



4 Form

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

2			3		3							
d	GG	NI	AL	d ₂ Gewinde Form D Form E	d ₃ H7 Bohrung Form B Form C	d ₄	h ₁ Form B, C, D, E	h ₂ Form B, C, D, E	h ₃ Form A	h ₄ Form A	t ₁ min.	t ₂
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

Ausführung

- Gusseisen **GG**
entgratet und geremelt
- Edelstahl-Feinguss **NI**
nur Formen A, D, E
- nichtrostend, 1.4308
- matt gestrahlt
- Aluminium **AL**
geschmiedet
nur Formen A, C, D, E
- matte Oberfläche (Gleitschliff) **MT**
Trennnaht nicht sichtbar
- poliert **PL**
- ISO-Passungen → Seite 1873
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 1883
- RoHS-konform

Auf Anfrage

- kunststoffbeschichtet

Hinweis

siehe auch...

- Kreuzgriffe DIN 6335 (Kunststoff) → Seite 552
- Kreuzgriffe GN 6335.1 (Duroplast, mit vorstehender Buchse) → Seite 554
- Kreuzgriffe GN 6335.2 (Thermoplast, mit vorstehender Buchse) → Seite 554
- Kreuzgriffe DIN 6335 mit Verliersicherung GN 111.7 → Seite 1812

Bestellbeispiel (Gusseisen)		1	Werkstoff
1 2 3 4 DIN 6335-GG-63-M12-D		2	d ₁
		3	d ₂ (d ₃)
		4	Form

Bestellbeispiel (Aluminium)		1	Werkstoff
1 2 3 4 5 DIN 6335-AL-50-B10-C-MT		2	d ₁
		3	d ₃ (d ₂)
		4	Form
		5	Oberfläche