

Замки с защелкой

Фиксирующее расстояние A1 / A2 регулируется

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Корпус
- Цинк, литье под давлением
- коррозионностойкий
- Покрытие ZNDG Pass. nano®
- Окрашенный антрацитом
- Установочная муфта
- Сталь
- С пластиковым покрытием
- черный цвет, текстурированная матовая поверхность
- Рабочая кнопка / направляющая
- Пластик (полиамид PA)
- Черный цвет, матовая отделка
- Нажимная кнопка
- Пластик (полиамид PA)
- светло-серый цвет
- Шестигранные гайки
- Сталь
- Оцинкованный, синий пассивированный

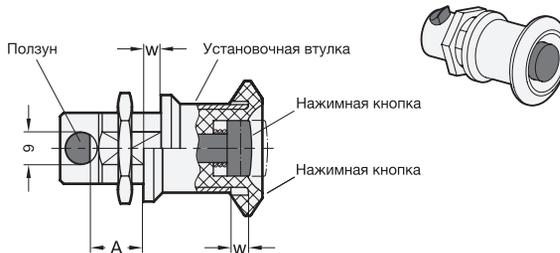
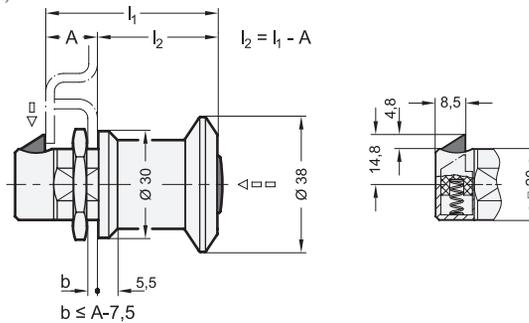


ИНФОРМАЦИЯ

Замки с защелкой GN 315 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. Для управления дверью эти пружинящие замки снабжены рабочей кнопкой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Характеристики пластика (см. стр. A2)

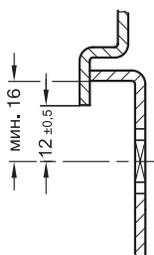


GN 315

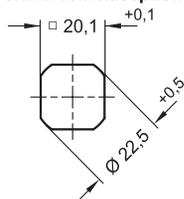
Описание	Длина захвата H оминальный размер	A мин.	l1	w Регулируемая область	⚖
GN 315-A1	A 1	18	52	5	100
GN 315-A2	A 2	23	57	5	138



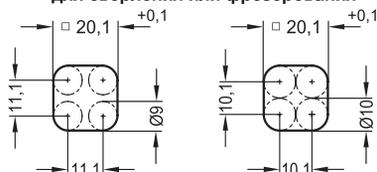
Расстояние между отверстиями



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 замков с защелкой GN 315 длину захвата можно плавно регулировать с помощью установочной муфты, осуществляя регулировку посредством прецизионной резьбы. Это значительно облегчает установку.

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.

