



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

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> Gewinde Form E			d <sub>3</sub> H7 Bohrung Form C	d <sub>4</sub>	h <sub>1</sub> -1 Form A	Form C Form D Form E	h <sub>2</sub> ≈	t <sub>1</sub> min.	t <sub>2</sub>
	M 6	M 8	Form D M 8							
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**

**Aluminium**

- matt, gleitgeschliffen
- Trennart nicht sichtbar
- poliert
- (nur Form C / D / E)

4

MT  
PL

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)	490
GN 5334 Sterngriffe (Edelstahl)	522
GN 5337.4 Sterngriffe (Kunststoff, Gewindebuchse Edelstahl)	512

**Technische Informationen**

Querbohrungen GN 110	2326
ISO-Passungen	2391

**Bestellbeispiel (ohne Bohrung)**

1 d <sub>1</sub>	
3 Form	
4 Oberfläche	

**GN 5336-60-A-MT**

**Bestellbeispiel (mit Bohrung)**

1 d <sub>1</sub>	
2 d <sub>2</sub> (d <sub>3</sub> )	
3 Form	
4 Oberfläche	

**GN 5336-50-M10-E-MT**

1.1  
1.2  
1.3  
1.4  
2.1  
2.2  
2.3  
2.4

