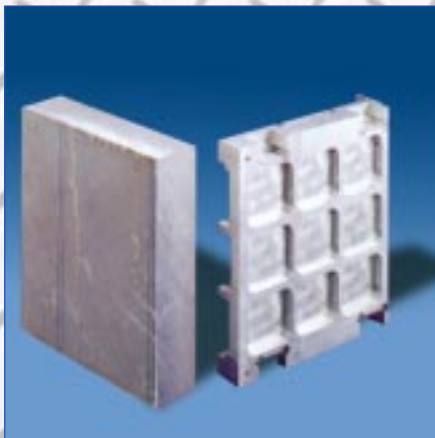
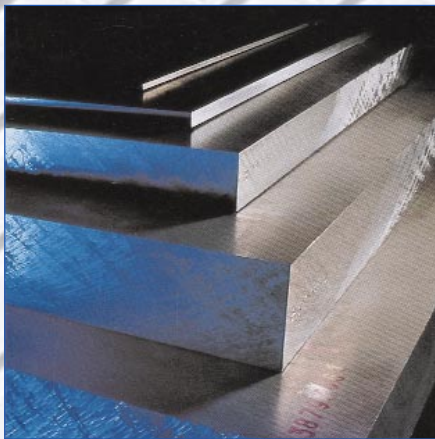


# Aluminium- Bearbeitungs-Center



*Vorsprung  
durch Qualität!*

 Ganz schön flexibel!

## So sind Sie sich sicher!

Leistungsstärke, Flexibilität, Know-how und die Kunst, mithilfe modernster Technologie Qualität zu produzieren, sind feste Säulen, auf die Sie sich bei der **ALMET** verlassen können. Als modernes und kundenorientiertes Aluminium-Bearbeitungscenter hat die **ALMET** an sich selbst noch höhere Anforderungen gestellt.

Sie als Kunde können sich jetzt 100 % sicher sein, dass Sie die Qualität Ihrer Aluminium-Zuschnitte jederzeit reproduzierbar nachvollziehen können.

Durch die Zertifizierung nach der neuen DIN ISO 9000-2001 sind Prozessmechanismen noch kundenorientierter und sicherer geworden.

## Sie werden zufrieden sein ...

Diese komplett neu entwickelte ISO 9000-2001 Zertifizierung fordert und fördert die in der Praxis bestehenden Geschäftsprozesse.

Kunden, Mitarbeiter und Produktionsprozesse sind wesentlich genauer definiert und am Markt, also an den Kundenanforderungen, ausgerichtet.

So sind wir sicher, dass Sie mit unserer Arbeit zufrieden sind.

## Vorsprung durch Qualität

Das Produkt Aluminium ist für die **ALMET** der Ausgangspunkt, das Ziel ist die Kundenzufriedenheit.

Die Leistungspalette des **ALMET** -Bearbeitungscenters umfasst die mechanische Bearbeitung von Aluminium.

Mensch und Maschine sind auf die spezifischen Bearbeitungsvorgänge rund um den Werkstoff Aluminium fokussiert. Umfangreiche Mess- und Prüfsysteme sorgen für die Einhaltung engster Toleranzen auch an schwierigsten Werkstücken und erschließen den Kunden des **ALMET** -Bearbeitungscenters die Vielfältigkeit eines großartigen Materials.

Doch die modernste Technologie braucht fleißige Dienstleister. Um die hohen Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen, erbringen wir überdurchschnittliche Leistungen. Wir verbessern ständig unsere Markt- und Produktkenntnisse.

## Keine langen Wege ...

Das **ALMET** -Bearbeitungscenter verfügt über ein Lager auf einer Fläche von über 5000 qm<sup>2</sup>. Hier finden unsere Kunden eine breit sortierte Aluminiumpalette mit unterschiedlichsten Legierungen, Zuständen und Dicken.

Das spart lange Wege und optimiert das Zeit-procedere.

## Ihre Vorteile:

- durch die Zertifizierung nach der neuen DIN ISO 9000-2001 sind Prozessmechanismen noch kundenorientierter und sicherer geworden;
- Optimierung der Kundenzufriedenheit;
- kein Bearbeitungsrisiko;
- Schrottprobleme gehören der Vergangenheit an;
- Sie bekommen eine überdurchschnittliche Dienstleistung;
- Sie sparen Kosten durch kurze Wege;
- die Zuschnitte werden mit Aufklebern gekennzeichnet.

