100 x 20	18,00
20 x 6	1,08	40 x 15	5,40	100 x 25	22,50
20 x 8	1,44	40 x 20	7,20	100 x 30	27,00
20 x 10	1,80	50 x 3	1,35	100 x 40	36,00
20 x 12	2,16	50 x 4	1,80	100 x 50	45,00
20 x 15	2,70	50 x 5	2,25	120 x 10	10,80
25 x 2	0,45	50 x 6	2,70	120 x 15	16,20
25 x 3	0,68	50 x 8	3,60	120 x 20	21,60
25 x 4	0,90	50 x 10	4,50	120 x 30	32,40
25 x 5	1,13	50 x 12	5,40	150 x 10	13,50
25 x 6	1,35	50 x 15	6,75	160 x 10	14,40
25 x 8	1,80	50 x 20	9,00	160 x 15	21,60
25 x 10	2,25	60 x 5	2,70	200 x 10	18,00



Buntmetalle

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

**Aluminium-Werkstoff-
übersicht**

**Zinkdruck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

E-Cu

Neue Werkstoffbez.: CW 004 A (2.0060), DIN 1787, in Herstellungslängen von ca. 4 m



KUPFER-RUNDSTANGEN

DIN 1787

Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m
5	0,17	24	4,03	70	34,25
6	0,25	25	4,37	80	44,74
7	0,34	26	4,73	90	56,62
8	0,44	28	5,48	100 1-2 m	69,87
9	0,56	30	6,29	110 1-2 m	85,00
10	0,70	32	7,16	120 1-2 m	101,00
12	1,01	35	8,56	130 1-2 m	118,00
13	1,18	36	9,06	140 1-2 m	137,00
14	1,37	40	11,18	150 1 m	157,00
15	1,57	45	14,15	160 1 m	179,00
16	1,78	50	17,48	170 1 m	202,00
18	2,26	55	21,14	180 1 m	226,00
20	2,80	60	25,16	200 1 m	280,00
22	3,38	65	29,53		

E-Cu

Neue Werkstoffbez.: CW 004 A (2.0060), DIN 1787, in Herstellungslängen von ca. 4 m



KUPFER-VIERKANTSTANGEN

DIN 1787

Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m	Abmessungen mm B x D	Gewicht ca. kg/m
6 x 8	0,32	25 x 25	5,56	70 x 70	43,61
8 x 8	0,57	30 x 30	8,01	80 x 80	56,96
10 x 10	0,89	35 x 35	10,90	100 x 100	89,00
12 x 12	1,28	40 x 40	14,24	120 x 120	128,10
15 x 15	2,00	50 x 50	22,25		
20 x 20	3,56	60 x 60	32,04		

**Bunt-
metalle**

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

GC-CuSn12 (G-Bz 12) Neue Werkstoffbez.: CC 493 K (2.1052)



BUCHSEN

DIN 1705 (EN 1982) Lagerlängen ab 1000 mm

Fertigmaße ø mm	Liefermaße ø mm	Wanddicke ø mm	Gew. kg/m	Rg 7	G-Bz 12	Fertigmaße ø mm	Liefermaße ø mm	Wanddicke ø mm	Gew. kg/m	Rg 7	G-Bz 12
25 x 15	26 x 14	6,0	3,3	•		60 x 20	61 x 19	21,0	23,7	•	•
25 x 18	26 x 17	4,5	2,6	•		60 x 25	61 x 24	18,5	23,0	•	
						60 x 30	61 x 29	16,0	20,5	•	•
28 x 20	29 x 19	5,0	3,6	•		60 x 35	61 x 34	13,5	18,0	•	
						60 x 40	61 x 39	11,0	16,0	•	•
30 x 15	31 x 14	8,5	5,4	•		60 x 45	61 x 44	8,5	13,0	•	
30 x 19	31 x 18	6,5	4,5	•		60 x 50	61 x 49	6,0	10,0	•	
32 x 20	33 x 19	7,0	5,2	•		65 x 30	66 x 29	18,5	25,0	•	
32 x 24	33 x 32	5,0	3,9	•		65 x 35	66 x 34	16,0	22,8	•	
						65 x 45	66 x 39	13,5	20,3	•	
35 x 15	36 x 14	11,0	7,9	•		65 x 45	66 x 44	11,0	17,5	•	
35 x 25	36 x 24	6,0	5,4	•		65 x 50	66 x 49	8,5	14,3	•	
						65 x 55	66 x 54	6,0	11,0	•	
36 x 18	37 x 17	10,0	7,8	•							
						70 x 20	71 x 18	26,5	33,3	•	•
38 x 27	39 x 26	6,5	5,9	•		70 x 30	71 x 28	21,5	30,0	•	•
38 x 29	39 x 28	5,5	5,2	•		70 x 35	71 x 33	19,0	28,5	•	
						70 x 40	71 x 38	16,5	25,0	•	•
40 x 15	41 x 14	13,5	10,5	•		70 x 45	71 x 43	14,0	22,5	•	
40 x 20	41 x 19	11,0	9,2	•		70 x 50	71 x 48	11,5	19,0	•	
40 x 25	41 x 24	8,5	8,1	•		70 x 55	71 x 53	9,0	15,5	•	
40 x 30	41 x 29	6,0	6,3	•		70 x 60	71 x 58	6,5	11,7	•	
45 x 15	46 x 14	16,0	13,5	•		75 x 30	76 x 28	24,0	34,8	•	
45 x 20	46 x 19	13,5	12,5	•		75 x 40	76 x 38	14,0	31,3	•	
45 x 25	46 x 24	11,0	11,2	•		75 x 45	76 x 43	16,5	28,0	•	
45 x 30	46 x 29	8,5	9,3	•		75 x 50	76 x 48	14,0	25,0	•	
45 x 35	46 x 34	6,0	7,2	•		75 x 55	76 x 53	11,5	20,8	•	
						75 x 60	76 x 58	9,0	16,9	•	
50 x 15	51 x 14	18,5	16,8	•							
50 x 20	51 x 19	16,0	15,9	•	•	80 x 30	82 x 28	27,0	41,5	•	•
50 x 25	51 x 24	13,5	14,5	•	•	80 x 40	82 x 38	26,0	37,0	•	•
50 x 30	51 x 29	11,0	12,7	•	•	80 x 50	82 x 48	17,0	31,0	•	•
50 x 35	51 x 34	8,5	10,6	•		80 x 60	82 x 58	12,0	23,5	•	
50 x 40	51 x 39	6,0	8,1	•		80 x 65	82 x 63	9,5	19,3	•	
55 x 20	56 x 19	18,5	20,5	•		82 x 70	83 x 68	7,5	14,8	•	
55 x 25	56 x 24	16,0	18,5	•							
55 x 30	56 x 29	13,5	17,0	•		85 x 40	87 x 38	24,5	42,5	•	
55 x 35	56 x 34	11,0	14,5	•		85 x 60	87 x 58	14,5	29,0	•	
55 x 40	56 x 39	8,5	12,0	•		85 x 65	87 x 63	12,0	25,0	•	
55 x 45	56 x 44	6,0	9,2	•		85 x 70	87 x 68	9,5	20,8	•	

