

CASTING GUIDE

POCKET
EDITION

Strangguss

BSP-Kokillenguss,
gesägt

Norm-Platten,
vorgefräst

Hohlbarren/
Büchsen

Aufspann-
elemente

Informationen

Spezialitäten

Das perfekte
Lagersortiment.

Wir machen jedes Teil zu Ihrem Vorteil.

BENNINGER GUSS AG ist in zwei Geschäftsbereiche gegliedert. **CASTING PARTS** (Formguss nach Kundenzeichnung) und **STOCK PARTS** (Standardgussprodukte).

CASTING PARTS stellt hochwertige und anspruchsvolle **Gussteile** her. Verarbeitet werden Eisenkohlenstoffwerkstoffe wie Grauguss, Sphäroguss sowie die Sonderwerkstoffe BENODUR®, ADI und SiMo.

Bauteile mit Stückgewichten von wenigen Gramm bis ca. 5,5 Tonnen sind unsere Gewichtsklassen. Einzelteile, Klein- und Mittelserien sind unser Metier. Die Entwicklung von Prototypen und die Herstellung von Ersatzteilen mit unserem digitalen Fertigungsverfahren (DGP) sind weitere Stärken der BENNINGER GUSS AG.

STOCK PARTS ist der Geschäftsbereich für Standardlösungen. Das umfangreiche **Lagersortiment** umfasst: BSP-Kokillenguss, Strangguss, Hohlbarren/Büchsen, Normplatten und Aufspannelemente.

Das gesamte **STOCK PARTS** Sortiment ist über www.benningerguss.ch abrufbar. Nutzen Sie unseren Online-Shop. Die Lieferung erfolgt innerhalb weniger Arbeitstage.

Bei beiden Geschäftsbereichen werden auch Bearbeitungs-, Beschichtungs- und Montagewünsche erfüllt.



Produktionshalle Grossguss

STOCK PARTS

Die Lösung heisst

Schnelligkeit.

STOCK PARTS – der Geschäftsbereich der
BENNINGER GUSS AG für **Standardlösungen**:

- BSP-Kokillenguss
- Strangguss
- Hohlbarren / Büchsen
- Normplatten
- Aufspannelemente

Unser Kokillenguss, **BSP**, entsteht in einem einzigartigen von BENNINGER GUSS AG entwickelten Verfahren. BSP zeichnet sich durch eine besonders gute Homogenität und Gefügedichtheit aus. Diese spannungsarmen Werkstoffe lassen sich hervorragend bearbeiten. Das zahlt sich für Sie aus, denn so sparen Sie Zeit und Kosten bei der Weiterverarbeitung.

BSP ist in 5 verschiedenen Qualitäten lieferbar, BSP-L10, BSP-L20 (Gusseisen mit Lamellengraphit), BSP-S10, BSP-S20 und BSP-BENODUR® (Gusseisen mit Kugelgraphit).

«Materialzugabe nur 5 mm –
das verschafft Preisvorteile!»

STOCK PARTS

Die schnellste Lösung ab Lager.

benshop@benningerguss.ch



BSP-Kokillenguss



Schnelligkeit durch hohe Verfügbarkeit

Strangguss weist eine besonders gute Gefügedichte auf. Das Produkt liegt in verschiedenen Werkstoffqualitäten und Querschnitten, roh oder bereits vorbearbeitet in Standardlängen bis 3100 mm am Lager.

Kurzfristig abrufbar sind Normplatten aus Kokillenguss, Hohlbarren / Büchsen bis zu einer Länge von 1000 mm, sowie im Sandgussverfahren hergestellte Aufspannelemente.

«Materialzugabe je nach Dimension 4 – 25 mm.»



Normplatten und Aufspannelemente



Strangguss



Hohlbarren / Büchsen

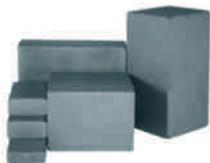


Schnelligkeit ist bei uns Standard

Unsere Kunden sind auf schnelle Lösungen angewiesen. Mit dem grössten Norm-, Kokillen- und Strangguss-Sortiment der Schweiz kommen wir allen Bedürfnissen nach. Standard und doch individuell dank schnellstmöglichem Zuschnitt- und Bearbeitungsservice.

Vierkant

Je nach Anwendung sind Vierkante aus Strangguss oder aus BSP-Material. Strangguss bewirkt eine besonders gute Gefügedichtheit. BSP-Material im Vergleich zeichnet sich durch seine gleichmässige Härte aus. Die mechanischen Eigenschaften lassen sich aus der Stranggussnorm EN 16482 und den Gusseisen Normen EN 1561 und EN 1563 ableiten.



Rund

In Metallform vergossenes Gusseisen mit feinkörnigem und homogenem Gefüge. Rundstangenmaterial aus Kokillenguss wurde einer Wärmebehandlung unterzogen und erreicht dadurch ein vorwiegend ferritisches Gefüge und – ähnlich wie beim Vierkantmaterial – gleichmässige Härte. Werkstoffeigenschaften siehe EN 16482 für Strangguss und EN 1561 und EN 1563 für Eisenguss.



Platten

Unter dem Begriff Platten werden Gussplatten verstanden, die aus BSP-Blöcken zugeschnitten werden. Die Platten sind in Standardabmessungen gefräst ab Lager sowie in individuell zugesägten Dimensionen in Gusseisen kurzfristig lieferbar. Werkstoffeigenschaften siehe EN 1561 und EN 1563 für Eisenguss.



Hohlbarren/Büchsen

Hohlbarren/Büchsen sind aus im Strangguss oder Schleuderguss hergestelltes Gusseisen mit feinkörnigem, homogenem Gefüge. Das fertigungstechnische Verfahren bewirkt eine besonders gute Gefügedichtheit. Die mechanischen Eigenschaften lassen sich aus den Normen EN 1561 und EN 1563 ableiten.

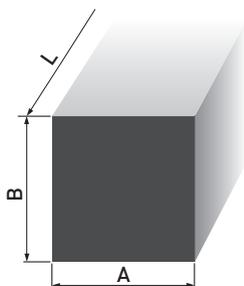


Aufspannelemente

Aufspannelemente sind im Sandgussverfahren hergestellte Gussteile, die mehrheitlich als Grundkörper für Aufspannsysteme eingesetzt werden. Die Aufspannelemente sind vorbearbeitet oder roh gegossen. Ihre mechanischen Eigenschaften lassen sich aus der Norm EN 1561 ableiten.







EN-GJL-250C; 5.1203 (GG 25) | Vierkant

Beschaffenheit roh

Massangabe Rohmasse

Zugaben 5–13 mm, siehe Informationen Seite 46

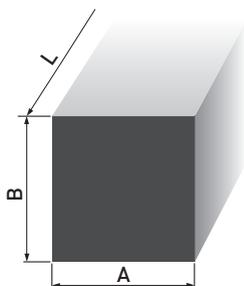
Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

Alle anderen Abmessungen fertigen wir in BSP-Kokillenguss, nur 5 mm Zugaben nötig. Siehe Seite 17.

Artikelnummer	B	A	kg/m
47 110 12	40	40	11.6
47 110 20	45	45	14.7
47 110 24	50	40	14.6
47 110 26	50	50	18.2
47 110 28	55	25	10.0
47 110 32	55	55	22.0
47 110 34	60	30	13.1
47 110 36	60	40	17.5
47 110 38	60	50	21.9
47 110 40	60	60	26.2
47 110 44	65	65	30.8
47 110 46	70	30	15.3
47 110 48	70	40	20.4
47 110 50	70	50	25.5
47 110 51	70	60	30.6
47 110 52	70	70	35.7
47 110 54	75	75	41.0
47 110 53	80	30	17.5
47 110 55	80	40	23.3
47 110 56	80	50	29.2
47 110 58	80	60	35.4
47 110 60	80	70	40.8
47 110 62	80	80	46.7
47 110 63	85	85	52.7
47 110 67	90	40	26.2
47 110 66	90	50	32.8
47 110 68	90	60	39.4
47 110 70	90	70	45.9
47 110 72	90	80	52.5
47 110 73	90	90	59.1
47 110 77	100	40	29.2
47 110 78	100	50	36.5
47 110 80	100	60	43.8
47 110 81	100	70	51.1

Artikelnummer	B	A	kg/m
47 110 82	100	80	58.4
47 110 83	100	90	65.7
47 110 84	100	100	73.0
47 110 87	110	30	24.0
47 110 89	110	40	32.1
47 110 90	110	50	40.1
47 110 92	110	60	48.1
47 110 94	110	70	56.2
47 110 95	110	80	64.2
47 110 97	110	90	72.2
47 110 99	110	110	88.3
47 111 03	120	50	43.8
47 111 04	120	60	52.5
47 111 05	120	80	70.0
47 111 06	120	90	78.8
47 111 07	120	110	96.3
47 111 08	120	120	105.1
47 111 12	130	50	47.4
47 111 13	130	60	56.9
47 111 15	130	80	75.9
47 111 17	130	90	85.4
47 111 16	130	100	94.9
47 111 18	130	110	104.3
47 111 20	130	130	123.3
47 111 27	140	50	51.1
47 111 28	140	60	61.3
47 111 29	140	70	71.5
47 111 30	140	80	81.7
47 111 31	140	100	102.2
47 111 32	140	140	143.8
47 111 38	150	100	109.5
47 111 40	150	120	131.4
47 111 42	150	150	164.2
47 111 43	160	50	58.4

Artikelnummer	B	A	kg/m
47 111 45	160	80	93.4
47 111 46	160	100	116.8
47 111 47	160	115	134.3
47 111 49	160	140	163.5
47 111 50	160	160	186.8
47 111 48	170	40	49.6
47 111 53	170	70	86.8
47 111 52	170	90	111.6
47 111 56	170	170	210.9
47 111 54	175	115	146.9
47 111 57	180	60	78.8
47 111 60	180	130	170.8
47 111 58	180	160	210.2
47 111 59	180	180	236.5
47 111 64	190	70	97.0
47 111 61	190	80	110.9
47 111 66	190	190	263.5
47 111 69	200	100	146.0
47 111 75	200	200	292.0
47 111 73	205	155	231.9
47 111 77	210	75	114.9
47 111 78	210	115	176.3
47 111 80	210	210	321.9
47 111 88	220	70	112.4
47 111 93	220	220	353.3
47 111 99	230	180	302.2
47 112 06	240	100	175.2
47 112 08	240	130	227.7
47 112 10	240	240	420.4
47 112 22	250	250	456.2
47 112 24	250	50	91.2
47 112 23	260	40	75.9
47 112 25	260	60	113.8
47 112 28	260	260	493.4
47 112 30	265	115	222.4



EN-GJS-400-15C; 5.3126 (GGG 40) | Vierkant

Beschaffenheit roh

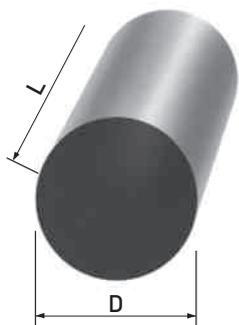
Massangabe Rohmasse

Zugaben 5–15 mm, siehe Informationen Seite 46

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

Alle anderen Abmessungen fertigen wir in BSP-Kokillenguss, nur 5 mm Zugaben nötig. Siehe Seite 18.