# Aluminium-Blöcke und Gussplatten

## Aluminium-Blöcke

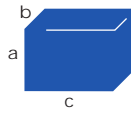
Für den Modell- und Formenbau haben wir folgende Legierungen und Abmessungen auf Lager:

**FORTAL® 5083 (AlMg4,5Mn)**

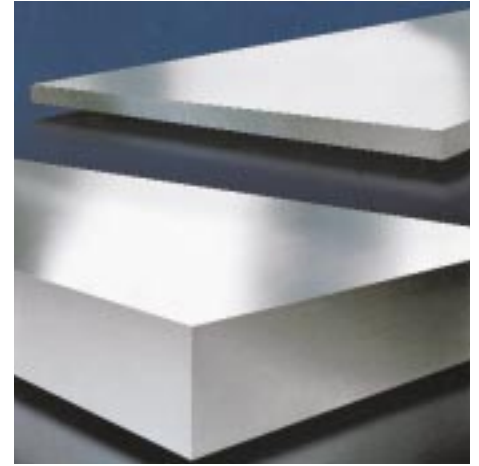
(Gussblöcke in homogenisierter und spannungsarm gegläuter Ausführung)

Typische Werte gemäß Prüfnorm IS-5502 F von ALCAN:

Rm (MPa)	R <sub>0,2</sub> (MPa)	A (%)	Brinellhärte (HB)
240	110	9	80



	a (mm)	b (mm)	c (mm)
	150	1500	3000
	200	1500	3000
	250	1030	3000
	280	1500	3000
	300	1300	3000
	318	1480	3500
	350	1500	3000
	378	1420	3000
	400	1500	3000
andere Dicken auf Anfrage	450	1500	3000
	500	1500	2200
	600	1650	3000



## G5S – Gussplatten wie aus einem Guss

Kombiniert die Vorteile der Gussplatte mit den Vorteilen der Legierung 5083.

**G5S** ist eine gegossene, homogenisierte (spannungsarm gegläut), beidseitig hochpräzise gefräste Platte der Aluminiumlegierung 5083. Die Lösung für Anwendungsgebiete, die die Aluminiumlegierung 5083 voraussetzen, und gleichzeitig hohe Ansprüche an Planheit, Formstabilität und Oberflächengüte stellen.

Abmessungen	(mm)
Dicke	6 - 80
Standardbreiten	1500
Standardlängen	3000

### Vorteile von G5S

- sehr gute Stabilität
- extrem niedrige innere Spannung
- ausgezeichnete Planheit nach dem Sägen garantiert
- ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit
- gute Anodisierbarkeit und Eloxierfähigkeit
- gutes Schweißverhalten
- gute mechanische Eigenschaften
- enge Dickentoleranz
- minimale Porosität
- sehr glatte Oberfläche
- beidseitig mit Schutzfolie

mechanische und physikalische Eigenschaften			typisch
Zugfestigkeit	Rm	N/mm <sup>2</sup>	240-270
0,2 % Dehngrenze	Rp 0,2	N/mm <sup>2</sup>	110-130
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	%	10,5
Brinellhärte		HB	70
Spezifisches Gewicht		g/cm <sup>3</sup>	2,70
Wärmeleitfähigkeit		W/mK	110-140
Wärmeausdehnungskoeffizient		10 <sup>-6</sup> /K	24,2
elektrische Leitfähigkeit		% IACS	35
Elastizitätsmodul		N/mm <sup>2</sup>	70'000

Maßtoleranzen		
Rauhtiefe	Ra	0,4 bis 1,00 µ
Planheitsabweichung	mm	je nach Dicke und Format zwischen 0,20 und 0,50
Dickentoleranz	mm	+/-0,13



# Geringster Verzug ...

 Formstabil durch Innovation

## G5G = Gussplatten allseitig gesägt

Die allseitig gesägten Platten werden aus Gussblöcken der Legierung 5083 gefertigt. Die Gussblöcke wurden nach dem Gießen spannungsarm gegläut. Die rohgesägte Oberfläche ist eine günstige Alternative zur Bearbeitung auf Enddicke. Daher beträgt die Sägetoleranz 0/+2 mm. Die G5G-Platten sind für tiefgreifende Bearbeitung geeignet.