Buntmetalle

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-Sandguss

Alu- minium- Werkstoff- übersicht

Zink-druck-guss

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

GC-CuSn7Pb (Rg 7) Neue Werkstoffbez.: CC 493 K (1090)

GC-CuSn12 (G-Bz 12) Neue Werkstoffbez.: CC 493 K (2.1052)



BUCHSEN

DIN 1705 (EN 1982) Lagerlängen ab 1000 mm

Fertigmaße ø mm	Liefermaße ø mm	Wanddicke ø mm	Gew. kg/m	Rg 7	G-Bz 12	Fertigmaße ø mm	Liefermaße ø mm	Wanddicke ø mm	Gew. kg/m	Rg 7	G-Bz 12
90 x 30	92 x 28	32,0	53,5	•	•	140 x 60	142 x 58	42,0	117,5	•	
90 x 40	92 x 38	27,0	49,5	•		140 x 70	142 x 68	37,0	108,7	•	
90 x 50	92 x 48	22,0	43,0	•	•	140 x 80	142 x 78	32,0	98,5	•	
90 x 60	92 x 58	17,0	32,5	•	•	140 x 90	142 x 88	27,0	86,9	•	
90 x 70	92 x 68	12,0	26,5	•		140 x 100	142 x 98	22,0	74,0	•	
90 x 75	92 x 73	9,5	21,0	•							
						150 x 60	152 x 58	47,0	138,0	•	
95 x 50	97 x 48	24,5	48,5	•		150 x 70	152 x 68	42,0	129,2	•	
95 x 60	97 x 58	19,5	41,0	•		150 x 80	152 x 78	37,0	119,0	•	
95 x 70	97 x 68	14,5	33,0	•		150 x 90	152 x 88	32,0	107,5	•	
95 x 75	97 x 73	12,0	28,5	•		150 x 100	152 x 98	27,0	94,5	•	
						150 x 110	152 x 108	22,0	80,0	•	
100 x 30	102 x 28	37,0	70,0	•		150 x 120	152 x 118	17,0	65,0	•	
100 x 40	102 x 38	32,0	63,0	•	•						
100 x 50	102 x 48	27,0	56,5	•	•	160 x 100	163 x 97	33,0	120,0	•	
100 x 60	102 x 58	22,0	49,0	•	•	160 x 120	163 x 117	23,0	90,0	•	
100 x 70	102 x 68	17,0	40,5	•	•	160 x 130	163 x 127	16,0	73,0	•	
100 x 80	102 x 78	12,0	30,0	•							
						170 x 110	173 x 107	33,0	129,2	•	
110 x 30	112 x 28	42,0	81,5	•		170 x 130	173 x 127	23,0	96,5	•	
110 x 40	112 x 38	37,0	77,1	•		170 x 140	173 x 137	16,0	78,0	•	
110 x 50	112 x 48	32,0	70,9	•	•						
110 x 60	112 x 58	27,0	64,0	•	•	180 x 120	183 x 117	33,0	138,5	•	
110 x 70	112 x 68	22,0	55,4	•	•	180 x 130	183 x 127	28,0	121,5	•	
110 x 80	112 x 78	17,0	45,0	•		180 x 150	183 x 147	18,0	83,0	•	
110 x 90	112 x 88	12,0	33,6	•							
						190 x 110	193 x 107	43,0	180,5	•	
120 x 50	122 x 48	37,0	87,9	•		190 x 130	193 x 127	33,0	148,0	•	
120 x 60	122 x 58	32,0	80,5	•		190 x 150	193 x 147	23,0	109	•	
120 x 70	122 x 68	27,0	71,7	•							
120 x 80	122 x 78	22,0	61,5	•							
120 x 90	122 x 88	17,0	49,9	•							
120 x 100	122 x 98	12,0	36,9	•							
130 x 50	132 x 48	42,0	105,7	•							
130 x 60	132 x 58	37,0	98,3	•							
130 x 70	132 x 68	32,0	89,5	•							
130 x 80	132 x 78	27,0	79,3	•							
130 x 90	132 x 88	22,0	67,7	•							
130 x 100	132 x 98	17,0	54,7	•							

Buntmetalle

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

**Aluminium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

GC-CuSn7Pb (Rg 7) Neue Werkstoffbez.: CC 493 K (1090)

GC-CuSn12 (G-Bz 12) Neue Werkstoffbez.: CC 493 K (2.1052)



RUNDSTANGEN

DIN 1705 (EN 1982) Lagerlängen ab 1000 mm

Fertigmaße ø mm	Liefermaße ø mm	Liefergewicht kg/m	Rg 7	G-Bz 12	Fertigmaße ø mm	Liefermaße ø mm	Wanddicke ø mm	Gew. kg/m	Rg 7	G-Bz 12
12	13	1,2	•	•	75	76	40,4	•	•	
15	16	1,8	•	•	80	81	45,9	•	•	
18	19	2,5	•	•	85	86	51,7	•	•	
20	21	3,0	•	•	90	91	57,9	•	•	
22	23	3,6	•		95	96	64,4	•	•	
25	26	4,7	•	•	100	102	72,7	•	•	
27	28	5,4	•		110	112	87,7	•	•	
30	31	6,6	•	•	120	122	104,0	•	•	
32	33	7,6	•		125	127	113,0	•	•	
35	36	9,0	•	•	130	132	121,8	•	•	
40	41	11,7	•	•	140	142	141,8	•	•	
45	46	14,8	•	•	150	152	161,5	•	•	
50	51	18,2	•	•	160	163	185,7	•	•	
55	56	21,8	•	•	170	173	209,0	•	•	
60	61	26,0	•	•	180	183	234,1	•	•	
65	66	30,4	•	•	190	193	261,0	•	•	
70	71	35,0	•	•	200	203	287,9	•	•	

Buntmetalle

Messing
Kupfer
Rotguss
Bronze

Gießerei

Aluminium-
Sandguss

Aluminium-Werkstoff-übersicht

Zinkdruckguss

Anhang

Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Alles aus einer

LAMBERT

Metallgießerei NE-

ALUMINIUM- SANDGUSS

- INNOVATIONEN
- PERSPEKTIVEN



Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Die im Jahr 1980 durch Karlheinz Lambert in Reutlingen gegründete Kunst- und Metallgießerei wurde bereits ein Jahr später von der dortigen Seestraße in größere Geschäftsräume nach Dußlingen in die Tübinger Straße verlagert. Die dort gebotenen Produktionsmöglichkeiten erlaubten schon nach kurzer Zeit das Abgießen von Aluminium-Gussteilen mit einem Stückgewicht von 500 bis 600 kg. Es wurden damals 3 bis 4 Mitarbeiter sowie Lehrlinge beschäftigt – der erste Fortschritt des jungen Unternehmens konnte sich sehen lassen.

