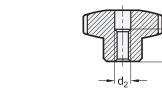






- A Rohteil (unbearbeitet)
- C mit Sackloch H7
- D mit Gewinde-Durchloch
- E mit Gewinde-Sackloch



U	2			2						
d ₁	d ₂ Gewinde Form E Form D		d ₃ H7 Bohrung Form C	d ₄	h ₁ –1 Form A	Form C Form D Form E	h ₂ ≈	t ₁ min.	t ₂	
40	M 6	M 8	M 8	B 8	14	26	25	12,5	15	13
50	M 8	M 10	M 10	B 10	18,5	33	32,5	16	18	16
60	M 10	M 12	M 12	B 12	20,5	41	40	20	22	20
70	M 12	M 16	M 16	B 16	25,5	47	46	23	28	20

Ausführung	4
Aluminium	
· matt, gleitgeschliffen	MT
Trennaht nicht sichtbar	
• poliert	PL
(nur Form C / D / E)	
RoHS	

Sterngriffe GN 5336 werden im Pressverfahren hergestellt; dadurch ergibt sich ein dichtes Gefüge von hoher Festigkeit und eine glatte Oberfläche. Original ELESA-Design, realisiert in Metallausführung mit Genehmigung von ELESA S.p.A.

Hinweise	Seite	
DIN 6336 Sterngriffe (Aluminium)	QVX	
GN 5334 Sterngriffe (Edelstahl)	QVX	
GN 5337.4 Sterngriffe (Kunststoff, Buchse Edelstahl)	QVX	
Technische Informationen		
Querbohrungen GN 110	QVX	
ISO-Passungen	QVX	

Bestellbeispiel (ohne Bohrung)	1	d ₁
1 2 4		Form
GN 5336-60-A-MT		Oberfläche
Bestellbeispiel (mit Bohrung) 1 2 3 4		d ₁
		d ₂ (d ₃)
		Farme
GN 5336-50-M10-E-MT	3	Form

2.1

2.3