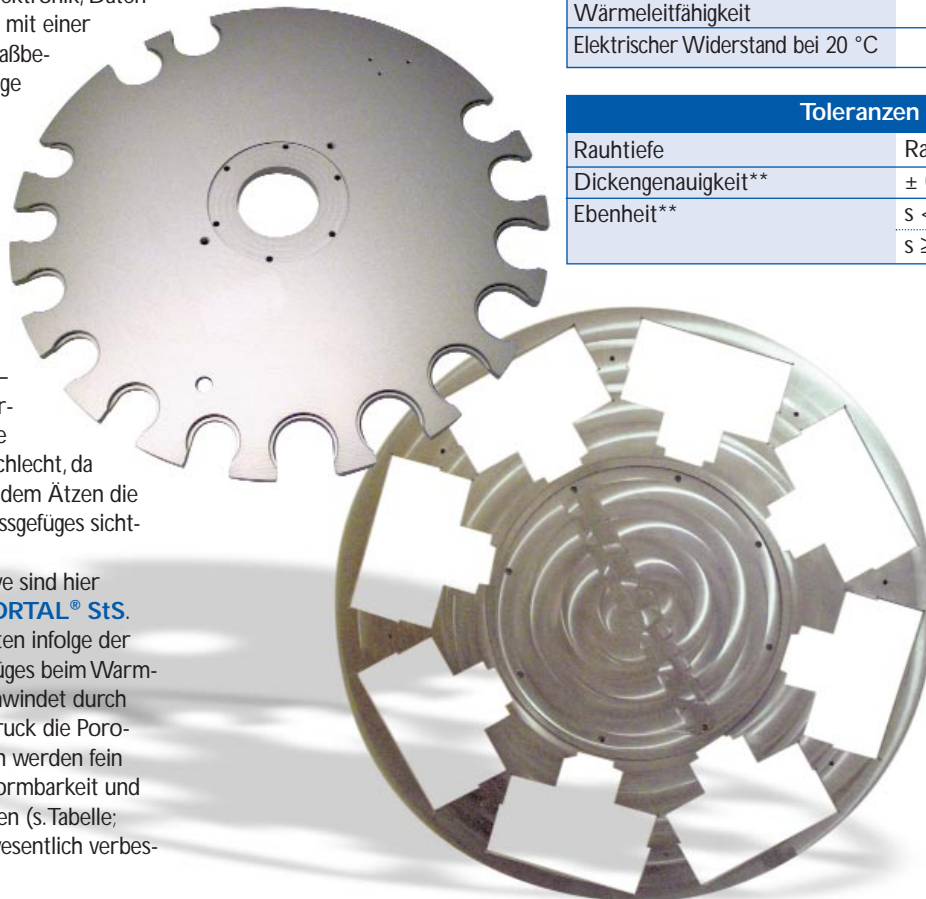
Technische Daten		
Dickentoleranz		0 / +1 mm
Oberfläche		allseitig gesägt
Zugfestigkeit	Rm	240 - 270 N/mm <sup>2</sup>
0,2 % Dehngrenze	Rp 0,2	110 - 130 N/mm <sup>2</sup>
Brinellhärte	HB	70

Lagermäßig geführte Abmessungen (mm)	
Dicken	15 bis 150 mm
Formate	1500 x 3000 mm

## FORTAL® StS – formstabile Walzplatten Aluminiumknetlegierungen für Präzisionsteile

Neue Wege in der Aluminiumanwendung für Präzisionsteile eröffnen warmgewalzte Platten aus Aluminiumknetlegierungen. Die Besonderheit dieser innovativen Konstruktionswerkstoffe besteht in einer speziellen, mit Gusswerkstoffen nicht erreichbaren Formstabilität, die bei verschiedensten Bauteilen gefordert wird. Beispiele hierfür sind Einsatzfälle in der Messtechnik, in Prüfvorrichtungen, in der Elektronik, Datenverarbeitung oder Optik. Nur mit einer größtmöglichen Form- und Maßbeständigkeit kann die zuverlässige Arbeitsweise der mit diesen Bauteilen gefertigten Geräte gewährleistet werden. Herkömmliche Gussteile können aufgrund von nicht zuverlässig auszuschließenden Gussfehlern diese höchsten Anforderungen zumeist nicht erfüllen. Gefügefehler – wie z. B. die Wasserstoffporosität – werden oft erst bei einer Bearbeitung sichtbar. Zudem ist die Oberflächenbearbeitbarkeit schlecht, da bei Behandlungsschritten wie dem Ätzen die grobe Kristallstruktur des Gussgefüges sichtbar wird. Eine hervorragende Alternative sind hier warmgewalzte Platten wie **FORTAL® StS**. Fehler wie im Gussgefüge treten infolge der guten Durchknetung des Gefüges beim Warmwalzen nicht auf. Dabei verschwindet durch Verschweißen unter Walzendruck die Porosität. Größere Ausscheidungen werden fein verteilt, wodurch die Kaltumformbarkeit und die mechanischen Eigenschaften (s. Tabelle; Legierung **FORTAL® StS**) wesentlich verbes-