Verschärfte Umweltauflagen waren im Jahr 1976 der Grund für eine erneute Umsiedlung ins neue Dußlinger Industriegebiet »Im Steinig«, dem heutigen Firmendomizil. Dort konnte in der neu errichteten 750 qm großen Gießereihalle sowohl die Kapazität als auch der Personalbestand weiter erhöht werden.

Im Jahr 1982 wurde eine zweite Halle mit 525 qm erstellt, die teilweise ebenfalls von der Gießerei genutzt wurde. Durch laufende Investitionen wie beispielsweise Elektro-Schmelzöfen, Sandregenerierungs- oder Furanharzanlage konnte der Betrieb über die Jahre hinweg auf hohem Leistungsniveau gehalten werden. Der Trend ging mehr und mehr in Richtung Aluminium-Sandguss und ab den Jahren 1985/86 spezialisierte sich die Firma ausschließlich auf diese Fertigung. Inzwischen war man in der Lage, Formen in der Größe von 2,40 x 4,00 m sowie 1,20 x 5,00 m mit einem maximalen Stückgewicht bis zu 1,4 to herzustellen.

Im Jahr 1995 brannte ein Großteil der Gießerei ab. Der Wiederaufbau wurde aber unverzüglich in Angriff genommen. Ein Jahr später war die Vollausslastung des Betriebes wieder erreicht – und die Turbulenzen dieses Rückschlags überstanden.

Das Unternehmen investierte im Jahr 2001 weiter in die Zukunft mit dem Ziel einer Mehrfach-Steigerung der Serienproduktion. Eine vollautomatische Formanlage »HSP-1D« – Formatkastengröße 500 x 80 mm – und ebenfalls eine vollautomatische Sandaufbereitungsanlage wurden in Betrieb genommen. Die sogenannte SEIATSU-Technologie gilt als leistungsfähiges und derzeit als das erfolgreichste Formverfahren weltweit.

Damit ist die Aluminiumgießerei wieder auf modernstem Stand, denn neben der neuen Formanlage wurde die Schmelzerei mit Schmelzöfen neuester Generation und mit einem Thermoanalysegerät ausgerüstet, auch das Thermo Impellerentgasung, eine Art metallurgisches Reinigungssystem, konnte im Zuge der jüngsten Modernisierungsmaßnahmen realisiert werden.

Zur Sicherung der steigenden Marktanforderungen und zur weiteren Verbesserung des innerbetrieblichen Arbeitsablaufs wurde 1997 damit begonnen, ein Qualitätsmanagement-System entsprechend der internationalen Norm DIN EN 9001 – Stand: August 1994 – aufzubauen.

Profitieren Sie von unseren Stärken:

- Einzelanfertigungen von 1 bis 10 Stück und von 1 kg bis 800 kg Stückgewicht
- Lieferzeiten für Großguss 2 bis 3 Tage
- Anarbeitung auf Anfrage
- ... und jetzt GANZ NEU: Optimierung der Serienproduktion

Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan



mit BICOR-Kernschießmaschine

HWS-Kompakt-Formanlage »HSP-1D«

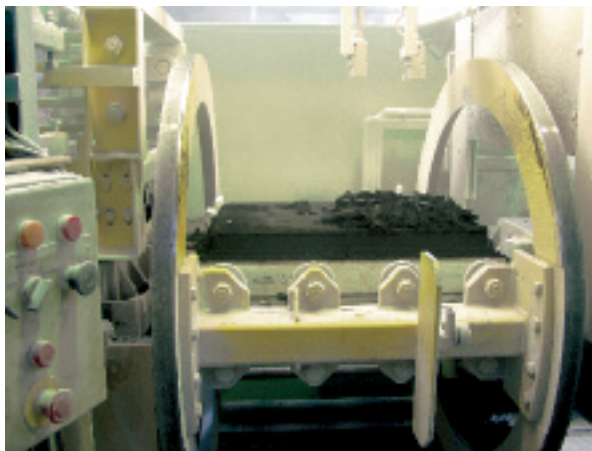
- vollautomatisch
- Baujahr 2001
- für Klein- und Großserien

Das angewandte Verfahren zur Verdichtung des Formsandes, die SEIATSU-Technologie (SEIATSU-Pressform-Verfahren) gilt derzeit als das erfolgreichste weltweit.



Formatkastengröße

500 x 700 mm / 200-250 mm
zur Serienherstellung von
Aluminium-Gussteilen bis
max. 50 kg Stückgewicht



BICOR-Kernschießmaschine

4 Stationen, Kernvolumen:
35 Liter für die flexible
Fertigung von Klein- und
Großserien



Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Musterbeispiele aus dem Aluminium-Sandguss

