

## Замки с защелкой

две зажимные длины A

### ХАРАКТЕРИСТИКИ

Корпус / стопорное кольцо  
Цинк, литое под давлением

- коррозионностойкий  
Покрытие ZNDG Pass. nano®
- Окрашенный антрацитом

Стопорное кольцо  
С дополнительным порошковым покрытием  
черный цвет, текстурированная матовая поверхность

Направляющая  
Пластик (полиамид PA)  
Черный

Нажимная кнопка  
Пластик (полиамид PA)  
светло-серый цвет

Шестигранные гайки  
Сталь  
Оцинкованный, синий пассивированный



### ИНФОРМАЦИЯ

Замки с защелкой GN 315.1 отличаются радиальной подпружиненной направляющей, осуществляющей запирающее действие.

При закрытии двери блокирующее действие запускается автоматически. Скошенная направляющая сначала оттягивается с помощью надлежащим образом установленной проушины, а затем перемещается в блокировочное положение посредством нажимной пружины.

Дверь отпирается с помощью кнопки.

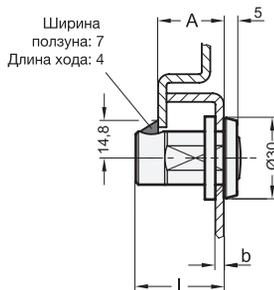
Если для управления дверью никакие функциональные элементы не требуются или если такой элемент смонтирован отдельно, то используются замки с защелкой GN 315.1.

### АКСЕССУАРЫ

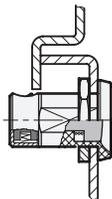
- Открывающие ручки GN 120.1 (см. стр. 1487)

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Характеристики пластика (см. стр. A2)



Ширина ползуна: 7  
Длина хода: 4

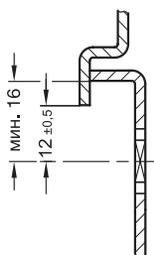


### GN 315.1

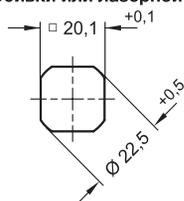
Описание	Длина захвата A	b	l	Δ
GN 315.1-20	20	12	28,5	56
GN 315.1-25	25	17	33,5	66



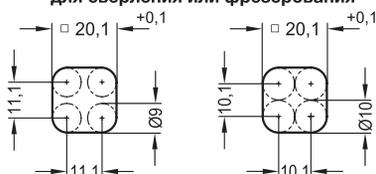
#### Расстояние между отверстиями



#### Установочное отверстие для пробивки или лазерной резки



#### Установочное отверстие для сверления или фрезерования



#### Инструкции по сборке и монтажу

Эти замки с защелкой могут быть использованы для фиксации двери, крышки или люка, но не зажимать их.

Вот почему важно установить длину захвата A (дверь + толщина дверной рамы) с максимальной точностью.

Для осуществления монтажа выполните отверстия в двери, крышке или люке, как показано на монтажном чертеже.

Замок с защелкой вставляется через отверстие спереди. Затем монтажная гайка просто устанавливается на направляющей сзади и закручивается.

При серийном производстве требуемое монтажное отверстие в дверном полотне обычно выполняется пробивкой или лазерной обработкой.

Установочное отверстие также может быть создано путем сверления или фрезерования, как показано на схематических чертежах.

Для серийных малых размеров и стальных листов толщиной менее 2 мм используется штамп для листового металла GN 123 (см. стр. 1493) для листового металла.