sert werden. Die Walzplatten werden im eigenen Betrieb auf Großfräsanlagen beidseitig planparallel bearbeitet, in allen gewünschten Dicken im Bereich von 10 bis 100 mm und anschließend zum Schutz gegen Verkratzen mit einer Schutzfolie gesichert.



Typische mechanische Eigenschaften		
Zugfestigkeit	Rm	220 N/mm <sup>2</sup>
0,2 % Dehngrenze	Rp 0,2	110 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	101 %
Brinellhärte	HB	60

Physikalische Eigenschaften	
Spezifisches Gewicht	2,80 g/cm <sup>3</sup>
Wärmeausdehnungskoeffizient	23,6 10 <sup>-6</sup> /K
Elastizitätsmodul	72.000 N/mm <sup>2</sup>
Wärmeleitfähigkeit	121 W/m.k.
Elektrischer Widerstand bei 20 °C	3,7 µOhm.cm

Toleranzen	
Rauhtiefe	Ra ≤ 0,6 µ
Dickengenauigkeit**	± 0,1 mm
Ebenheit**	s < 15 max. 0,35 mm/m*
	s ≥ 15 max. 0,15 mm/m*

\*) Formate: 1.250 x 2.500 mm

\*\*) Max. Planheitsabweichung bei auf Messplatte mit konkaver Seite nach oben aufgelegter Platte. Kleinere Werte auf Anfrage.

## FORTAL® 7075 S – beidseitig gefräste Aluminiumplatten

**FORTAL® 7075** (AlZnMg Cu 1,5) ist eine gewalzte, hochfeste, aushärtbare Aluminiumlegierung.

Die Platten werden im Zustand T 651 gefertigt (lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt und warmausgelagert).

Der Werkstoff **FORTAL® 7075** ist speziell mit dem Ziel entwickelt worden, eine hervorragende Bearbeitbarkeit (HSC= High Speed Cutting + Erodieren + Ätzen) und Formstabilität mit einer hohen Festigkeit zu kombinieren.

Die Platten aus **FORTAL® 7075 S** werden auf Großflächenfräsen beidseitig mit engen Toleranzen oberflächengefräst und auf Wunsch mit Folie beschichtet. Durch das Abfräsen der beidseitigen Walzhaut werden Oberflächenspannungen entfernt. Das bedeutet Abbau von Eigenspannungen und Minimierung des Verzug bei der weiteren Bearbeitung. Die Platten werden im Werkzeug-, Vorrichtungens-, Formen- und Maschinenbau eingesetzt.

Immer wenn hohe Festigkeitswerte erforderlich sind, wird der Werkstoff **FORTAL® 7075** gewählt. Auch Oberflächenbehandlungen wie Hartcoatieren sind ausgezeichnet möglich.



Typische mechanische Eigenschaften		
Zugfestigkeit*	Rm	420 - 530 N/mm <sup>2</sup>
0,2 % Dehngrenze*	Rp 0,2	340 - 450 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	7 - 8 %
Brinellhärte	HB	130 - 140

\*) abhängig von der Dicke

Physikalische Eigenschaften	
Spezifisches Gewicht	2,80 g/cm <sup>3</sup>
Wärmeleitfähigkeit	130 - 160 W/m.k
Wärmeausdehnungskoeffizient	23,3 10 <sup>-6</sup> /K
Elektrische Leitfähigkeit	17 - 20 m/Ωmm <sup>2</sup>
Elastizitätsmodul	72.000 N/mm <sup>2</sup>