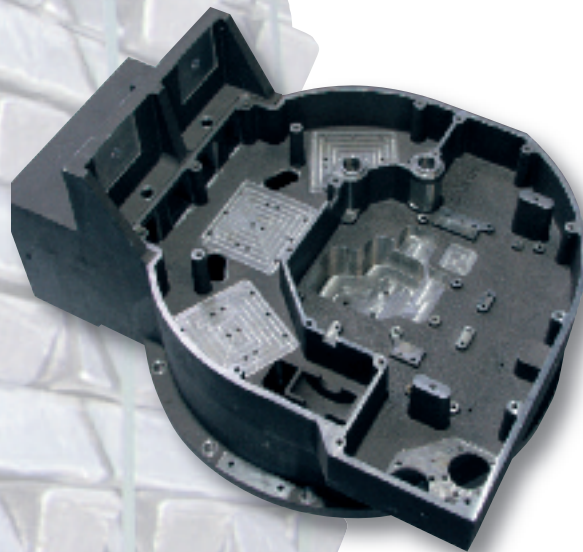
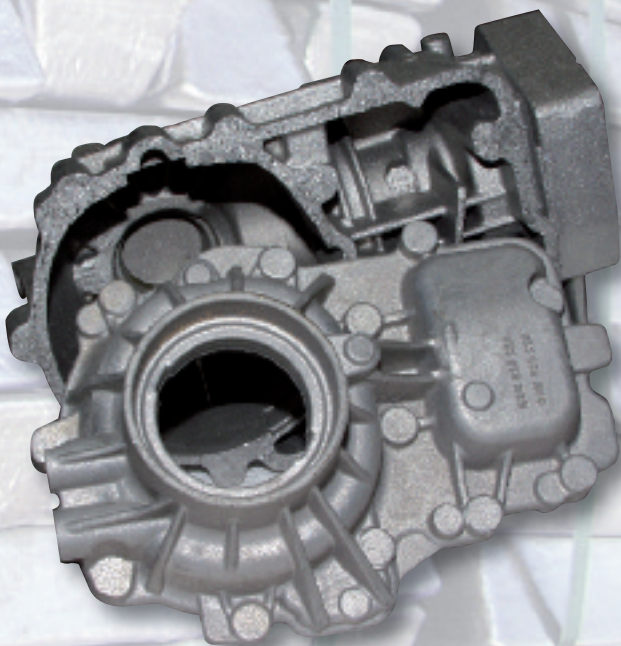


Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan



Gießerei
Aluminium-
Sandguss

**Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht**

**Zink-
druck-
guss**

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Übersicht der im Aluminium-Sandguss hauptsächlich eingesetzten Hüttenlegierungen

Numerische Bezeichnung	Chemische Bezeichnung	Behandlungszustand*	0,2%-Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Brinellhärte	Biege-wechsel-festigkeit obw (N/mm²)	Einsatzgebiete
			Rp0,2 (N/mm²)	RM (N/mm²)	A5 (%)			
226	G-AlSi8Cu3	F	100-150 (100)	160-200 (140)	1-3 (0,5)	65-90 (60)	50-70	Maschinenbau, Fahrzeugbau, Haushaltsgeräte, Motorenbau, Formenbau
239	G-AlSi10Mg	F	160-110 (70)	160-210 (159)	2-6 (2)	50- 60 (50)	65- 70	Maschinenbau, Fahrzeugbau, Haushaltsgeräte, Motorenbau, Formenbau
		T6	180-260 (170)	220-320 (200)	1-4 (1)	80-100 (75)	90-100	
	G-AlSi5Mg	F	100-130 (90)	140-180 (130)	2-4 (1)	60- 70 (55)	65-75	Maschinenbau, Nahrungsmittel- und Chemieindustrie, Armaturen- und Apparatebau, Feuerlöschwesen, Schiffbau, Haushalts- geräte, Architektur
		T4	150-180 (120)	200-270 (150)	4-10 (2)	75- 90 (70)	70-75	
		T6	220-290 (160)	260-320 (180)	2-4 (1)	95-115 (85)	70-75	
41 100	G-AlSi7Mg	F	80-140 (80)	140-220 (140)	2-6 (2)	45- 60 (45)	90-100	Maschinenbau, Fahrzeug- und Flugzeugindustrie, Schiffbau, Elektro- technik und Elektro- maschinenbau, Maschinen zur Lebensmittel- verarbeitung, PKW-Räder
		T64	120-170 (120)	200-270 (200)	4-10 (4)	60- 80 (55)		
		T6	220-280 (200)	240-320 (240)	3-6 (2,5)	80-110 (80)		
43 300	G-AlSi9Mg	F	80-140 (80)	160-220 (150)	2-6 (2)	50- 70 (50)	65- 75	Allgemeiner warmausgehärtbarer Guss für Maschinen- bau, Kraftfahrzeug- und Motorenbau, Textilmaschinen, Elektromaschinen, Klimaanlagen
		T6	200-310 (180)	250-330 (220)	2-5 (2)	80-115 (75)	80-100	
51 100	G-AlMg3	F	70-100 (60)	170-190 (140)	4-8 (4)	50-60 (45)	70-80	Dekorativ anodisch oxidierte Teile, Baubeschläge, Schiffsaufbauten, Nahrungsmittel- industrie
		T6	140-160 (110)	200-240 (160)	6-8 (5)	65-75 (60)	75-85	
	G-AlZn10 Si8Mg	T1	200-230 (170)	220-250 (180)	1-2 (1)	90-100 (90)	80-100	Maschinenbau, Fahrzeugbau, Haushaltsgeräte, Hydraulikguss, Textilmaschinen
21 100	G-AlCu4Ti	T64	210-240 (180)	300-360 (260)	8-15 (4)	90-100 (90)	80-100	Hochbeanspruchte Teile aller Art, sofern Korrosions- eigenschaften kein Hindernis sind
		T6	300-420 (280)	400-475 (350)	3- 4 (2)	125-145 (120)	80-100	

* Behandlungszustand:

- F = Gusszustand
- T1 = selbstausgehärtet
- T4 = kaltausgehärtet
- T5 = stabilisiert
- T6 = warmausgehärtet
- T64 = teilausgehärtet