Artikelnummer	B	A	kg/m
47 055 13	60	50	21.9
47 055 11	65	65	30.8
47 055 12	70	50	25.5
47 055 16	70	70	35.7
47 055 17	80	40	23.4
47 055 19	80	60	35.0
47 055 20	80	65	38.0
47 055 25	80	80	46.7
47 055 36	90	70	45.9
47 055 38	90	80	52.5
47 055 48	95	95	65.8
47 055 50	100	100	73.0
47 055 57	110	70	56.2
47 055 59	110	95	76.3
47 055 63	115	100	84.0
47 055 62	115	115	96.5
47 055 69	120	95	83.2
47 055 72	120	120	105.1
47 055 78	130	75	71.2
47 055 84	130	130	123.3
47 055 89	140	100	102.2
47 055 93	150	150	164.3
47 056 28	180	180	236.5
47 056 30	200	200	292.0
47 056 38	210	210	322.0



EN-GJL-250C; 5.1203 (GG 25) | Rundstangen

Beschaffenheit roh

Massangabe Rohmasse

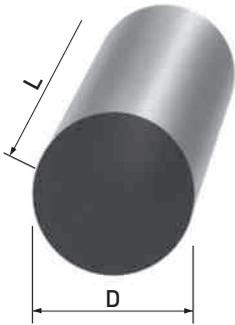
Zugaben 6–14 mm, siehe Informationen Seite 46

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

Grössere Dimensionen finden Sie ab Seite 20.

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 100 02	20.6	roh	2.3
47 100 03	25	roh	3.6
47 100 05	30	roh	5.2
47 100 07	35	roh	7.0
47 100 10	40	roh	9.2
47 100 14	45	roh	11.6
47 100 18	50	roh	14.3
47 100 20	55	roh	17.3
47 100 24	60	roh	20.7
47 100 27	65	roh	24.2
47 100 30	70	roh	28.1
47 100 32	75	roh	32.2
47 100 34	80	roh	36.7
47 100 37	85	roh	41.4
47 100 40	90	roh	46.4
47 100 42	95	roh	51.7
47 100 46	100	roh	57.3
47 100 48	105	roh	63.2
47 100 50	110	roh	69.3
47 100 51	115	roh	75.8
47 100 52	120	roh	82.5
47 100 53	125	roh	89.5
47 100 54	130	roh	96.6
47 100 55	135	roh	104.5
47 100 56	140	roh	112.3
47 100 58	150	roh	129.0
47 100 59	155	roh	137.7
47 100 60	160	roh	146.7
47 100 62	170	roh	165.6
47 100 64	180	roh	185.7
47 100 66	190	roh	206.9
47 100 68	200	roh	229.2
47 100 70	210	roh	252.7
47 100 72	220	roh	277.4

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 100 76	230	roh	303.2
47 100 78	240	roh	330.1
47 100 80	250	roh	358.2
47 101 02	260	roh	387.4
47 101 04	270	roh	417.8
47 101 06	280	roh	449.3
47 101 08	290	roh	481.9
47 101 10	300	roh	515.8
47 101 12	310	roh	550.7
47 101 14	320	roh	586.8
47 101 16	330	roh	624.1
47 101 18	340	roh	662.5
47 101 20	350	roh	702.0
47 101 22	360	roh	742.7
47 101 24	370	roh	784.5
47 101 26	380	roh	827.5
47 101 28	390	roh	871.6



EN-GJL-300C; 5.1308 (GG 30) | Rundstangen

Beschaffenheit roh

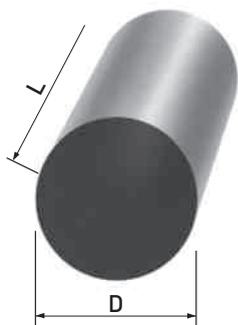
Massangabe Rohmasse

Zugaben 8–14 mm, siehe Informationen Seite 46

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

Grössere Dimensionen finden Sie ab Seite 20.

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 105 07	50	roh	14.3
47 105 12	75	roh	32.2
47 105 14	85	roh	41.4
47 105 16	95	roh	51.7
47 105 20	115	roh	75.7
47 105 22	130	roh	96.9
47 105 30	150	roh	129.0
47 105 38	160	roh	146.7
47 105 48	190	roh	206.9
47 105 55	210	roh	252.8



EN-GJS-400-15C; 5.3126 (GGG 40) | Rundstangen

Beschaffenheit roh/bearbeitet N10

Massangabe Rohmasse

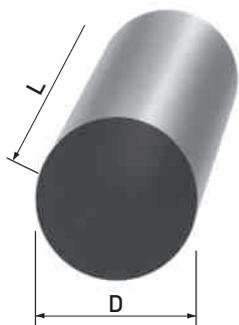
Zugaben 8–20 mm, siehe Informationen Seite 46

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

Grössere Dimensionen finden Sie ab Seite 21.

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 550 02	20.6	h11	2.4
47 550 04	25.6	h11	3.7
47 550 06	30.6	h11	5.3
47 550 09	35.6	h11	7.2
47 550 11	40.6	h11	9.4
47 550 15	45.6	h11	11.9
47 550 17	50.6	h11	14.6
47 550 21	55.6	h11	17.7
47 550 23	60.6	h11	21.0
47 550 26	66	0/+1	24.9
47 550 29	72	0/+1	28.8
47 550 33	76	0/+1	33.1
47 550 35	81	0/+1	37.6
47 550 41	91	0/+1	47.4
47 550 47	101	0/+1	58.4
47 550 51	111	0/+1	70.6
47 550 57	121	0/+1	83.9
47 550 61	131	0/+1	98.3
47 550 62	141	0/+1	113.9
47 550 67	151	0/+1	130.6
47 550 69	161	0/+1	148.5
47 550 73	181	0/+1	187.7
47 550 77	201	0/+1	231.5
47 550 81	221	0/+1	279.8
47 550 86	251	0/+1	358.1
47 550 89	271	0/+1	420.8
47 550 90	301	0/+1	519.1
47 550 92	321	0/+1	590.4
47 550 93	341	0/+1	666.3
47 550 94	361	0/+1	746.8

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 050 24	70	roh	28.0
47 050 30	85	roh	41.4
47 050 45	100	roh	57.3
47 050 50	110	roh	69.3
47 050 54	120	roh	82.5
47 050 56	130	roh	96.8
47 050 62	140	roh	112.3
47 050 64	150	roh	128.9
47 050 68	160	roh	146.7
47 050 70	170	roh	165.6
47 050 73	180	roh	185.6
47 050 75	190	roh	206.8
47 050 78	200	roh	229.2
47 050 82	210	roh	252.7
47 050 81	220	roh	277.5
47 050 83	230	roh	303.1
47 050 85	240	roh	330.0
47 050 84	250	roh	358.1
47 050 87	270	roh	417.7
47 050 89	290	roh	481.9
47 050 90	310	roh	551.0



EN-GJS-500-7C; 5.3203 (GGG 50) | Rundstangen

Beschaffenheit roh

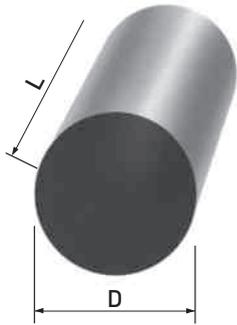
Massangabe Rohmasse

Zugaben 10–20 mm, siehe Informationen Seite 46

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

Grössere Dimensionen finden Sie ab Seite 22.

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 052 30	80	roh	36.6
47 052 38	100	roh	57.3
47 052 48	120	roh	82.5
47 052 52	130	roh	96.8
47 052 58	150	roh	129.0
47 052 60	160	roh	147.0
47 052 68	200	roh	229.3
47 052 81	250	roh	358.3
47 052 88	310	roh	551.0



EN-GJS-600-3C; 5.3204 (GGG 60) | Rundstangen

Beschaffenheit roh/bearbeitet N10

Massangabe Rohmasse

Zugaben 8–20 mm, siehe Informationen Seite 46

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

Grössere Dimensionen finden Sie ab Seite 22.

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 560 04	20.6	h11	2.4
47 560 06	25.6	h11	3.8
47 560 08	30.6	h11	5.3
47 560 11	40.6	h11	9.4
47 560 17	50.6	h11	14.6
47 560 23	60.6	h11	21.0
47 560 29	71	0/+1	28.8
47 560 35	81	0/+1	37.6
47 560 41	91	0/+1	47.4
47 560 47	101	0/+1	58.4
47 560 51	111	0/+1	70.6
47 560 59	126	0/+1	90.9
47 560 63	141	0/+1	113.9
47 560 69	161	0/+1	148.6
47 560 74	181	0/+1	187.7
47 560 76	191	0/+1	209.0
47 560 80	201	0/+1	231.5
47 560 82	211	0/+1	255.1
47 560 85	242	0/+1	335.8

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 053 27	120	roh	82.5
47 053 30	140	roh	112.3
47 053 36	160	roh	146.7
47 053 39	180	roh	185.6
47 053 42	210	roh	252.7
47 053 44	220	roh	277.5
47 053 48	240	roh	330.0
47 053 50	250	roh	358.1
47 053 53	260	roh	387.3
47 053 58	280	roh	449.2
47 053 70	300	roh	516.0
47 053 72	320	roh	587.1
47 053 76	340	roh	662.8
47 053 82	360	roh	743.1
47 053 85	380	roh	827.4

BITTE KOPIEREN



Fax-Formular

+41 71 955 88 90

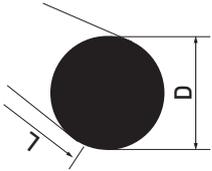
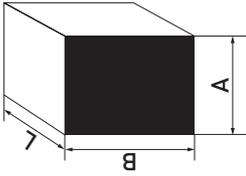
benshop@benningerguss.ch

Anfrage

Bestellung

Nr. _____

Strangguss

Anz.	Masse	Artikel-Nr.	Werkstoff				
			EN-GJL-250C (GG 25)	EN-GJL-300C (GG 30)	EN-GJS-400-15C (GG 40)	EN-GJS-500-7C (GG 50)	EN-GJS-600-3C (GG 60)
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	A		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	B		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	A		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	B		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	A		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	B		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Gewünschter Liefertermin: _____