Toleranzen	
Rauhtiefe max.	Ra 0,64 μ
Dickentoleranz	± 0,1 mm
Längen- und Breitentoleranz für Platten	DIN EN 485-3
für Zuschnitte	DIN ISO 2768 mittel
Ebenheit*	0,30 bis 0,5 mm

\*) Platten s = ab 20 mm

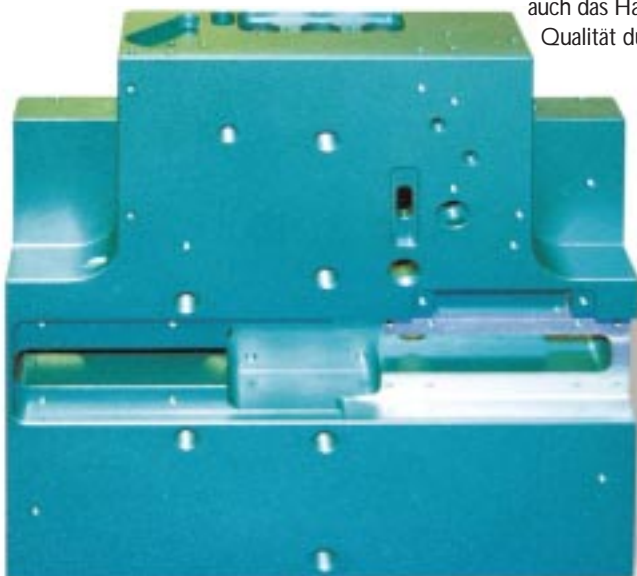
## FORTAL® 5083 S – beidseitig gefräste Aluminiumplatten

Auch bei der Aluminiumlegierung **FORTAL® 5083 S** (AlMg4,5Mn W 28) handelt es sich um eine warmgewalzte Platte aus einer nicht aushärtbaren Aluminiumknetlegierung. Die Aluminiumplatten haben aufgrund des Walzprozesses ein geknetetes, porenarmes Gefüge. Durch kontrolliertes Recken erhalten die Platten eine Eigenspannungsarmut.

**FORTAL® 5083 S** wird auf eigenen Großfräsanlagen beidseitig planparallel gefräst und anschließend mit einer Schutzfolie beschichtet.

**FORTAL® 5083 S**-Platten zeichnen sich aus

durch eine hohe Maßgenauigkeit sowie eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit (seewasserbeständig). Auf unseren Fertigungsanlagen haben wir die Möglichkeit, Platten bis 1950 mm Breite und 4000 mm Länge zu fräsen, mit guten Ebenheitswerten. Durch diesen Herstellungsprozess reduzieren sich die Eigenspannungen im Material und die Verzugneigung wird minimiert. Oberflächenbehandlungen, wie PTFE-Beschichtung, ein Anodisieren auch in Farben ist möglich, auch das Hartcoatieren ist in guter Qualität durchführbar.



(grün eloxierte Ausführung)

Typische mechanische Eigenschaften		
Zugfestigkeit	Rm mini	275 N/mm <sup>2</sup>
0,2 % Dehngrenze	Rp 0,2 mini	125 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	17 %
Brinellhärte	HB	70

Physikalische Eigenschaften	
Spezifisches Gewicht	2,75 g/cm <sup>3</sup>
Wärmeleitfähigkeit	110 - 120 W/m.k
Wärmeausdehnungskoeffizient	23,8 10 <sup>-6</sup> /K
Elektrische Leitfähigkeit	17 m/Ωmm <sup>2</sup>
Elastizitätsmodul	71.000 N/mm <sup>2</sup>

Toleranzen	
Rauhtiefe max.	Ra 0,64 μ
Dickentoleranz	± 0,1 mm
Längen- und Breitentoleranz für Platten	DIN EN 485-3
für Zuschnitte	DIN ISO 2768 mittel
Ebenheit	
für Platten s = 10 - 25 mm	0,5 mm
für Platten s = über 25 mm	0,25 mm

Eine Bearbeitung durch Erodieren ist ohne Probleme durchführbar.

Der Werkstoff **FORTAL® 5083** lässt sich hervorragend mit dem Zusatzwerkstoff S-AlMg5 schweißen.

**FORTAL® 5083 S**-Zuschnitte werden für Präzisionsgeräte, Montagevorrichtungen, Aufnahmeplatten, Werkzeug-Kühlplatten und sonstige Präzisionsteile eingesetzt.