Bleche, Platten, Stangen und Profile

Werkstoffe nach DIN 1725/1		AlCuMgPb F37	AlCuBiPb F37	AlMgSiPb F28	AlMgSi1 F30	AlMgSi0,2 F22
Werkstoffnummer		3.1645.	3.1655.	3.0615.	3.2315.	3.3206.
Zustand		kaltausgehärtet	warmausgehärtet	warmausgehärtet	warmausgehärtet	warmausgehärtet
Legierungsbestandteile	etwa %	CU4,3 / Mg1,1 Pb1,0	CU5,5 / Bi0,4 Pb0,4	Mg0,9 / Si1,0 Pb1,2	Mg1,0 / Si1,0 Mn0,8	Mg0,5 / Si0,5 Fe0,2
Zugfestigkeit R _m	N/mm ²	390-470	360-410	275-390	310-350	220-260
0,2-Streckgrenze R _{p0,2}	N/mm ²	345-325	275-315	200-370	240-320	160-230
Bruchdehnung A ₅	%	min. 10	min. 10	min. 9	10-14	12-26
Brinellhärte	HB~	120-140	110-130	95-120	95-105	65-80
Elastizitätsmodul	N/mm ²	~73000	~72000	~70000	~70000	~70000
Wärmeleitfähigkeit	W/cm °C	1,3-1,5	1,4-1,6	1,5-1,9	1,5-1,9	2,0
Wärmedehnzahl 200-100°C	10 ⁻⁶ /°C	24	23,5	23,4	23,4	23,4
Thermostabil bei Kurzeinwirkung bis		~160°C	~160°C	~160°C	~175°C	~150°C
El. Leitfähigkeit	m/Ohm · mm ²	18-22	25-26	24-28	24-32	28-34
Werkstoffgr. n. Bearbeitungsmerkmalen	WG	II	II	II	II	II
Hartmetallgruppe	DIN 4990	K 10	K 10	K 10	K 10 (K 20)	K 10 (K 20)
Schnittgeschwindigkeit	v = m/min	70-300	60-300	80-300	400-800	400-800
Spanform		Schuppen	Nadeln	kurze Wendel	Wendel	Wendel
Dekorativ Anodisieren		eingefärbt ja	eingefärbt ja	gut	ja	sehr gut
Hartanodisieren		nein	nein	bis 80 µ	bis 80 µ	bis 80 µ
Hartverchromen		ja	ja	ja	ja	ja
Chemisch Vernickeln		nein	nein	nein	ja	ja
Beizen		mäßig	mäßig	mäßig	sehr gut	sehr gut
Chromatieren / Phosphatieren		meiden	meiden	gut	gut	sehr gut
Schweißen (G-Glasschmelzschw.)		nein	nein	nein	MIG/WIG/G	MIG/WIG/G
Schweißzusatz	DIN 1732/1	–	–	–	S-AlMg5	S-AlSi5
Korrosionsbeständigkeit		mäßig	mäßig	gut	sehr gut	sehr gut
Dichte	kg/dm ³	2,85	2,84	2,75	2,70	2,70

Werkstoffe nach DIN 1725/1		AlMg3 W19	AlMg4,5Mn W28	AlCuMg1 F39	AlZnMgCu1,5 F53-48	Al99,5 F8
Werkstoffnummer		3.3535.	3.3547.	3.1325.	3.4365.	3.0255.
Zustand		warmgewalzt	warmgewalzt	kaltausgehärtet	warmausgehärtet	warmgewalzt
Legierungsbestandteile	etwa %	Mg3,0 / Si0,4 Fe0,4	Mg4,5 / Mn0,7 Si0,4	Cu4,0 / Mg0,8 Mn0,8	Zn5,1 / Mg2,1 Cu1,2	Al99,5
Zugfestigkeit R _m	N/mm ²	190-240	275-315	370-460	480-530	80-110
0,2-Streckgrenze R _{p0,2}	N/mm ²	90-120	125-180	250-340	390-450	20-60
Bruchdehnung A ₅	%	18-30	18-20	14-20	2-8	10-30
Brinellhärte	HB~	60-80	80-100	110-130	130-150	25-35
Elastizitätsmodul	N/mm ²	~70000	~70000	~70000	~70000	~65000
Wärmeleitfähigkeit	W/cm °C	1,5	1,1	1,3-1,7	1,3-1,6	2,2
Wärmedehnzahl 200-100°C	10 ⁻⁶ /°C	23,7	23,7	22,8	23,4	23,5
Thermostabil bei Kurzeinwirkung bis		~160°C	~175°C	~185°C	~175°C	~120°C
El. Leitfähigkeit	m/Ohm · mm ²	20-23	16-19	18-28	18-22	34-36
Werkstoffgr. n. Bearbeitungsmerkmalen	WG	I	I	II	II	I
Hartmetallgruppe	DIN 4990	K 20	K 20	K 10 (K 20)	K 10 (K 20)	K 20
Schnittgeschwindigkeit	v = m/min	300-1500	300-1500	300-800	300-800	400-2000
Spanform		lange Wendel	Wendel	Locken/Wendel	Schuppen/Wendel	Wirrspan
Dekorativ Anodisieren		sehr gut	mäßig	vermeiden	mäßig	sehr gut
Hartanodisieren		bis 180 µ	bis 80 µ	möglich	bis 60 µ	–
Hartverchromen		ja	ja	ja	ja	–
Chemisch Vernickeln		ja	ja	ja	nein	–
Beizen		sehr gut	gut	mäßig	gut	sehr gut
Chromatieren / Phosphatieren		sehr gut	gut	mäßig	gut	sehr gut
Schweißen (G-Glasschmelzschw.)		MIG/WIG/G	MIG/WIG/G	MIG/WIG/G	nein	MIG/WIG/G
Schweißzusatz	DIN 1732/1	S-AlMg3	S-AlMg5	S-AlSi5	nein	S-Al99,5
Korrosionsbeständigkeit		sehr gut	sehr gut	mäßig	gut	sehr gut
Dichte	kg/dm ³	2,70	2,70	2,80	2,80	2,70

Alu-
minium-
Werkstoff-
übersicht

Zink-
druck-
guss

Anhang
Geschäfts-
Bedingungen
Tourenplan

Als drittes Standbein hat Alexander Lambert die Zinkdruckguss-Abteilung im Jahre 2005 mit einer 80-Tonnen Frech-Maschine gegründet und diese bis heute erfolgreich betrieben.

Der Zinkdruckguss-Betrieb der in den neuen Räumlichkeiten z. Zt. ausschließlich für die Automobilindustrie als Tier 2 Lieferant fertigt, verzeichnet gute Wachstumsraten. Diese spiegelt sich auch in erster Linie durch die Maschinenpark-Erweiterung um eine 120-Tonnen Frech-Maschine und die Ausweitung der Fertigung in einem Schichtbetrieb wieder. Eine permanente fotografische Werkzeugüberwachung und ein Roboterentnahmegesetz untermauert den hohen Standard in der Fertigung.

Als erweiterten Fertigungsbereich in dem wir auch gerne als Dienstleister zur Verfügung stehen, sind der mechanische Nacharbeitungsbereich, die Muldenstrahlanlage, die Reis-Entgratpresse und die erst kürzlich erworbene vollautomatische Temp-Entgratzelle zu nennen. Werkzeugwartung und kleine Reparaturen werden durch qualifizierte Mitarbeiter im Hause durchgeführt.

Begleitende Qualitätssicherungsmaßnahmen die wir mit einer 3D-Maßmaschine, einem Profilmessprojektor und als besonderen Service eine Metall-Spektralanalyse sicherstellen, zählen bei uns zum Standard mit der Zielsetzung TS 16949 einzuführen.