Bemerkungen: _____

Firma: _____ Zuständig: _____

Strasse: _____ Telefon: _____

PLZ/Ort: _____ Fax: _____

Datum: _____ Unterschrift: _____

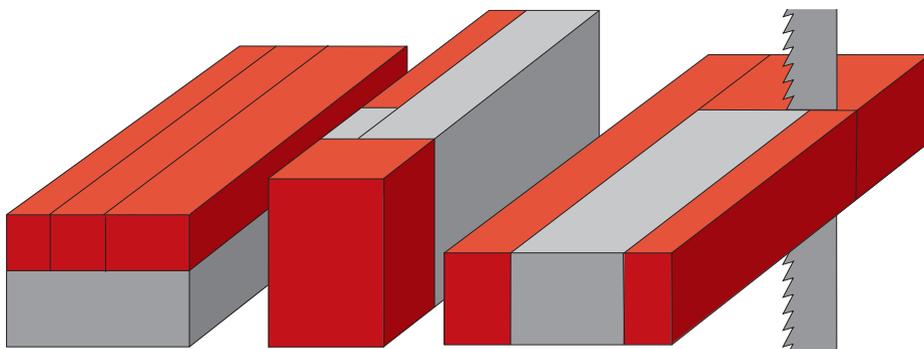
Benninger Guss AG

CH-9240 Uzwil • Tel. +41 71 955 88 00 • Fax +41 71 955 88 90 • www.benningerguss.ch • info@benningerguss.ch

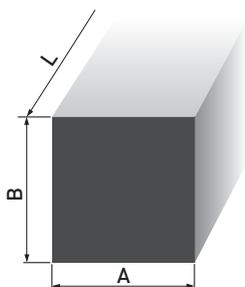


Genau aus diesen Gründen:

- **Bis zu 75% weniger Bearbeitungszugabe gegenüber Strangguss**
Ihre Vorteile:
 - Kosteneinsparungen aufgrund kürzerer Fertigungszeiten und geringeren Materialeinsatzes
- **Im Herstellungsprozess bereits gegläht**
Ihre Vorteile:
 - Weitgehende Spannungsfreiheit – somit sind schnellere Bearbeitungszeiten bei gleichzeitig höchster Präzision möglich
- **Top Bearbeitungseigenschaften**
Ihre Vorteile:
 - Der Werkstoff ist kurzspanend
 - Tieflochbohrungen verlaufen nicht
 - Trockenbearbeitung möglich
- **Homogenes Gefüge**
Ihre Vorteile:
 - Weniger Werkzeugverschleiss
 - Problemloser Einsatz bei nicht überwachter Fertigung
 - Bestens geeignet für hohe Druckbelastungen bei Minimalwandstärken
- **Gegenüber Strangguss unabhängig von Standardabmessungen**
Ihr Vorteil:
 - Sie müssen sich nicht an Abmessungen halten – alle Masse bis 810×410×1350 mm sind möglich
- **Sehr kurze Lieferzeiten**
Ihr Vorteil:
 - Innerhalb weniger Arbeitstage bei Ihnen im Haus
- **WICHTIG: Keine Zollabwicklungen Ihrerseits nötig**
Ihr Vorteil:
 - Wir liefern verzollt und versteuert!



Beispiel für die flexible Zuschnittmöglichkeit von BSP-Kokillenguss.

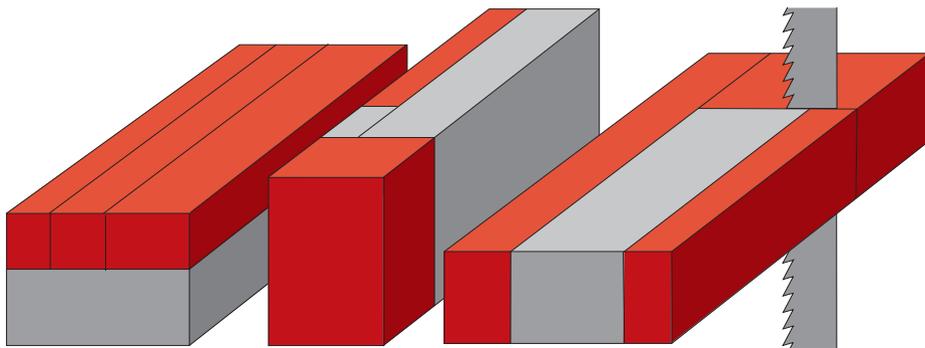


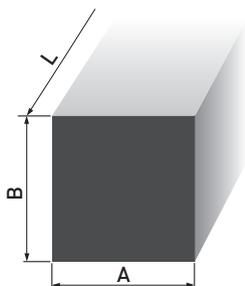
Grauguss

- Werkstoff:** BSP-L10 – Gusseisen mit Lamellengraphit (ähnlich GJL-200)
 BSP-L20 – Gusseisen mit Lamellengraphit (ähnlich GJL-250)
 Weitere Infos siehe Seite 48
- Zustand:** allseitig gesägt
- Massangabe:** Rohmasse, Toleranz $-0/+4$ mm
- Liefertermin:** ab Lager lieferbar
- Preise:** auf Anfrage. Exkl. Mehrwertsteuer.
 Mindestfakturbetrag: CHF 100.–

Basis-Dimensionen

810 × 410 × 1350 mm





Sphäroguss

Werkstoff: BSP-S10 – Gusseisen mit Kugelgraphit (ähnlich GJS-400-15)
 BSP-S20 – Gusseisen mit Kugelgraphit (ähnlich GJS-600-3)
 BSP-Benodur – Gusseisen mit Kugelgraphit (ähnlich GJS-500-20)
 Weitere Infos siehe Seite 48

Zustand: allseitig gesägt

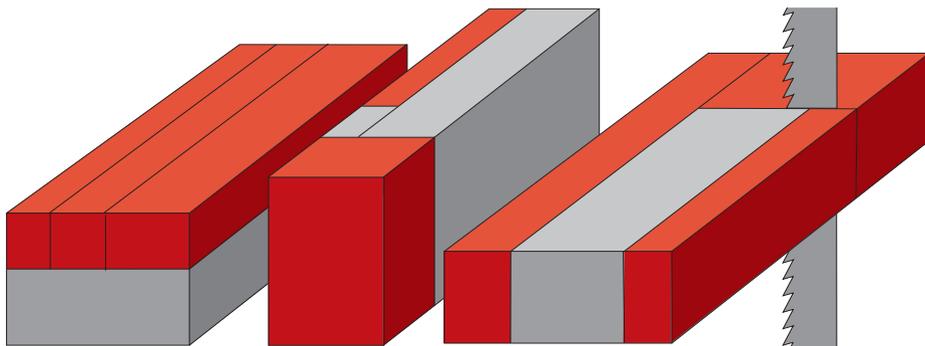
Massangabe: Rohmasse, Toleranz $-0/+4$ mm

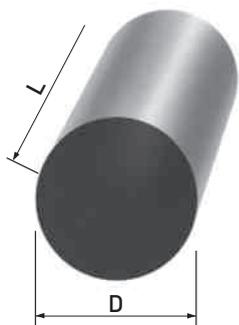
Liefertermin: ab Lager lieferbar

Preise: auf Anfrage. Exkl. Mehrwertsteuer.
 Mindestfakturbetrag: CHF 100.–

Basis-Dimensionen

810 × 410 × 1350 mm





ADI-Gusswerkstoffe | Rundstangen ab Lager, gesägt

Beschaffenheit ADI behandelt, bearbeitet N10

Massangabe Fertigmasse

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

L = abgelängt auf Kundenmass

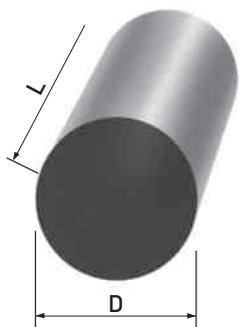
Weitere Informationen unter www.benningerguss.ch

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 590 86	252	0/+2	364.0
47 590 99	392	0/+2	881.0
47 591 50	552	0/+2	1747.0

Spezifikationen ausserhalb der DIN-EN-Normen sind in Absprache möglich

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit R _m (MPa)	0,2% Dehngrenze R _p 0.2 (MPa)	Dehnung A (%)	Brinellhärtebereich HB
EN-GJS-800-10-RT	> 800	> 500	> 10	250 – 310
EN-GJS-800-10	> 800	> 500	> 10	250 – 310
EN-GJS-900-8	> 900	> 600	> 8	280 – 340
EN-GJS-1050-6	> 1050	> 700	> 6	320 – 380
EN-GJS-1200-3	> 1200	> 850	> 3	340 – 420
EN-GJS-1400-1	> 1400	> 1100	> 1	380 – 480

**Anhaltswerte/Mindestwerte siehe ADI-Broschüre
www.benningerguss.ch unter Downloads**



EN-GJLK-F (EN-GJL-200) | Rundstangen

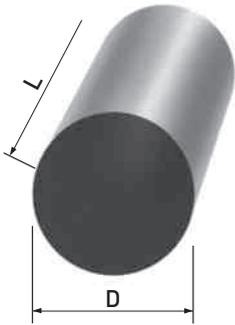
Beschaffenheit bearbeitet N10

Massangabe Fertigmasse

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

L ≈ 1000, gesägt 0/+4 mm

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 101 30	402	+/-1	926.0
47 101 32	412	+/-1	972.7
47 101 34	422	+/-1	1020.5
47 102 38	442	+/-1	1119.5
47 102 40	452	+/-1	1170.8
47 102 42	462	+/-1	1232.1
47 102 43	472	+/-1	1277.3
47 102 46	482	+/-1	1331.4
47 102 48	492	+/-1	1387.1
47 102 52	512	+/-1	1502.2
47 102 54	532	+/-1	1621.8
47 102 56	562	+/-1	1809.9
47 102 62	612	+/-1	2146.3
47 102 66	662	+/-1	2511.3
47 102 72	708	+/-1	2872.4
47 102 82	812	+/-1	3778.3



EN-GJSK-F (EN-GJS-400-15) | Rundstangen

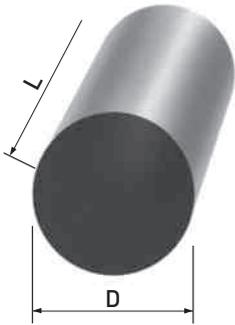
Beschaffenheit bearbeitet N10

Massangabe Fertigmasse

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

L ≈ 1000, gesägt 0/+4 mm

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 551 10	402	+/-1	916.9
47 551 20	432	+/-1	1069.4
47 551 30	467	+/-1	1249.8
47 551 40	502	+/-1	1444.1
47 551 60	567	+/-1	1843.2
47 551 75	585	+/-1	1961.1
47 551 80	627	+/-1	2252.8