# Eine neue Dimension ...

## Hochfeste Konstruktionswerkstoffe

### ALUMOLD® 1-500

Der innovative Konstruktionswerkstoff ALUMOLD® 1-500 eröffnet neue Dimensionen in der Aluminiumanwendung.

Diese Aluminiumlegierung mit den Legierungsanteilen Zink, Magnesium und Kupfer wird aufgrund ihrer hohen mechanischen Eigenschaften bei dicken Platten angewendet.

Die Platten werden erst warmgewalzt, dann wärmebehandelt und spannungsarm gereckt. Dadurch wird die Formstabilität während der Bearbeitung gewährleistet, der Zustand ist somit T 651. Die Platten werden nach Klasse „A“ hergestellt und entsprechen dem Ultraschallkontrollniveau nach einem Prüfverfahren gemäß Pr-EN 2004-2. Die mechanischen Eigenschaften bleiben über die gesamte Materialdicke bis in den Kern nahezu konstant.

Lieferbare Dicken		
<b>gereckte Ausführung:</b>		
90 mm	100 mm	125 mm
150 mm	182 mm	200 mm
<b>gestauchte Ausführung:</b>		
200 mm	250 mm	300 mm
350 mm		

weitere Dicken ab 400 mm in Vorbereitung

#### Mechanische Eigenschaften

Legierung: ALUMOLD® 1-500 (gemessen bei 1/4 der Dicke)

Dicke in mm	Rm (MPa)	Rp 0,2 (MPa)	A 5,65 (%)	Rm (MPa)	Rp 0,2 (MPa)	A 5,65 (%)	Härte HB
76-125	550	500	4	580	530	6	185
126-150	540	490	2,5	570	520	4	185
151-200	525	480	1	555	510	2	180
201-250	505	460	1	535	490	1,5	180
251-300	470	435	0,5	510	470	1,5	175
<b>Mindestwerte</b>				<b>Typische Werkswerte</b>			

(Werte gemäß Prüfnorm ALCAN IS 5614)



Physikalische Eigenschaften	
Spezifisches Gewicht	2,9 kg/dm <sup>3</sup>
Wärmeausdehnungskoeffizient (0-100 °C)	23,7 · 10 <sup>-6</sup> /K
Wärmeleitfähigkeit (0-100 °C)	153 W/m·K
Spezifische Wärme (0-100 °C)	857 J/kg·K
Elastizitätsmodul	72000 N/mm <sup>2</sup>
Querkontraktionszahl	0.33
Schmelzintervall	475-630 °C

Bearbeitungseigenschaften	
HSC / High-Speed-Cutting	sehr gut
Laserschweißen	möglich

Stückzahl: 600.000, und noch immer im Einsatz  
Werkstoff: PP  
Anwendung: Laufgitter

### ALUMOLD® 2-400

Die Aluminiumlegierung ALUMOLD® 2 (AlZnMg), mit Legierungsanteilen Zink und Magnesium, wurde aufgrund ihrer hohen mechanischen Eigenschaften für dicke Platten über 100 mm gewählt.

Die Herstellung der Platten erfolgt durch Warmwalzung mit anschließender Wärmebehandlung. Die Platten/Blöcke werden nach T 651 bzw. T 652 lösungsgeglüht und durch kontrolliertes Recken bzw. durch Stauchen entspannt. Die mechanischen Eigenschaften bleiben über die gesamte Materialdicke bis in den Kern nahezu konstant.

#### Mechanische Eigenschaften

Legierung: ALUMOLD® 2-400 (gemessen bei 1/4 der Dicke)

Dicke in mm	Rm (MPa)	Rp 0,2 (MPa)	A (%)	Rm (MPa)	Rp 0,2 (MPa)	A (%)
76-127	420	380	7	450	410	10
128-152	400	350	7	430	380	10
153-203	395	340	6	425	370	9
204-254	390	330	5	420	360	9
255-305	370	310	2	400	340	4
<b>Mindestwerte</b>				<b>Typische Werkswerte</b>		

(Werte gemäß Prüfnorm ALCAN IS 5614)



Physikalische Eigenschaften	
Spezifisches Gewicht	2,85 kg/dm <sup>3</sup>
Wärmeleitfähigkeit (0-100 °C)	122 W/m·K
Elastizitätsmodul	72000 N/mm <sup>2</sup>
Thermische Längenausdehnung (0-100 °C)	23,5 · 10 <sup>-6</sup> / K