Unsere externen Partner im Bereich Werkzeugbau, in der galvanischen und dekorativen Oberflächen-Veredelung runden unseren Service für unsere Kunden ab.

Partner/Kunden:

Werkzeugbau:

Fa. Frech www.frech.com

Fa. Kublickis Formenbau

Oberfläche:

Fa. Collini (CrVI freie Oberflächen) www.collini.at

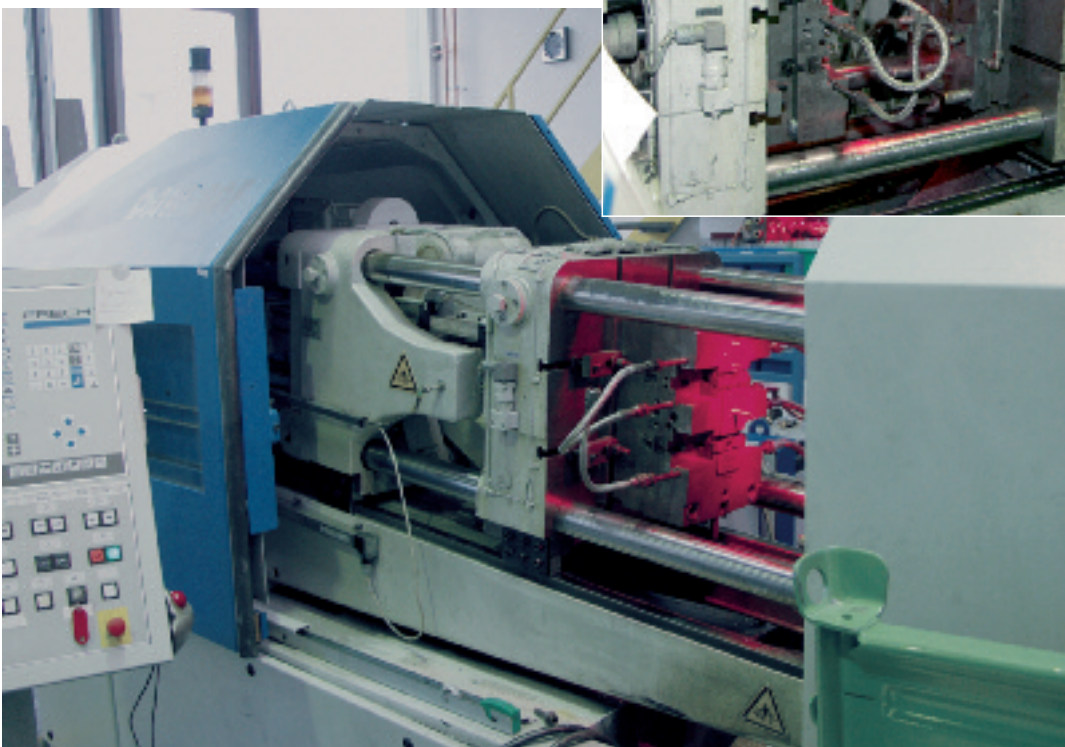
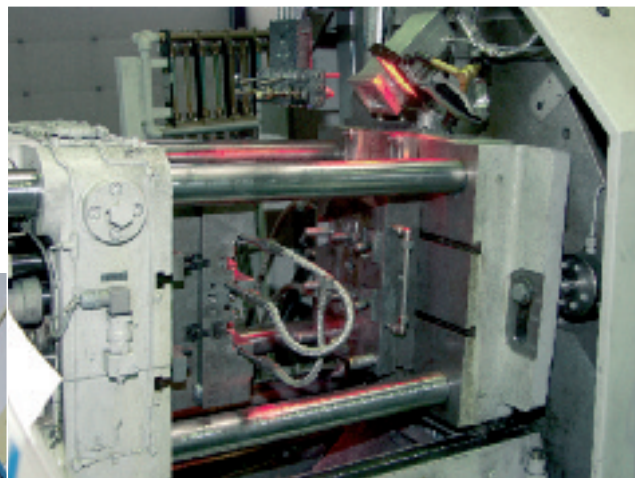
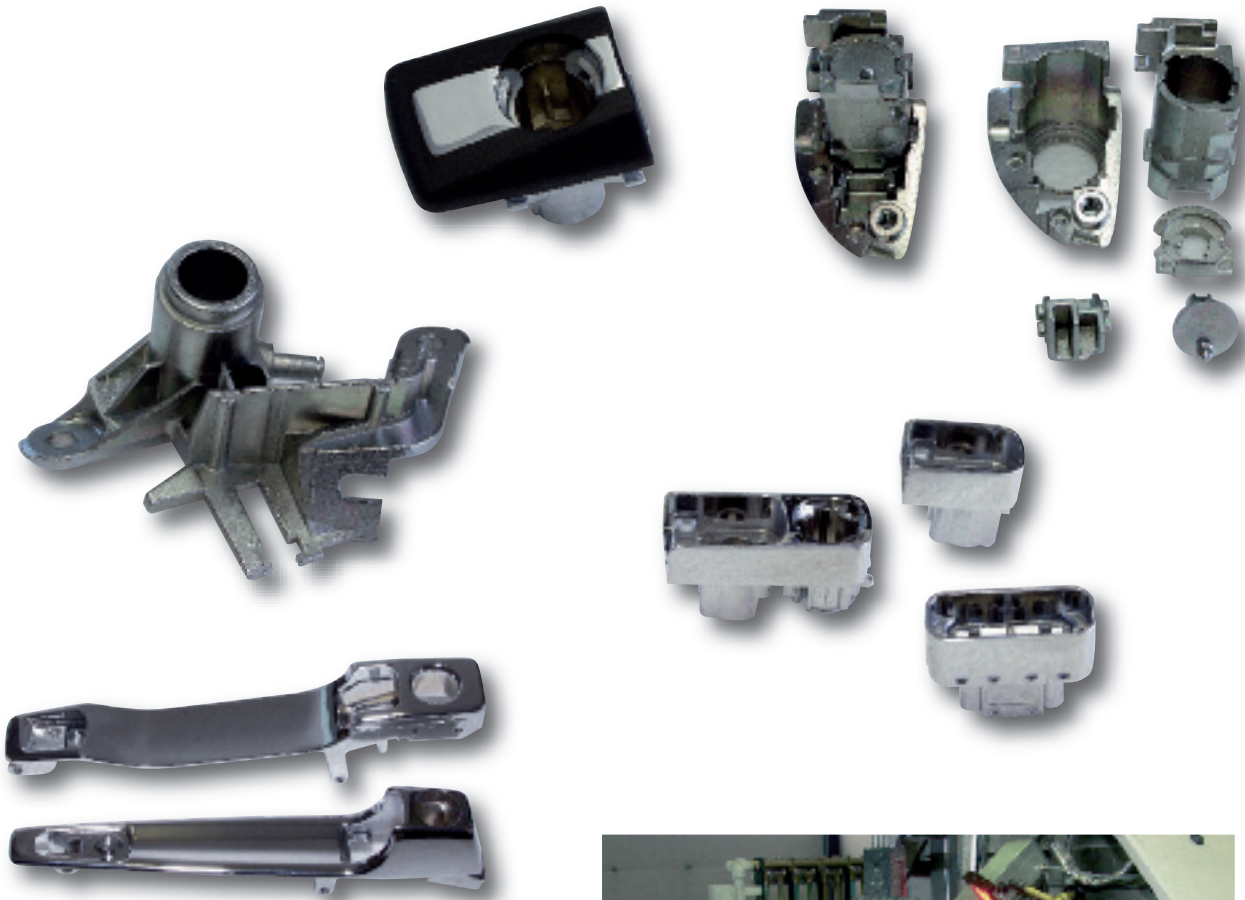
Fa. Wika (Dekorative Oberflächen www.wika-velbert.de