EN-GJSK-P (EN-GJS-600-3) | Rundstangen

Beschaffenheit bearbeitet N10

Massangabe Fertigmasse

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

L ≈ 1000, gesägt 0/+4 mm

Artikelnummer	D	D Tol.	kg/m
47 560 86	252	+/-1	363.9
47 560 90	282	+/-1	455.7
47 560 92	302	+/-1	522.6
47 560 94	342	+/-1	670.3
47 560 96	372	+/-1	793.0
47 561 10	402	+/-1	926.1
47 561 40	442	+/-1	1119.6
47 561 50	482	+/-1	1331.3
47 561 88	642	+/-1	2362.0

BITTE KOPIEREN



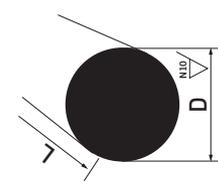
Fax-Formular

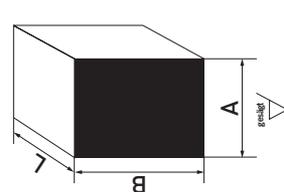
+41 71 955 88 90

benshop@benningerguss.ch

BSP-Kokillenguss

Anfrage Bestellung Nr. _____

Anz.	Masse	Artikel-Nr.	Werkstoff			
			EN-GJLK-F (EN-GJL-200)	EN-GFSK-F (EN-GJS-400-15)	EN-GJSK-P (EN-GJS-600-3)	ADI Rundkotte
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Anz.	Masse	Artikel-Nr.	Werkstoff	vorgesehene Fertigmasse	BSP-BENDUR (GJS-500-20)		
					BSP-L10 (GSL-200)	BSP-L20 (GSL-250)	BSP-S10 (GJS-400-15)
	A		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	B		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	A		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	B		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	A		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	B		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Gewünschter Liefertermin: _____

Bemerkungen: _____

Firma: _____ Zuständig: _____

Strasse: _____

Telefon: _____

PLZ/Ort: _____

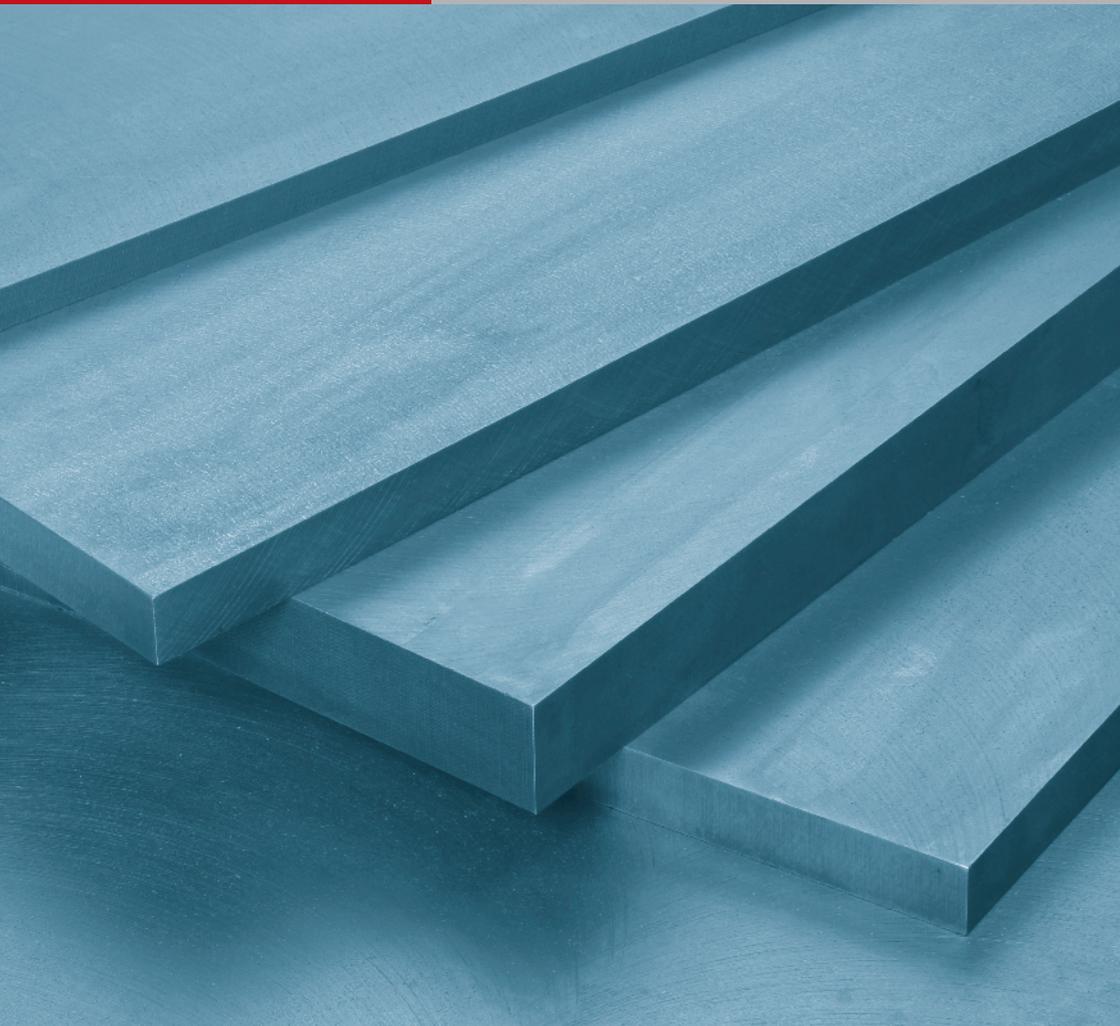
Fax: _____

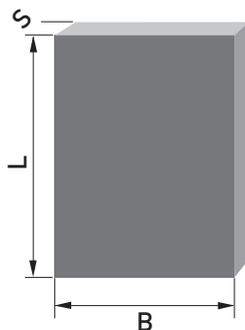
Datum: _____

Unterschrift: _____

Benninger Guss AG

CH-9240 Uzwil • Tel. +41 71 955 88 00 • Fax +41 71 955 88 90 • www.benningerguss.ch • info@benningerguss.ch





BSP-L10 (EN-GJL-200) | Platten rechteckig

Beschaffenheit 4-seitig, bearbeitet N8

Massangabe Fertigmasse

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächstgrössere Lagerlänge mit dem Schnittzuschlag verrechnet.

Weitere Dimensionen, Platten in anderen Werkstoffen sowie zusätzliche Bearbeitungen sind auf Anfrage möglich!

Artikelnummer	S	S Tol.	B	B Tol.	L	kg/Stück
46 502 10	15	+0,2/+0,5	100	0/+0,5	510	5.6
46 502 15	15	+0,2/+0,5	150	0/+0,5	510	8.4
46 502 20	15	+0,2/+0,5	200	0/+0,5	510	11.2
46 502 30	15	+0,2/+0,5	300	0/+0,5	510	16.8
46 502 58	20	+0,2/+0,5	100	0/+0,5	510	7.4
46 502 65	20	+0,2/+0,5	150	0/+0,5	510	11.2
46 502 70	20	+0,2/+0,5	200	0/+0,5	510	14.9
46 502 75	20	+0,2/+0,5	250	0/+0,5	510	18.6
46 502 80	20	+0,2/+0,5	300	0/+0,5	510	22.3
46 502 90	20	+0,2/+0,5	400	0/+0,5	510	29.8
46 503 05	25	+0,2/+0,5	100	0/+0,5	510	9.3
46 503 10	25	+0,2/+0,5	150	0/+0,5	510	14.0
46 503 20	25	+0,2/+0,5	200	0/+0,5	510	18.6
46 503 22	25	+0,2/+0,5	250	0/+0,5	510	23.3
46 503 25	25	+0,2/+0,5	300	0/+0,5	510	27.9
46 503 38	25	+0,2/+0,5	400	0/+0,5	510	37.2
46 503 55	30	+0,2/+0,5	100	0/+0,5	510	11.2
46 503 58	30	+0,2/+0,5	150	0/+0,5	510	16.8
46 503 64	30	+0,2/+0,5	200	0/+0,5	510	22.3
46 503 68	30	+0,2/+0,5	250	0/+0,5	510	27.9
46 503 72	30	+0,2/+0,5	300	0/+0,5	510	33.4
46 503 92	30	+0,2/+0,5	500	0/+0,5	1010	110.6
46 504 04	40	+0,2/+0,5	100	0/+0,5	510	14.9
46 504 15	40	+0,2/+0,5	200	0/+0,5	510	29.8
46 504 20	40	+0,2/+0,5	250	0/+0,5	510	37.2
46 504 25	40	+0,2/+0,5	300	0/+0,5	510	44.7
46 504 82	50	+0,2/+0,5	400	0/+0,5	1010	147.5

BITTE KOPIEREN



Fax-Formular

+41 71 955 88 90

benshop@benningerguss.ch

**Norm-Platten, vorgefräst
BSP-Kokillenblöcke, gesägt**

Ausführung:

roh

zugesägt

vorbearbeitet

gefräst

N9

N10

fertigbearbeitet

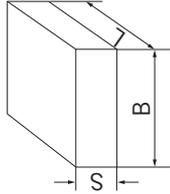
feingefräst

N7

N8

nach beigelegter Zeichnung

Anz.	Masse	Toleranz +/- (N...)	Werkstoff					Artikel-Nr.
			BSP-L10 (GL-200)	BSP-L20 (GL-250)	BSP-S10 (GJS-400-15)	BSP-S20 (GJS-600-3)	BSP-BENDUR (GJS-500-20)	
S			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				
B			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				
L			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				
S			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				
B			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				
L			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				
S			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				
B			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				
L			<input type="checkbox"/>	Artikel-Nr.				



Gewünschter Liefertermin: _____

Bemerkungen: _____

Firma: _____

Zuständig: _____

Strasse: _____

Telefon: _____

PLZ/Ort: _____

Fax: _____

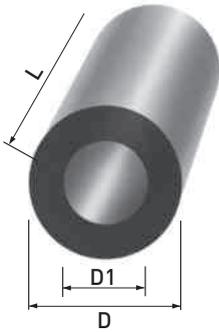
Datum: _____

Unterschrift: _____

Benninger Guss AG

CH-9240 Uzwil • Tel. +41 71 955 88 00 • Fax +41 71 955 88 90 • www.benningerguss.ch • info@benningerguss.ch





EN-GJL-250 | Hohlbarren/Büchsen

Beschaffenheit vordreht N10

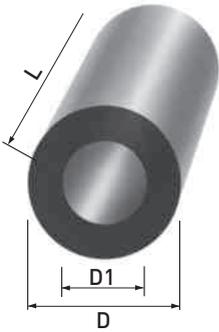
Massangabe Fertigmasse innen und aussen bearbeitet

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

$L \approx 1000$, gesägt 0/+4 mm

Informationen siehe Seite 50.