Bearbeitungseigenschaften	
Zerspanbarkeit	sehr gut
Reparaturschweißen (WIG) / Laserschweißen	sehr gut

## Die Serviceleistungen im Einzelnen

- **CNC-Bearbeitungscenter**  
bis zu einer Bearbeitungsgröße von:  
X-Achse 3000 mm, Y-Achse 1970 mm, Z-Achse 700 mm.
- **CNC-gesteuerte Fräsmaschine**  
Arbeitsbereiche:  
X-Achse 800 mm, Y-Achse 500 mm, Z-Achse 350 mm.
- **CNC-Bettfräse**  
Arbeitsbereich 1800 x 1800 mm.
- **Schleifmaschinen zum Planschleifen**  
Tischgröße: 550 x 1200 mm.
- **Drehmaschinen**  
Für kleinere Drehteile bis zu einem Durchmesser von max. 450 mm, für größere Drehteile bis zu einem Durchmesser von max. 900 mm, mit aufgesetzter Planscheibe bis zu einem Durchmesser von max. 1140 mm. Toleranzen: nach DIN ISO 2768 mittel. Auf beiden Drehmaschinen sind zentrische Bohrungen in H7-Qualität herstellbar.
- **Kreissägen**  
Für Zuschnitte stehen mehrere Plattenkreissägen zur Verfügung. Sägebereiche: max. Dicke 200 mm, max. Länge 3100 mm. Standardtoleranzen: nach DIN EN 2768 m. Engere Toleranzen auf Anfrage.
- **Große Bandsäge**  
Zum Sägen von Platten/Blöcken bis max. 800 mm Dicke. Toleranzen: dickenabhängig.
- **Rondensäge**  
Zum automatischen Aufsägen von Quadraten in Ronden und Ringe. Größter Sägedurchmesser 1500 mm bei einer maximalen Dicke von 300 mm. Kleinster Sägedurchmesser 290 mm. Kleinere Durchmesser und größere Dicken auf Anfrage.
- **Planfräsen von Platten**  
bis 1500 x 3000 mm bzw. max. 1950 x 4000 mm als Sonderformate.



## Lagermäßig geführte Abmessungen

<b>FORTAL® 5754</b> EN AW-5754 (AlMg 3)	4 - 80 mm x 1000 x 2000 mm 4 - 50 mm x 1250 x 2500 mm 4 - 50 mm x 1500 x 3000 mm
<b>FORTAL® 5083</b> EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn)	6 - 300 mm x 1000 x 2000 mm 6 - 180 mm x 1250 x 2500 mm 6 - 80 mm x 1500 x 3000 mm
<b>FORTAL® 6082</b> EN AW-6082 (AlMgSi 1)	6 - 100 mm x 1000 x 2000 mm 8 - 50 mm x 1250 x 2500 mm 15 - 60 mm x 1500 x 3000 mm
<b>FORTAL® 2017</b> EN AW-2017 (AlCuMg 1)	6 - 120 mm x 1000 x 2000 mm 12 - 140 mm x 1250 x 2500 mm 10 - 100 mm x 1500 x 3000 mm
<b>FORTAL® 2024</b> EN AW-2024 (AlCuMg 2)	6 - 50 mm x 1250 x 2500 mm
<b>FORTAL® 7020</b> EN AW-7020 (AlZn 4,5 Mg 1)	8 - 60 mm x 1000 x 2000 mm
<b>FORTAL® 7022</b> EN AW-7022 (AlZnMgCu 0,5)	10 - 150 mm x 1000 x 2000 mm
<b>FORTAL® 7075</b> EN AW-7075 (AlZnMgCu 1,5)	10 - 200 mm x 1000 x 2000 mm 6 - 125 mm x 1250 x 2500 mm 10 - 100 mm x 1500 x 3000 mm
<b>FORTAL® STS</b> (nicht genormt)	5 - 60 mm x 1250 x 2500 mm 6 - 100 mm x 1500 x 3000 mm
<b>ALUMOLD®</b> (nicht genormt)	gewalzt: 90 - 200 mm x Sonderformate geschmiedet: 200 - 350 mm x Sonderformate
<b>G5G</b>	Gussplatten allseitig gesägt 15 - 150 mm x 1500 x 3000 mm
<b>G5S</b>	Gussplatten gefräst 6 - 80 mm x Sonderformate
<b>FORTAL® 5083</b> Gussblöcke	200 - 600 x Sonderformate



**Internet:** [www.almet.ag](http://www.almet.ag)  
**E-Mail:** [aluandmore@almet.ag](mailto:aluandmore@almet.ag)  
**Tel.** 01 80 / 3 11 41 14\*)  
**Fax** 07 11 / 51 85 99 99

Vorsprung  
durch Qualität!



