



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

d ₁	d ₂ Gewinde Form E			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
	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
- Trennmat nicht sichtbar
- poliert
- (nur Form C / D / E)



MT
PL

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

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

RoHS

Bestellbeispiel (ohne Bohrung)

GN 5336-60-A-MT

- 1 d₁
- 2 Form
- 3 Oberfläche

Bestellbeispiel (mit Bohrung)

GN 5336-50-M10-E-MT

- 1 d₁
- 2 d₂ (d₃)
- 3 Form
- 4 Oberfläche