Artikelnummer	D	D Tol.	D1	D1 Tol.	kg/Stück
47 002 05	81	0/+2	29	0/-2	31.5
47 002 07	81	0/+2	39	0/-2	30.5
47 002 10	91	0/+2	39	0/-2	40.2
47 002 15	101	0/+2	49	0/-2	44.7
47 002 16	111	0/+2	49	0/-2	56.9
47 002 17	111	0/+2	59	0/-2	50.7
47 002 20	131	0/+2	59	0/-2	80.0
47 002 22	131	0/+2	69	0/-2	71.1
47 002 25	150	0/+2	68	0/-2	102.5
47 002 32	160	0/+2	58	0/-2	127.5
47 002 35	160	0/+2	88	0/-2	103.0
47 002 40	180	0/+2	88	0/-2	141.8
47 002 45	190	0/+2	108	0/-2	140.1
47 002 52	220	0/+2	118	0/-2	197.7
47 002 60	250	0/+2	138	0/-2	249.2
47 002 70	260	0/+2	108	0/-2	320.7
47 002 82	280	0/+2	178	0/-2	267.8
47 002 90	310	0/+2	138	0/-2	441.8
47 002 92	342	0/+2	178	0/-2	488.9
47 002 94	402	0/+2	268	0/-2	514.7
47 002 95	412	0/+2	188	0/-2	770.6
47 002 96	432	0/+2	258	0/-2	688.4
47 002 97	472	0/+2	268	0/-2	865.5



EN-GJS-400-15 | Hohlbarren/Büchsen

Beschaffenheit vorgedreht N10

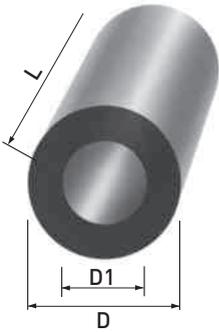
Massangabe Fertigmasse innen und aussen bearbeitet

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

$L \approx 1000$, gesägt 0/+4 mm

Informationen siehe Seite 50.

Artikelnummer	D	D Tol.	D1	D1 Tol.	kg/Stück
47 042 88	327	0/+2	173	0/-2	441.4
47 042 97	403	0/+2	267	0/-2	522.4
47 043 10	523	0/+2	327	0/-2	955.2
47 043 60	603	0/+2	362	0/-2	1333.4



EN-GJS-600-3 | Hohlbarren/Büchsen

Beschaffenheit vorgedreht N10

Massangabe Fertigmasse innen und aussen bearbeitet

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.

L \approx 1000, gesägt 0/+4 mm

Informationen siehe Seite 50.

Artikelnummer	D	D Tol.	D1	D1 Tol.	kg/Stück
47 062 90	405	0/+2	248	0/-2	587.8
47 062 94	452	0/+2	298	0/-2	662.2

BITTE KOPIEREN



Fax-Formular

+41 71 955 88 90

benshop@benningerguss.ch

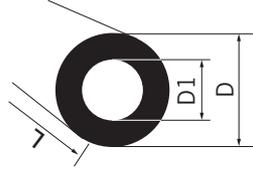
Anfrage

Bestellung

Nr. _____

Hohlbarren/Büchsen

Anz.	Masse	Artikel-Nr.	Werkstoff		
			EN-GJL-250	EN-GJS-400-15	EN-GJS-600-3
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	D1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Gewünschter Liefertermin: _____

Bemerkungen: _____

Firma: _____ Zuständig: _____

Strasse: _____

Telefon: _____

PLZ/Ort: _____

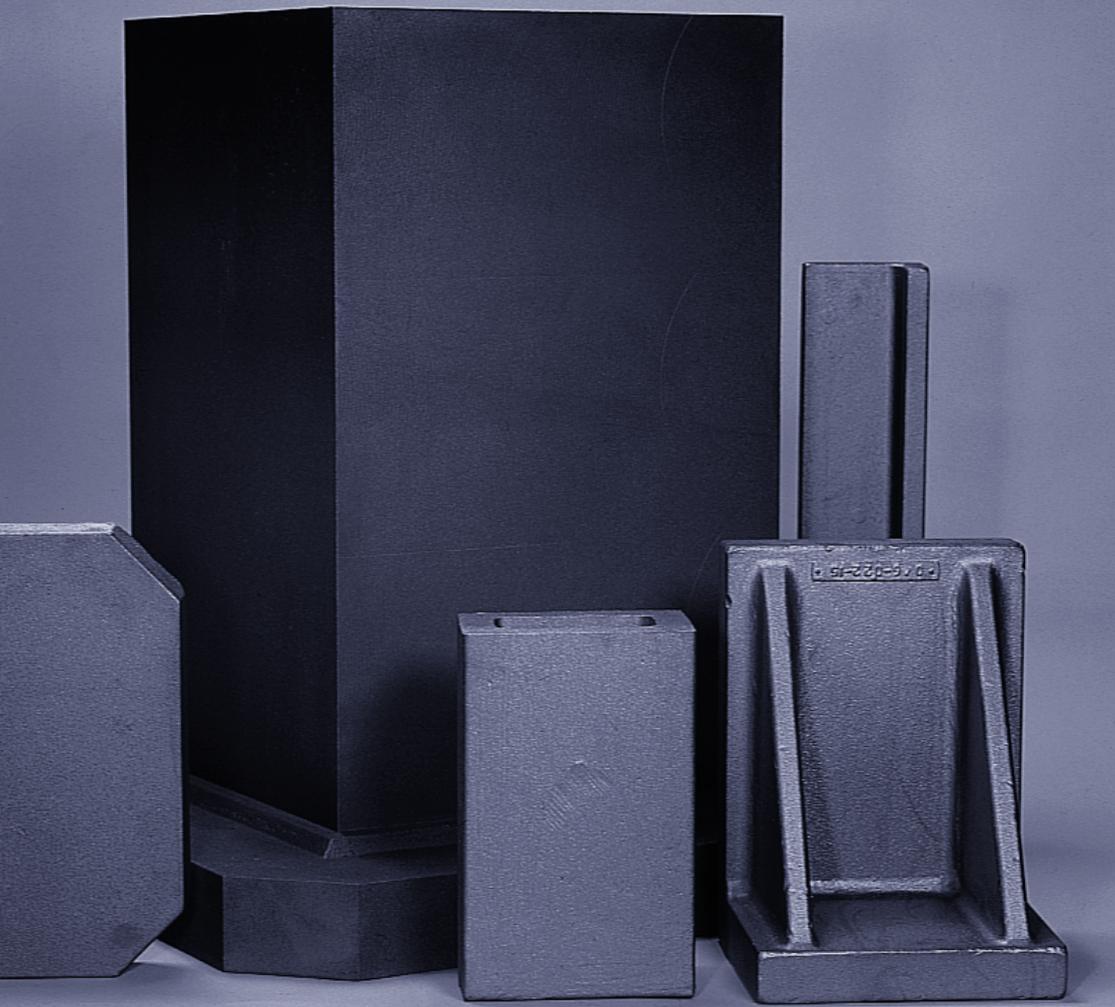
Fax: _____

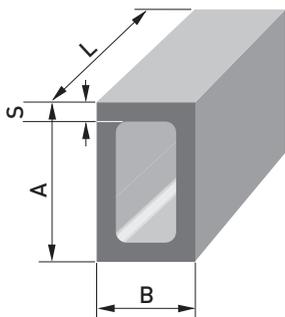
Datum: _____

Unterschrift: _____

Benninger Guss AG

CH-9240 Uzwil • Tel. +41 71 955 88 00 • Fax +41 71 955 88 90 • www.benningerguss.ch • info@benningerguss.ch





EN-GJL-250 | Hohlprisma | roh

Beschaffenheit roh (innen grundiert)

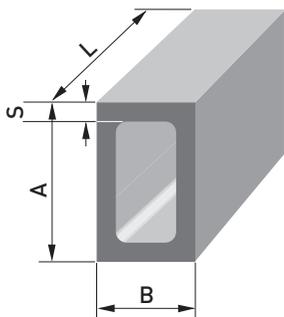
Massangabe Rohmasse, Masstoleranz gesägt 0/+4 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächstgrössere Lagerlänge mit dem Schnittzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	L	S	S1 Mittelsteg	kg/Stück
46 025 08	88	128	405	20		20.8
46 025 10	108	158	450	30		40.6
46 025 53	110	170	508	27		45.3
46 025 17	110	170	1020	27		90.9
46 025 50	160	210	655	35		100.4
46 025 16	160	210	1315	35		201.6
46 025 12	160	260	822	40		163.2
46 025 14	160	260	1650	40		340.0
46 025 52	170	350	570	45		174.4
46 025 23	170	350	1140	45		348.7
46 025 24	170	350	1720	45		526.1
46 025 42	170	510	540	45	40	235.0
46 025 43	170	510	1080	45	40	470.0
46 025 44	170	510	1630	45	40	710.0
46 025 54	210	210	580	45		125.7
46 025 55	210	210	1160	45		251.5
46 025 18	210	210	1750	45		379.4
46 025 60	210	260	570	45		142.5
46 025 59	210	260	1140	45		285.0
46 025 20	210	260	1720	45		430.0
46 025 73	210	410	570	50		216.4
46 025 72	210	410	1140	50		432.8
46 025 28	210	410	1720	50		653.0
46 025 31	210	640	510	50	50	311.0
46 025 30	210	640	1020	50	50	622.0
46 025 29	210	640	1540	50	50	940.0
46 025 58	230	230	570	45		136.2
46 025 57	230	230	1140	45		272.4
46 025 19	230	230	1720	45		411.0
46 025 62	260	260	570	45		161.0
46 025 63	260	260	1140	45		322.1
46 025 21	260	260	1720	45		485.9
46 025 65	260	310	570	45		178.9
46 025 66	260	310	1140	45		359.5

Artikelnummer	B	A	L	S	S1 Mittelsteg	kg/Stück
46 025 22	260	310	1720	45		542.4
46 025 97	260	360	570	40		179.8
46 025 98	260	360	1140	40		359.5
46 025 99	260	360	1720	40		542.4
46 025 70	310	310	570	55		239.6
46 025 69	310	310	1140	55		479.1
46 025 27	310	310	1720	55		722.9
46 025 74	310	460	540	55		286.2
46 025 75	310	460	1080	55		572.4
46 025 32	310	460	1620	55		858.6
46 025 33	310	640	820	55		553.1
46 025 34	310	640	1650	55		1113.0
46 025 76	360	360	570	55		279.2
46 025 78	360	360	1140	55		558.4
46 025 36	360	360	1720	55		842.5
46 025 38	410	410	540	55		307.9
46 025 39	410	410	1080	55		615.7
46 025 41	410	410	1630	55		929.3
46 025 45	620	620	1265	55		1190.0
46 025 80	815	290	810	45		720.0