## Ganz in Ihrer Nähe

### Hauptverwaltung Fellbach

Welfenstraße 7  
70736 Fellbach  
Tel. 07 11 / 5 17 91-0  
Fax 07 11 / 51 85 99 99

### Verkaufsbüro Hamburg

Tel. 0 40 / 54 72 37-0  
Fax 0 40 / 54 72 37 29

### Verkaufsbüro Hannover

Tel. 05 11 / 2 71 60-90  
Fax 05 11 / 2 71 60-89

### Verkaufsbüro Bad Salzungen

Tel. 0 36 95 / 6 30 86 + 6 30 94  
Fax 0 36 95 / 6 31 29

### Verkaufsbüro Düsseldorf

Tel. 02 11 / 50 62-0  
Fax 02 11 / 50 62-122

### Verkaufsbüro Köln

Tel. 02 21 / 94 97 30-0  
Fax 02 21 / 94 97 30 24

### Verkaufsbüro Frankfurt

Tel. 069 / 74 30 488-0  
Fax 069 / 78 96 06 34

### Verkaufsbüro Mannheim

Tel. 06 21 / 8 50 08-0  
Fax 06 21 / 8 50 08-38

### Verkaufsbüro Stuttgart

Tel. 07 11 / 5 17 91-0  
Fax 07 11 / 5 17 91-295

### Verkaufsbüro Immendingen

Tel. 0 74 62 / 94 88-0  
Fax 0 74 62 / 79 85

### Verkaufsbüro München

Tel. 0 89 / 31 00 09-0  
Fax 0 89 / 31 00 09-40 / -50

### Verkaufsbüro Nürnberg

Tel. 09 11 / 6 42 70-41 + 6 43 19-0  
Fax 09 11 / 6 43 19-14

### Verkaufsbüro Würzburg

Tel. 01 80 / 3 11 41 14  
Fax 07 11 / 51 85 99-72  
E-Mail: [sschmuck@almet.ag](mailto:sschmuck@almet.ag)

### Abt. Kundenberatung / Marketing / PR

Wiesenstraße 51  
40549 Düsseldorf  
Tel. 02 11 / 50 62-101  
Fax 02 11 / 50 62-102  
E-Mail: [aerstling@almet.ag](mailto:aerstling@almet.ag)

### Abt. Luftfahrt

Welfenstraße 9  
70736 Fellbach  
Tel. 07 11 / 5 17 91-112  
Fax 07 11 / 5 17 91-116  
E-Mail: [utehaebich@almet.ag](mailto:utehaebich@almet.ag)

### Abt. Engineering

Wilhelm Enssle Straße 104  
73630 Remshalden-Hebsack  
E-Mail: [zjuric@almet.ag](mailto:zjuric@almet.ag)

### Abt. Export

Sales Department  
Am Seedamm 21  
60489 Frankfurt a. M.  
Tel. 0 69 / 7 43 04 88-15  
Fax 0 69 / 78 96 06 34  
E-Mail: [bwalter@almet.ag](mailto:bwalter@almet.ag)

### Zentrallager für Bleche / Profile

Edisonstraße 4  
70734 Fellbach

### Zentrallager Platten / Bearbeitungszentrum

Nelkenweg 26  
71336 Waiblingen-Hohenacker

### Zentrallager Blöcke

Wilhelm Enssle Straße 104  
73630 Remshalden-Hebsack

### Zentrallager Luftfahrt

Welfenstraße 9  
70736 Fellbach

### Zentrallager Coils / Fix-Format-Service

Pfingstweidstraße 24  
68199 Mannheim

### Zentrallager Stangen / Zuschnittservice

Bachzimmererstraße 23  
78194 Immendingen

### Zuschnittservice

Gewerbepark Pohlitzer Str. 30  
07552 Gera



\*) 6 Cent je 40 Sekunden