



3 Form

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

1 d_1	2 d_2 Gewinde Form E	Form D Form E	2 d_3 H7 Bohrung Form C	$d_4 + 0,5$	$h_1 - 1$ Form A	Form C Form D Form E	$h_2 \approx$	t_1 min.	t_2
40	M 6	M 8	B 8	14	26	25	12,5	15	13
50	M 8	M 10	B 10	18	33	32	16	18	16
60	M 10	M 12	B 12	20	41	40	20	22	20
70	M 12	M 16	B 16	25	47	46	23	28	20

Ausführung

- Aluminium
- matte Oberfläche (Gleitschliff) **MT**
- poliert **PL**
- Form **A** (ungebohrt)
nur in Ausführung matt (MT) lieferbar
- Querbohrungen GN 110 → Seite 2080
- ISO-Passungen → Seite 2151
- RoHS



Hinweis

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.

Bestellbeispiel (ohne Bohrung)	1 d_1
1 3 4 GN 5336-60-A-MT	3 Form
	4 Oberfläche

Bestellbeispiel (mit Bohrung)	1 d_1
1 2 3 4 GN 5336-50-M10-E-MT	2 d_2 (d_3)
	3 Form
	4 Oberfläche