EN-GJL-250 | Hohlprisma | bearbeitet

Beschaffenheit gefräst N8 (innen grundiert)

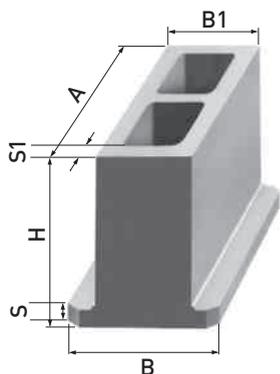
Massangabe Fertigmasse, Masstoleranz 0/+4 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	L	S	S1 Mittelsteg	kg/Stück
46 525 08	80	120	405	15		15.1
46 525 10	100	150	450	25		32.9
46 525 53	100	160	508	22		35.2
46 525 17	100	160	1020	22		70.8
46 525 50	150	200	655	30		83.2
46 525 16	150	200	1315	30		167.0
46 525 12	150	250	822	35		138.6
46 525 14	150	250	1650	35		278.2
46 525 52	160	340	570	40		153.0
46 525 23	160	340	1140	40		307.0
46 525 24	160	340	1720	40		462.0
46 525 42	160	500	540	40	40	208.0
46 525 43	160	500	1080	40	40	417.0
46 525 44	160	500	1630	40	40	630.0
46 525 54	200	200	580	40		108.4
46 525 55	200	200	1160	40		216.8
46 525 18	200	200	1750	40		327.0
46 525 60	200	250	570	40		123.2
46 525 59	200	250	1140	40		246.4
46 525 20	200	250	1720	40		371.7
46 525 73	200	400	570	45		191.0
46 525 72	200	400	1140	45		382.0
46 525 28	200	400	1720	45		576.3
46 525 31	200	630	510	45	50	270.0
46 525 30	200	630	1020	45	50	540.0
46 525 29	200	630	1540	45	50	820.0
46 525 58	220	220	570	40		127.2
46 525 57	220	220	1140	40		254.4
46 525 19	220	220	1720	40		380.0
46 525 62	250	250	570	40		139.8
46 525 63	250	250	1140	40		279.6
46 525 21	250	250	1720	40		421.9
46 525 65	250	300	570	40		156.5
46 525 66	250	300	1140	40		312.9

Artikelnummer	B	A	L	S	S1 Mittelsteg	kg/Stück
46 525 22	250	300	1720	40		472.1
46 525 97	250	350	570	35		154.4
46 525 98	250	350	1140	35		308.7
46 525 99	250	350	1750	35		474.0
46 525 70	300	300	570	50		227.7
46 525 69	300	300	1140	50		450.8
46 525 27	300	300	1720	50		650.0
46 525 74	300	450	540	50		256.2
46 525 75	300	450	1080	50		512.5
46 525 32	300	450	1620	50		768.7
46 525 33	300	630	820	50		545.5
46 525 34	300	630	1650	50		1095.5
46 525 76	350	350	570	50		249.7
46 525 36	350	350	1720	50		753.4
46 525 38	400	400	540	50		275.9



EN-GJL-250 | Aufspannturm | rechteckig

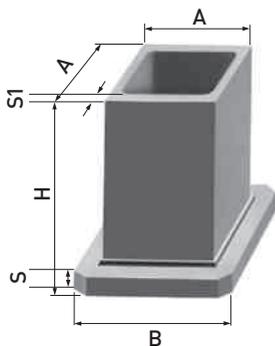
Beschaffenheit bearbeitet 5 Seiten N10 (innen grundiert)

Massangabe Fertigmasse, Masstoleranz 0/+1 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	B1	A	H	S	S1	kg/Stück
46 528 20	290	142	402	400	40	40	140
46 528 40	310	162	402	400	40	40	145
46 528 46	460	352	402	700	40	30	310
46 528 42	460	302	452	750	40	30	340
46 528 71	460	202	502	850	50	45	420
46 528 90	640	252	632	1000	60	35	780
46 528 80	350	202	652	650	50	45	410
46 528 75	640	402	802	1000	55	50	1060
46 528 97	510	252	1002	1010	85	55	1120
46 528 99	910	404	1204	1204	65	60	2290



EN-GJL-250 | Aufspannturm | quadratisch

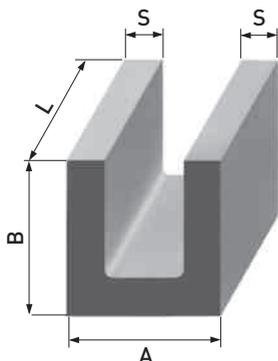
Beschaffenheit bearbeitet 5 Seiten N10 (innen grundiert)

Massangabe Fertigmasse, Masstoleranz 0/+1 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	H	S	S1	kg/Stück
46 529 40	410	282	480	50	50	195
46 529 55	510	302	860	50	50	396
46 529 60	640	402	710	70	50	540
46 529 64	640	452	960	70	50	585
46 529 80	810	502	810	80	60	935



EN-GJL-250 | U-Profil | roh

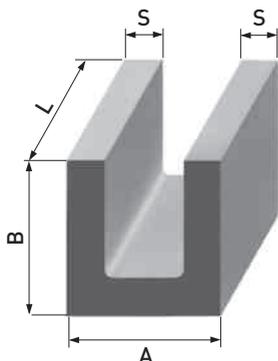
Beschaffenheit roh (innen grundiert)

Massangabe Rohmasse, Masstoleranz gesägt 0/+4 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	L	S	kg/Stück
46 018 09	110	110	310	25	15.9
46 018 10	110	110	620	25	31.7
46 018 13	110	140	505	30	33.2
46 018 15	110	140	1010	30	66.4
46 018 23	140	170	505	35	55.0
46 018 25	140	170	1010	35	110.0
46 018 28	172	172	505	45	74.0
46 018 30	172	172	1010	45	148.0
46 018 38	172	212	505	42	72.5
46 018 40	172	212	1010	42	145.0
46 018 53	192	262	505	42	87.0
46 018 55	192	262	1010	42	174.0
46 018 45	212	212	1010	57	219.4
46 018 58	212	312	505	47	111.0
46 018 60	212	312	1010	47	222.0
46 018 68	265	365	505	57	164.0
46 018 70	265	365	1010	57	328.0



EN-GJL-250 | U-Profil | bearbeitet

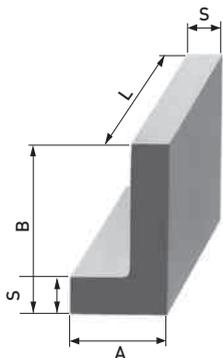
Beschaffenheit bearbeitet, 4 Seiten N8 (innen grundiert)

Massangabe Fertigmasse, Masstoleranz +0.2/+0.5 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	L	S	kg/Stück
46 518 09	100	100	310	20	11.8
46 518 10	100	100	620	20	23.5
46 518 13	100	130	505	25	25.8
46 518 15	100	130	1010	25	51.6
46 518 23	130	160	505	30	39.8
46 518 25	130	160	1010	30	79.6
46 518 28	160	160	505	40	63.1
46 518 30	160	160	1010	40	126.1
46 518 38	160	200	505	35	58.1
46 518 40	160	200	1010	35	116.1
46 518 53	180	250	505	35	69.7
46 518 55	180	250	1010	35	139.3
46 518 58	200	300	505	40	91.5
46 518 60	200	300	1010	40	182.9
46 518 68	250	350	505	50	138.2
46 518 70	250	350	1010	50	276.5



EN-GJL-250 | Winkel | roh

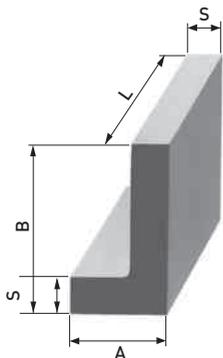
Beschaffenheit roh

Massangabe Rohmasse, Masstoleranz 0/+4 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	L	S	kg/Stück
46 020 10	108	106	508	28	19.3
46 020 12	158	108	525	28	24.7
46 020 14	208	108	508	28	29.9
46 020 16	258	108	508	28	35.1
46 020 18	160	160	505	40	41.3
46 020 20	160	160	1010	40	82.6
46 020 28	310	160	505	40	64.0
46 020 30	310	160	1010	40	128.0
46 020 38	210	210	505	40	56.1
46 020 40	210	210	1010	40	112.1
46 020 46	310	210	505	40	71.0
46 020 48	310	210	1010	40	142.0
46 020 54	510	210	505	40	100.3
46 020 55	510	210	1010	40	200.5
46 020 68	410	260	505	50	115.0
46 020 70	410	260	1010	50	230.0



EN-GJL-250 | Winkel | bearbeitet

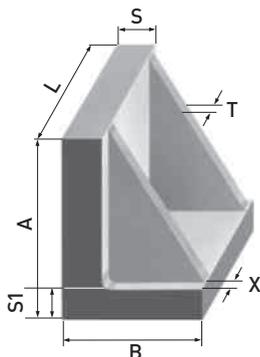
Beschaffenheit bearbeitet, 6 Seiten N8

Massangabe Fertigmasse, Masstoleranz 0/+0.4 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	L	S	kg/Stück
46 520 10	100	100	508	20	13.4
46 520 12	150	100	525	20	17.6
46 520 14	200	100	508	20	20.8
46 520 16	250	100	508	20	24.5
46 520 18	150	150	505	30	29.9
46 520 20	150	150	1010	30	59.7
46 520 28	300	150	505	30	46.6
46 520 30	300	150	1010	30	92.9
46 520 38	200	200	505	30	40.9
46 520 40	200	200	1010	30	81.8
46 520 46	300	200	505	30	52.0
46 520 48	300	200	1010	30	104.0
46 520 54	500	200	505	30	74.1
46 520 55	500	200	1010	30	148.2
46 520 68	400	250	505	40	90.0
46 520 70	400	250	1010	40	179.9



