



- 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	2 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	15	26	25	12,5	15	15
50	M 8	M 10	B 10	19	33	32	16	18	20
60	M 10	M 12	B 12	21	41	40	20	22	26
70	M 12	M 16	B 16	26	47	46	23	28	32

Ausführung

- Aluminium
 - matte Oberfläche (Gleitschliff) **MT**
 - Trennnaht nicht sichtbar
 - poliert **PL**
- Form A (ungebohrt)
nur in Ausführung matt (MT) lieferbar
- Querbohrungen GN 110 → Seite 1808
- ISO-Passungen → Seite 1873
- RoHS

4

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)

GN5336-60-A-MT

- 1** d_1
- 3** Form
- 4** Oberfläche

Bestellbeispiel (mit Bohrung)

GN5336-50-M10-E-MT

- 1** d_1
- 2** d_2 (d_3)
- 3** Form
- 4** Oberfläche