



3 Form

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

<sup>1</sup> d <sub>1</sub>	<sup>2</sup> d <sub>2</sub> Gewinde Form E	Form D Form E	<sup>2</sup> d <sub>3</sub> H7 Bohrung Form C	d <sub>4</sub> -0,5	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>
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



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 <sub>1</sub>
<sup>1</sup> <sup>3</sup> <sup>4</sup> GN 5336-60-A-MT	3 Form
	4 Oberfläche

Bestellbeispiel (mit Bohrung)	1 d <sub>1</sub>
<sup>1</sup> <sup>2</sup> <sup>3</sup> <sup>4</sup> GN 5336-50-M10-E-MT	2 d <sub>2</sub> (d <sub>3</sub> )
	3 Form
	4 Oberfläche