EN-GJL-250 | Aufspannwinkel | roh

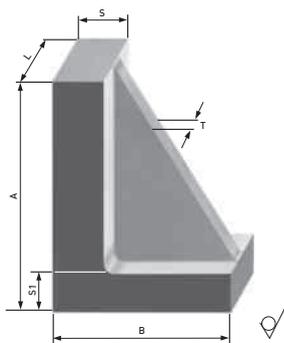
Beschaffenheit roh

Massangabe Rohmasse, Masstoleranz gesägt 0/+4 mm

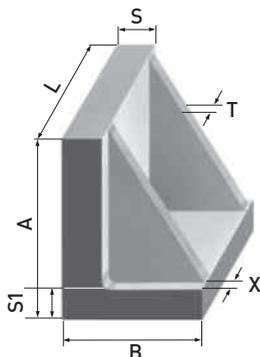
Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	L	S	S1	T	X	kg/Stück
46 022 10	130	260	210	45	35	20	95	25
46 022 15	210	310	225	50	40	20	30	45
46 022 25	260	460	410	55	35	20	75	115
46 022 30	310	510	510	55	40	25	85	170
46 022 35	210	570	410	55	55	20	95	128
46 022 40	410	610	610	55	45	30	95	270
46 022 42	410	810	810	55	45	30	135	425
46 022 45	410	910	610	55	45	30	95	370
46 022 60	610	1010	1010	55	45	35	195	765
46 022 75	810	1510	1010	65	65	60	155	1660



Artikelnummer	B	A	L	S	S1	T	X	kg/Stück
46 023 10	260	510	110	45	45	25		33.0
46 023 20	410	610	210	45	45	30		90.0
46 023 30	510	810	310	55	45	35		195.0
46 023 40	510	1010	310	55	45	35		235.0



EN-GJL-250 | Aufspannwinkel | bearbeitet

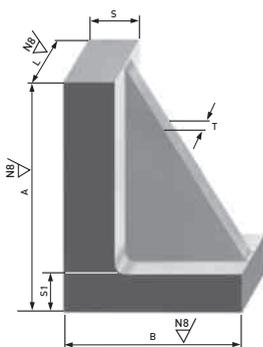
Beschaffenheit bearbeitet, 4 Seiten N8

Massangabe Fertigmasse, Masstoleranz 0/+0.4 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Informationen siehe Seite 51.

Artikelnummer	B	A	L	S	S1	T	X	kg/Stück
46 522 10	120	250	210	40	30	20	95	21
46 522 15	200	300	225	45	35	20	30	36
46 522 25	250	450	410	50	30	20	75	98
46 522 30	300	500	510	50	35	25	85	148
46 522 35	200	560	410	50	50	20	95	110
46 522 40	400	600	610	50	40	30	95	251
46 522 42	400	800	810	50	40	30	135	369
46 522 45	400	900	610	50	40	30	95	320
46 522 60	600	1000	1010	50	40	35	195	690
46 522 75	800	1500	1010	60	60	60	155	1540



Beschaffenheit bearbeitet, 6 Seiten N8

Massangabe Fertigmasse, Masstoleranz 0/+0.5 mm

Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten.
Bei Zwischenlängen wird Ihnen die nächst grössere Lagerlänge mit dem Schnitzzuschlag verrechnet.

Artikelnummer	B	A	L	S	S1	T	X	kg/Stück
46 523 10	250	500	100	40	40	25		28.0
46 523 20	400	600	200	40	40	30		81.0
46 523 30	500	800	300	50	40	35		177
46 523 40	500	1000	300	50	40	35		215

BITTE KOPIEREN



Fax-Formular

+41 71 955 88 90

benshop@benningerguss.ch

**Aufspannelemente
Hohlprisma/Aufspannturm**

- Anfrage
 - Bestellung
- Nr. _____

	Anz.	Masse	Artikel-Nr.	Werkstoff
	A			<input type="checkbox"/>
	B			
	S			
	L			
	A			<input type="checkbox"/>
	B			
	B1			
	H			
	S			
	S1			<input type="checkbox"/>
	A			
	B			
	H			
	S			
	S1			<input type="checkbox"/>
	A			
	B			
	H			
	S			

Gewünschter Liefertermin: _____

Bemerkungen: _____

Firma: _____ Zuständig: _____

Strasse: _____ Telefon: _____

PLZ/Ort: _____ Fax: _____

Datum: _____ Unterschrift: _____

Benninger Guss AG

CH-9240 Uzwil • Tel. +41 71 955 88 00 • Fax +41 71 955 88 90 • www.benningerguss.ch • info@benningerguss.ch

BITTE KOPIEREN



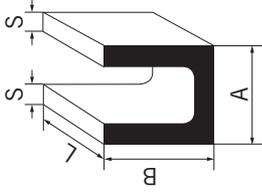
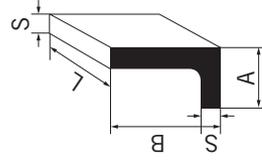
Fax-Formular

+41 71 955 88 90

benshop@benningerguss.ch

**Aufspannelemente
U-Profil/Winkel**

- Anfrage
 - Bestellung
- Nr. _____

Anz.	Masse	Artikel-Nr.	Werkstoff
	A		<input type="checkbox"/>
	B		
	S		
	L		
	A		<input type="checkbox"/>
	B		
	S		
	L		
	A		<input type="checkbox"/>
	B		
	S		
	L		
	A		<input type="checkbox"/>
	B		
	S		
	L		

Gewünschter Liefertermin: _____

Bemerkungen: _____

Firma: _____ Zuständig: _____

Strasse: _____ Telefon: _____

PLZ/Ort: _____ Fax: _____

Datum: _____ Unterschrift: _____

Benninger Guss AG

CH-9240 Uzwil • Tel. +41 71 955 88 00 • Fax +41 71 955 88 90 • www.benningerguss.ch • info@benningerguss.ch

BITTE KOPIEREN



Fax-Formular

+41 71 955 88 90

benshop@benningerguss.ch

**Aufspannelemente
Aufspannwinkel**

- Anfrage
 - Bestellung
- Nr. _____

Anz.	Masse	Artikel-Nr.	Werkstoff
		A	<input type="checkbox"/> EN-GJL-250
		B	
		L	
		S	
		S1	
		T	
		X	
		A	<input type="checkbox"/>
		B	
		L	
		S	
		T	

Gewünschter Liefertermin: _____

Bemerkungen: _____

Firma: _____ Zuständig: _____

Strasse: _____ Telefon: _____

PLZ/Ort: _____ Fax: _____

Datum: _____ Unterschrift: _____

Benninger Guss AG

CH-9240 Uzwil • Tel. +41 71 955 88 00 • Fax +41 71 955 88 90 • www.benningerguss.ch • info@benningerguss.ch

Strangguss Informationen

Im Stranggussverfahren hergestelltes Gusseisen, mit feinkörnigem und homogenem Gefüge. Das fertigungstechnische Verfahren bewirkt eine besonders gute Gefügedichtheit. Die mechanischen Eigenschaften sind von der Rohguss-Wanddicke abhängig und lassen sich aus der Norm **EN 16482** ableiten.

Werkstoffe:

EN-GJL-250C, EN-GJL-300C, EN-GJS-400-15C, EN-GJS-500-7C, EN-GJS-600-3C

Werkstoff Eigenschaften:

	EN-GJL-250C GG 25	EN-GJL-300C GG 30	EN-GJS-400-15C GGG 40	EN-GJS-500-7C GGG 50	EN-GJS-600-3C GGG 60
Zugfestigkeit N/mm²; mind.	155–195	185–220	370–400	420–500	550–600
Brinellhärte (HB)	160–250	200–250	120–180	170–240	200–290
Dehngrenze RP 0,2 (N/mm²)	–	–	240–250	290–320	340–370
Bruchdehnung %	–	–	11–15	5–7	1–3
Gefüge	perlitisch-ferritisch	überwiegend perlitisch	ferritisch	ferritisch-perlitisch	perlitisch-ferritisch
Härtbarkeit	nein	ja	nein	nein	ja

Bearbeitungszugabe Strangguss

Stangendurchmesser <i>D</i> oder Stangenbreite <i>B</i> ^a	Mindestbearbeitungszugabe ^b			
	Gusseisen mit Lamellengraphit		Gusseisen mit Kugelgraphit	
	kreisförmige Stange mm	rechteckige Stange mm	kreisförmige Stange mm	rechteckige Stange mm
20 < <i>D</i> oder <i>B</i> ≤ 50	2,0	2,5	3,0	3,5
50 < <i>D</i> oder <i>B</i> ≤ 100	3,0	3,5	4,0	4,5
100 < <i>D</i> oder <i>B</i> ≤ 200	4,0	4,5	5,0	5,5
200 < <i>D</i> oder <i>B</i> ≤ 300	6,0	6,5	7,0	7,5
300 < <i>D</i> oder <i>B</i> ≤ 400	7,0	7,5	8,0	8,5
400 < <i>D</i> oder <i>B</i> ≤ 500	9,0	9,5	10,0	10,5
500 < <i>D</i> oder <i>B</i> ≤ 650	11,0	11,5	12,0	12,5

^a Bei rechteckigen Gussstücken ist die Breite das längste Mass des Querschnitts.

^b Die Bearbeitungszugabe bezieht sich auf den Radius oder die halbe Breite der Stange.

BSP-Kokillenzuschnitte benötigen insgesamt nur 5 mm Bearbeitungszugabe.

Dichtheit:

Anforderungen auf Dichtheit werden in der Regel in der Bestellung vom Kunden festgelegt. Die Druckbeanspruchung ist abhängig von:

- Konstruktion
- Druckhöhe
- Druckmittel
- Zeitdauer des Druckes

Je nach Anforderungen an die Werkstücke müssen zusätzliche Prüfbedingungen mit dem Lieferanten vereinbart werden.

Anwendungsmöglichkeiten und Einsatzgebiete:

Werkstoff	Anwendungsmöglichkeiten/Einsatzgebiete
EN-GJL-250C (EN 16482)	Hydraulikteile, Zahnräder, Kolben, Lager, Schlitten, Maschinentische, Rollen, Leisten, Zylinder, Büchsen, Formen- und Kokillenbau.
EN-GJL-300C (EN 16482)	Gussstücke mit höheren Verschleissanforderungen, Zahnräder, Kolben, Schlitten, Oberflächen härtbar
EN-GJS-400-15C (EN 16482)	Hydraulikteile mit höherer Druckbeanspruchung. Gussstücke mit höheren Schlag- und Stossbeanspruchungen. Teile mit besonders hoher Bruchdehnung.
EN-GJS-500-7C (EN 16482)	Gussstücke mit Schlag- und Stossbeanspruchung, Hydraulikteile, Wellen, Zahnräder.
EN-GJS-600-3C (EN 16482)	Gussstücke mit höheren Festigkeits- und Verschleissanforderungen. Zahnräder, Steuerkurven, gute Härbarkeit.



BSP-L / BSP-S

Die Werte der Zugfestigkeit beziehen sich auf getrennt gegossene Proben mit einem Rohgussdurchmesser von 30 mm (GJL) bzw. 25 mm (GJS). Die Erwartungswerte im Gussblock sind abhängig von der Rohgusswandstärke und lassen sich aus den Werkstoffnormen EN 1561 und EN 1563 ableiten.