Kunden:

Fa. Huf www.huf-group.com



Musterbeispiele aus dem Zinkdruckguss



TOUREN-PLAN



Profitieren Sie von unserem zuverlässigen Zufuhr-Service!

Lieferungen ab 150 kg verladen wir **frei Haus**.

Kommissioniert und sauber verpackt geht das Material **täglich** auf die Reise.

Täglich in eine andere Richtung...

Montag	entlang der Autobahn A81 – Rottweil – Villingen-Schwenningen Spaichingen – Tuttlingen – Bodenseeraum – Südschwarzwald
Dienstag	Tübingen – Rottenburg – Böblingen/Sindelfingen – Nordschwarzwald
Mittwoch	Großraum Reutlingen – Nürtingen – Ermstal – Münsingen – Reutlingen/Münsinger Alb – Sonnenbühl
Donnerstag	Balingen – Albstadt – Messkirch – Sigmaringen – Herbertingen – Riedlingen
Freitag	Oberes Steinlachtal – Hechingen – Haigerloch – Sulz – Vöhringen – Rosenfeld – Obernau/Neckar
Sporadische Touren	Großraum Esslingen/Stuttgart – Göppingen/Schwäbisch Gmünd Böhenkirch/Heidenheim/Ulm – Bayern

Sie sehen: Wir decken nicht nur die **Region Neckar-Alb** ab, sondern auch weit über deren Grenzen hinaus, andere wichtige Industrie-Standorte.

Allgemeine Liefer- und Zahlungsbedingungen

Für alle Verträge ist die schriftliche Auftragsbestätigung des Lieferanten in Verbindung mit diesen allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen (ALZB) maßgebend. Einkaufsbedingungen des Bestellers verpflichten den Lieferer (uns) nicht, auch wenn dieser nicht ausdrücklich widerspricht und der Besteller seine Zustimmung zu den ALZB des Lieferanten nicht ausdrücklich erklärt. Spätestens durch Entgegennahme der Lieferung erklärt sich der Besteller mit der Auftragsbestätigung und diesen ALZB einverstanden.

Nebenabreden bedürfen der schriftlichen Bestätigung des Lieferanten. Die Rechte des Bestellers aus dem Vertrag sind nur mit vorheriger Zustimmung des Lieferanten übertragbar. Unsere Verkäufe geschehen unter folgenden Bedingungen.

Bei sämtlichen Lieferungen geschieht der Versand auf Gefahr des Bestellers. Die von uns berechneten und bestätigten Preise entsprechen den Kostenverhältnissen bei Auftragsannahme. Es wird die jeweilige Tagesnotierung bzw. gültige Preisliste zugrunde gelegt. Im Falle von Kosten erhöhungen (z. B. Rohmetalle, Löhne, Frachten usw.), die während der Abwicklung des Auftrages wirksam werden, behalten wir uns eine entsprechende Preisänderung vor. Für Nachbestellungen usw. gelten sinngemäß diese Bedingungen.

Sollte bis zum Tage der Rechnungserteilung durch neue Gesetze und durch Verordnungen anderer Stellen, die auf den Währungs- oder einem anderen für Preisberechnung maßgebenden Gebiet heute bestehende Rechts- und Sachlage sich verändern, werden die von uns berechneten Preise diesen Maßnahmen entsprechend neu festgesetzt. Sofern unsererseits bereits vor der Rechnungserteilung die Lieferung ganz oder teilweise erfolgt ist, gilt für die Preisberechnung der Tag der jeweiligen Lieferung anstelle des Tages der Rechnungserteilung.

Eine Verbindlichkeit für die Einhaltung bestimmter Lieferzeiten kann nicht übernommen werden. Bei Abrufaufträgen sind die rechtzeitigen Abruffristen entsprechend der gegebenenfalls erforderlichen Fertigungszeiten zu berücksichtigen. Verzugsstrafen sind ausgeschlossen.

Alle Ergebnisse höherer Gewalt bei den mit der Lieferung beauftragten Werken, ferner Betriebsstörungen jeder Art, Arbeiteraufstände oder -aussperrungen, Kohlen- oder Rohstoffmangel, Wagenmangel, Schiffsraumangel, verspätete oder ungenügende Wagenstellung, Versperrung oder Behinderung der Eisenbahnlinien oder Wasserstraßen, sonstige Ursachen oder Ereignisse einschließlich behördlicher Verordnungen, die auf Erzeugung oder Versand störend einwirken, berechtigen uns, die Erfüllung übernommener Lieferungsverpflichtungen angemessen hinauszuschieben oder von dem Vertrag ganz oder teilweise nach unserem Ermessen zurückzutreten. Ansprüche auf Schadensersatz oder Nachlieferung sind ausgeschlossen.

