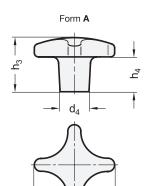
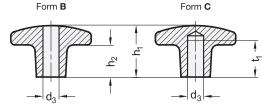
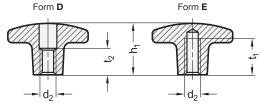
Gusseisen / Edelstahl / Aluminium











_

4 Form

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

•			•	•							
d ₁ GG	NI	AL	d₂ Gewinde Form D Form E	d ₃ H7 Bohrung Form B Form C	d ₄	h₁ Form B, C, D, E	h₂ Form B, C, D, E	h ₃ Form A	h ₄ Form A	t ₁ min.	t ₂
-	-	20	M 4	-	8	13	7	14	8	8	7
-	-	25	M 5	-	10	16	9	17	10	10	8
32	32	32	M 6	B 6	12	20	9	21	10	12	10
40	40	40	M 8	B 8	14	25	13	26	14	15	13
50	50	50	M 10	B 10	18	32	18	34	20	18	16
63	63	63	M 12	B 12	20	40	23	42	25	22	20
80	-	80	M 16	B 16	25	50	28	52	30	28	20
100*	-	-	M 20	B 20	32	63	36	65	38	36	25

* nicht in Ausführung ZB lieferbar

Ausführung

2

1 5

ΖB

- Gusseisenentgratet und gerommelt
- verzinkt, blau passiviert Gewinde schraubengängig (Form D und E)
- Edelstahl-Feinguss 1.4308 NI matt gestrahlt (Form A, D, E)
- Aluminium aluminium geschmiedet
 (Form A, C, D, E)
- matte Oberfläche (Gleitschliff) MT Trennnaht nicht sichtbar - poliert PL
- poliert
 Metrisches ISO Gewinde DIN 13
- → Seite 2148
- ISO-Passungen → Seite 2151
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 2166
- RoHS

Auf Anfrage

· kunststoffbeschichtet

Hinweis

- siehe auch...
- Kreuzgriffe DIN 6335 (Kunststoff) → Seite 586
- Kreuzgriffe GN 6335.1 (Duroplast, mit vorstehender Buchse)
 - → Seite 588
- Kreuzgriffe GN 6335.2 (Thermoplast, mit vorstehender Buchse)
 - → Seite 588
- Kreuzgriffe DIN 6335 mit Verliersicherung GN 111.7 → Seite 2084

| 1 | Werkstoff | 2 | d₁ | 3 | d₂ (d₃) | 4 | Form |

| 1 | Werkstoff | 2 | d₁ | 3 | d₂ | 5 | DIN 6335-AL-50-B10-C-MT | 5 | Oberfläche