Nur 5 mm Bearbeitungszugabe nötig, spart somit bis zu 75% Zugabe gegenüber Strangguss!

Werkstoffe:

BSP-L10	Gusseisen mit Lamellengraphit
BSP-L20	Gusseisen mit Lamellengraphit, mech. höher beanspruchbar
BSP-S10	Gusseisen mit Kugelgraphit
BSP-S20	Gusseisen mit Kugelgraphit, mech. höher beanspruchbar
BSP-BENODUR	Gusseisen mit Kugelgraphit, vereint die Qualitäten der GJS-Standardgusswerkstoffe

Werkstoff Eigenschaften:

ähnlich	BSP-L10 EN-GJL-200	BSP-L20 EN-GJL-250	BSP-S10 EN-GJS-400-15	BSP-S20 EN-GJS-600-3	BSP-BENODUR EN-GJS-500-20
Zugfestigkeit N/mm²; mind.	200–300	250–350	≥ 400	≥ 600	≥ 500
Dehngrenze RP 0,2 (N/mm²)	–	–	≥ 250	≥ 370	≥ 400
Bruchdehnung %	–	–	≥ 15	≥ 3	≥ 20
Brinellhärte (HB)	120–180	170–230	130–170	230–290	170–220
Graphitausbildung	Lamellar überwiegend Form 1	Lamellar überwiegend Form 1	Kugelig überwiegend Form VI	Kugelig überwiegend Form VI	Kugelig überwiegend Form VI

Oberflächengüte / Auslieferungszustand:

BSP	Werkstoffe werden standardmässig gesägt mit einer Oberflächengüte N12 ausgeliefert. Auf Wunsch können die Gussblöcke bis auf eine Oberflächengüte von N6 (BSP-S) bzw. N7 (BSP-L) bearbeitet werden.
BSP-S	Werkstoffe haben eine stahlähnliche metallisch glänzende Oberfläche und eignen sich hervorragend für optisch anspruchsvolle Anwendungen.
BSP-L	Werkstoffe verfügen über eine zweckmässige matt wirkende Oberfläche.

Dämpfungs- und Gleiteigenschaften:

Aufgrund ihres hohen Graphitanteiles verfügen BSP Werkstoffe gegenüber herkömmlichen Stählen über aussergewöhnlich gute Dämpfungs- und Gleiteigenschaften (selbstschmierend).

Bearbeitbarkeit:

BSP Werkstoffe lassen sich hervorragend bearbeiten.
BSP Werkstoffe sind kurzspanig und trocken bearbeitbar.

Härtbarkeit:

Die mech. höher beanspruchbaren BSP Werkstoffsorten lassen sich martensitisch härten.

Schweissbarkeit:

Bei BSP-S Werkstoffen ist die Schweissbarkeit nur bedingt gegeben, während BSP-L Werkstoffe sich nicht zum Schweißen eignen.

Werkstoffabnahmen / Zusätzliche Prüfungen:

Weitere Anforderungen in Form von zusätzlichen Prüfungen, auch verbunden mit externen Werkstoffabnahmen (nach EN10204 3.2), werden in Ihrem Sinne durch unser Qualitätsmanagement organisiert und termin- und kostenoptimiert durchgeführt.

Anwendungsmöglichkeiten / Einsatzgebiete:

- BSP-L10** findet Anwendung im allgemeinen Maschinenbau, z. B. in Form von Maschinentischen, Läppscheiben, Grund- und Lochrasterplatten, Schlitten usw.
- BSP-L20** findet ebenfalls Anwendung im allgemeinen Maschinenbau, im Formenbau z. B. in Form von Maschinentischen, Läppscheiben, Grund- und Lochrasterplatten, Schlitten usw. Besondere Anwendung findet BSP-L20 aufgrund seiner hohen Wärmeleitfähigkeit im Kokillenbau.
- BSP-S10** eignet sich neben allgemeinen Anwendungen, im Maschinenbau besonders für Hydraulikteile mit hoher Druckbeanspruchung sowie für Anwendungen mit höherer Schlag- und Stossbeanspruchung.
- BSP-S20** findet überall dort Anwendung, wo hohe Festigkeiten und gute Verschleissbeständigkeit sowie hohe Druckbeanspruchung (gehobene Hydraulikanwendungen) gefordert sind. Beispiele hierfür sind Ventilblöcke, Zahnräder, Kurvenscheiben, Schwungscheiben und ähnliche Anwendungen.
- BSP-Benodur** basiert auf der Grundlage eines konventionellen Gusseisens mit Kugelgraphit. Bei gleichem E-Modul (ca. 170 Kn/mm²) resultieren deutlich bessere Werte im Bereich der mechanischen Eigenschaften. Das bedeutet, dass Teile, die höheren Beanspruchungen ausgesetzt sind, sehr viel kleiner dimensioniert werden können als bei herkömmlichen Werkstoffen.

Allgemein kommen bei Anwendungen, die einen höheren Anspruch an die Dehnung des Gusswerkstoffes stellen, BSP-S Werkstoffe zum Einsatz.

Hohlbarren/Büchsen

In Strangguss oder Schleuderguss hergestelltes Gusseisen mit feinkörnigem, homogenem Gefüge. Das fertigungstechnische Verfahren bewirkt eine besonders gute Gefügedichtheit. Die mechanischen Eigenschaften lassen sich aus den Normen EN 1561 und EN 1563 ableiten.

Werkstoffe:

EN-GJL-250

EN-GJS-400-15

EN-GJS-600-3

Werkstoff Eigenschaften:

	EN-GJL-250	EN-GJS-400-15	EN-GJS-600-3
Zugfestigkeit N/mm²; mind.	250	400	600
Dehngrenze RP 0,2 (N/mm²)	–	≥ 250	≥ 370
Bruchdehnung %	–	≥ 12	≥ 2
Gefüge	perlitisch	ferritisch	perlitisch
Härtbarkeit	nein	nein	ja

Gemessen am separat gegossenen Probestab

Dichtheit:

Anforderungen auf Dichtheit werden in der Regel in der Bestellung vom Kunden festgelegt. Die Druckbeanspruchung ist abhängig von:

- Konstruktion
- Druckmittel
- Druckhöhe
- Zeitdauer des Druckes

Je nach Anforderungen an den Werkstoff müssen zusätzliche Prüfbedingungen mit dem Lieferanten vereinbart werden.

Anwendungsmöglichkeiten und Einsatzgebiete:

EN-GJL-250 Zylinder, Hohlwalzen, Rollgangsrollen, Zylinderbüchsen, Lärpringe.

EN-GJS-400-15 Zylinder, Hohlwalzen, Rollgangsrollen, Zylinderbüchsen, Lärpringe.

Aufspannelemente

Im Sandgussverfahren hergestellte Gussteile. Diese dienen vorwiegend als Grundkörper für Aufspann-Systeme. Die Aufspannelemente sind vorbearbeitet. Die mechanischen Eigenschaften lassen sich aus der Norm EN 1561 ableiten.

Werkstoffe:**EN-GJL-250****Werkstoff Eigenschaften:**

	EN-GJL-250
Zugfestigkeit N/mm²; mind.	250
Gefüge	perlitisch
Härtbarkeit	bedingt

Anwendungsmöglichkeiten und Einsatzgebiete:

Vorrichtungsbau, Werkzeugbau, Maschinenbau, Zubehör für Werkzeugmaschinen, Aufspann- Hilfsmittel.

Lieferung und Preise Schweiz

	Lagersortiment, Katalogartikel	Modellguss und Bearbeitungen
Preise	<ul style="list-style-type: none"> ■ Preis- und Dimensionsänderungen sowie Materialverfügbarkeit vorbehalten. ■ Massgebend ist die Gesamtbestellmenge pro Bestellung für die Nettopreisbasis. ■ Alle Preisangaben sind exklusive Mehrwertsteuer. 	Alle Preisangaben sind netto und exklusive Mehrwertsteuer.
Lieferungen	EXW Uzwil Incoterms	EXW Uzwil Incoterms
Mindestfakturbetrag	CHF 100.– zuzüglich Versandkosten.	CHF 150.– zuzüglich Versandkosten.
Allgemeine Bedingungen	Sofern nicht schriftlich anders vereinbart, gelten unsere Konditionen gemäss Katalog und die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AVLB) des Giesserei-Verbandes der Schweiz GVS.	Sofern nicht schriftlich anders vereinbart, gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AVLB) des Giesserei-Verbandes der Schweiz GVS.

Lieferung und Preise International

	Lagersortiment, Katalogartikel	Modellguss und Bearbeitungen
Preise	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gemäss Preisangaben im Katalog ■ Die CHF-Preise werden für unsere ausländischen Partner in Euro umgerechnet. ■ Für die Nettopreisbasis ist jeweils die Gesamtbestellmenge massgebend. 	Alle Preisangaben sind netto zu stückbezogenen Fixpreisen.
Verrechnung:	<ul style="list-style-type: none"> ■ Für unsere ausländischen Partner in Euro oder CHF 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Für unsere ausländischen Partner in Euro oder CHF
Lieferungen	<ul style="list-style-type: none"> ■ FCA Uzwil Incoterms ■ DDP – Konstanz 	<ul style="list-style-type: none"> ■ FCA Uzwil Incoterms ■ DDP – Konstanz
Mindestfakturbetrag	CHF 100.–, Euro 75.–, zuzüglich Transportkosten.	CHF 150.–, Euro 100.–, zuzüglich Transportkosten.
Allgemeine Bedingungen	Sofern nicht schriftlich anders vereinbart, gelten unsere Konditionen gemäss Katalog und grundlegend die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AVLB) des Giesserei-verbandes der Schweiz GVS.	Sofern nicht schriftlich anders vereinbart, gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AVLB) des Giessereiverbandes der Schweiz GVS.

ADI

ADI (Austempered Ductile Iron)

Die bessere Alternative zum Stahl

**DOWNLOAD UNTER
WWW.BENNINGERGUSS.CH**

ADI

Der Extrem-
Gusswerkstoff

Überlegene Eigenschaften
aus einem Guss.

BENODUR®

Beanspruchung weiter ausgedehnt

Eine Eigenmarke der BENNINGER GUSS AG

DOWNLOAD UNTER
WWW.BENNINGERGUSS.CH

BENODUR®

Eine neue

Generation von

Gusswerkstoffen

Belastbarkeit
weiter ausgedehnt.

DGP

Digitale Guss-Produktion

Eine Fertigungstechnologie der BENNINGER GUSS AG

**DOWNLOAD UNTER
WWW.BENNINGERGUSS.CH**

DGP

Prototypen

Einzelteile

Kleinserien

Ersatzteile

**Genial einfach.
Schnell in Form.**