Mängelrügen, Beanstandung des Gewichtes, der Stückzahl, auch solche, welche die Zusammensetzung des Materials betreffen, müssen unbeschadet einer früheren gesetzlichen Anzeigepflicht spätestens 2 Wochen nach Empfang der Ware zu unserer Kenntnis gelangen, berechtigen aber nicht zur Zurückhaltung der Rechnungsbeträge. Für versteckte Mängel ist die Haftung drei Monate nach Lieferung ausgeschlossen. Beanstandungen, die nicht fristgerecht erhoben werden, oder solche, bei denen sich die Ware nicht mehr im Zustande der Anlieferung befindet, können grundsätzlich nicht berücksichtigt werden. Eine Probe des beanstandeten Materials ist unverzüglich zur Verfügung zu stellen. Wenn Beanstandungen von uns anerkannt werden, nehmen wir entweder die unbearbeitete Ware und mangelhaften Stücke zurück und liefern dafür Ersatz in ordnungsgemäßer Ware, oder wir nehmen einen entsprechenden wertmäßigen Ausgleich vor. Weitere Ersatzansprüche, insbesondere Produktionsausfall, Arbeitslöhne, Weiterbearbeitungs- und Wandlungskosten und sonstige Materialkosten sind ausgeschlossen.

Im Rahmen der Lieferbedingungen der Halbzeughersteller sind Abweichungen auf das Bestellgewicht und die Stückzahl bis zu $\pm 10\%$ gestattet.

Soweit vom Besteller anteilige Werkzeugkosten übernommen wurden, werden diese entsprechend hierzu getroffenen Vereinbarungen gegebenenfalls amortisiert. Irgendwelche Eigentumsrechte können hieraus nicht abgeleitet werden.

Bei Lieferungen nach eingereichten Zeichnungen oder sonstigen Angaben hat der Besteller die eventuellen Schutzrechte Dritter klarzustellen. Bei Verletzung derselben sind wir von sämtlichen Ansprüchen freizustellen.

Verpackung wird, wenn nicht anders vereinbart, nach den erforderlichen Voraussetzungen vorgenommen und zu Selbstkosten berechnet. Einwegverpackung wird nicht zurückgenommen und nicht gutgeschrieben.

Bei allen Lieferungen bleibt uns das Eigentumsrecht an den gelieferten Waren bis zur vollständigen Bezahlung, bei Hingabe von Wechseln bis zur Einlösung derselben vorbehalten, und zwar solange, wie aus der Geschäftsverbindung mit dem Kunden noch irgend welche Ansprüche zustehen. Im Falle eines Weiterverkaufs gilt der Gegenwert bzw. die Forderung an Dritte als an uns abgetreten. Verarbeitet der Käufer die Ware, so soll das Eigentum an den durch die Verarbeitung entstandenen Halb- oder Fertigerzeugnissen mit der Entstehung auf den Verkäufer übergeben.

Die Zahlung hat vereinbarungsgemäß, und zwar unabhängig vom Eingang der Ware und unbeschadet des Rechtes der Mängelrüge, zu erfolgen.

Sollten die Zahlungen nicht zum vereinbarten Termin erfolgen, so behalten wir uns vor, Verzugszinsen in Höhe desjenigen Satzes zu berechnen, den die deutschen Großbanken an Zinsen und Provision für die Gewährung von ungedeckten Krediten verlangen. Sollten sich weiter nach Vertragsabschluss Tatsachen betr. der Kreditwürdigkeit des Bestellers ergeben, die eine Erfüllung seiner eingegangenen Verpflichtung bedenklich erscheinen lassen, haben wir das Recht, sofortige Barzahlung zu verlangen oder vom Vertrag zurückzutreten, ohne dass der Besteller Schadensersatz geltend machen kann. Ebenso sind wir berechtigt, jederzeit das Lager des Bestellers bei Eintritt der vorgenannten Situation zu besichtigen, Eigentumsvorbehalte geltend zu machen und entsprechende Ware auf Kosten des Bestellers sicherzustellen. Zugriffe Dritter oder Abtretungen sind uns unverzüglich anzuzeigen. Bei Wechselprotesten gelten die gleichen Bedingungen wie im vorausgegangen Abschnitt.

Es herrscht Einigkeit über den ausdrücklichen Willen der Vertragschließenden, dass das Verhältnis von Leistung und Gegenleistung, wie es bei Abschluss vorhanden war, für die Vertragsdauer bestehen bleibt. Voraussetzung für die Lieferung ist ungestörte Materialversorgung.

Zahlungsbedingungen : Sofern nicht andere Bedingungen aufgrund der Art und Weise vereinbart wurden, gelten:

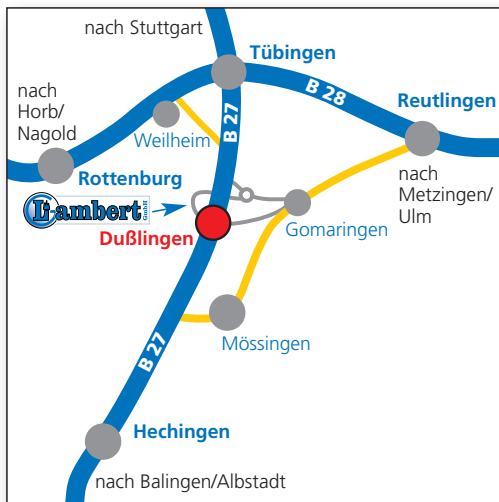
bei Barzahlung innerhalb 10 Tagen nach Rechnungsdatum = 2% Skonto;
bei Barzahlung innerhalb 30 Tagen nach Rechnungsdatum = rein netto;
jeweils vom Warenwert, ohne Verpackung

Für alle aus den Geschäften sich ergebenden Rechte und Pflichten gilt Tübingen als Erfüllungsort und ausschließlicher Gerichtsstand.

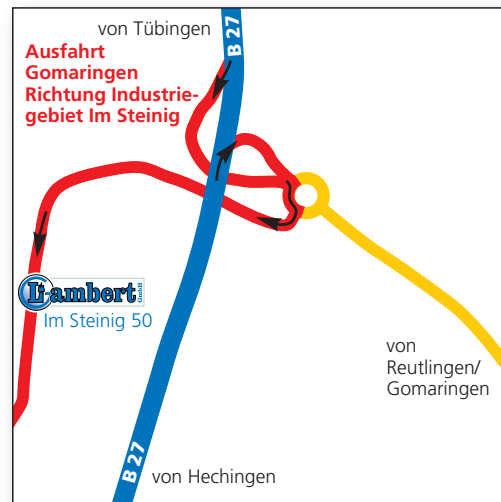
Lambert Metallgießerei und NE-Metallhandels GmbH
Im Steinig 50
72144 Dußlingen



So finden Sie Dußlingen ...



... und so uns!



Lambert GmbH
Metallgießerei · NE-Metallhandel

Industriegebiet im Steinig 50
72144 Dußlingen
Telefon (0 70 72) 91 09-0
Telefax (0 70 72) 91 09-20
info@lambert-metall.com
www.lambert-metall.com