

Zamki z uchwytem pałąkowym

Odlew z cynku, zamykanie kluczem uniwersalnym

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **DK**: wkładka pod klucz o profilu trójkątnym
- Typ **VK7**: wkładka pod klucz o profilu kwadratowym 7x7
- Typ **VK8**: wkładka pod klucz o profilu kwadratowym 8x8
- Typ **VDE**: wkładka pod klucz o profilu dwuskrzydłowym

Uchwyty

Odlew z cynku

Powierzchnia pokryta żywicą epoksydową

- Kolor czarny, RAL 9005, wykończony na mat **SW**
- Kolor srebrny, RAL 9006, wykończony na mat **SR**

Krzywka

Blacha stalowa, ocynkowana, pasywacja niebieska

trzpień obrotowy

Stal ocynkowana, pasywacja niebieska

Tuleja dystansowa

Aluminium

Pozostałe elementy

Stal ocynkowana, pasywacja niebieska



INFORMACJE

Zamki z uchwytem GN 119.3 są stosowane tam, gdzie jest wymagane zastosowanie zarówno zamka jak i uchwyty. Zamknięcie następuje przez przekręcenie zamka zgodnie z ruchem wskazówek zegara (w prawo), co powoduje ustawienie krzywki w pozycji zablokowanej za ościeżnicą. Zamki posiadają skok krzywki domykającej do 10 mm, dzięki czemu mogą być również używane na przykład razem z uszczelkami.

Zastosowanie różnych śrub i tulei dystansowych pozwala uzyskać zakres ryglowania A1...A9 wynoszący od 17 do 65 mm.

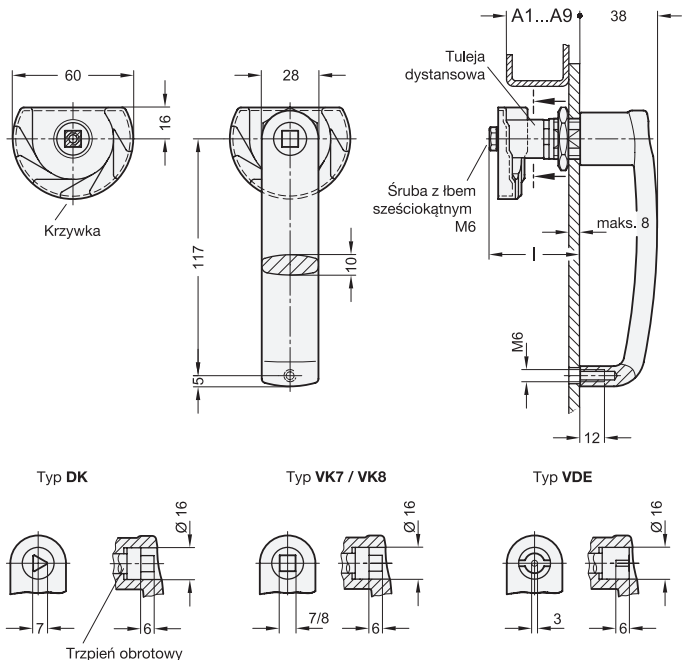
Uchwyty pałąkowe z wbudowaną krzywką są atrakcyjnym cenowo połączeniem tych dwóch funkcji.

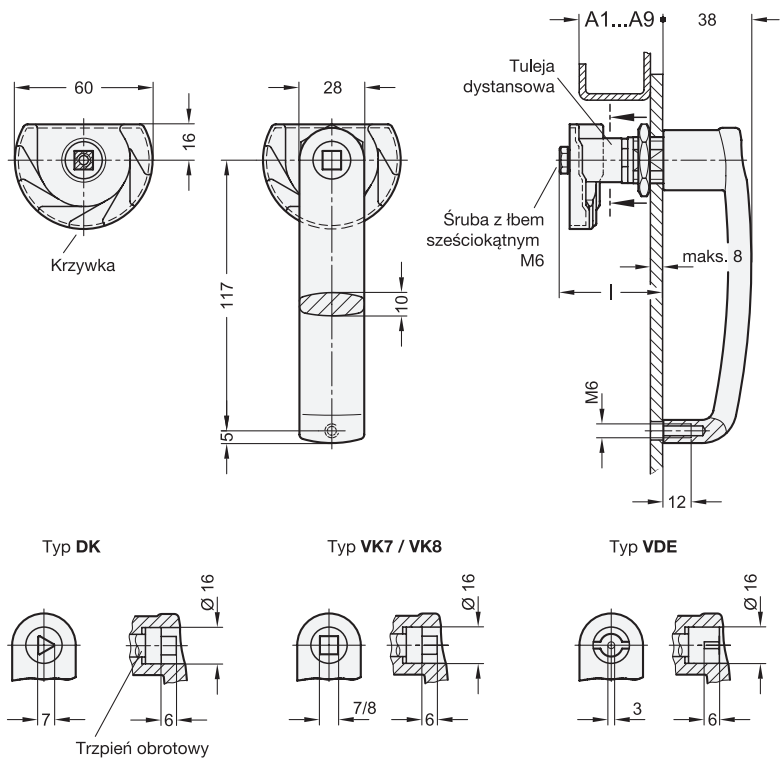
AKCESORIA

- GN 119.2 Klucze (patrz strona 1530)

DANE TECHNICZNE

- Lista modeli zamków (patrz strona 1456)





* Uzupełnij oznaczenie o:
SW RAL9005
SR RAL9006

GN 119.3-DK

Oznaczenie	Zakres domykania rygla (drzwi ramy + grubość ramy)	Zakres zacisku	⚖
GN 119.3-DK-A1-*	A 1 (l=35)	17 - 25	408
GN 119.3-DK-A2-*	A 2 (l=40)	22 - 30	412
GN 119.3-DK-A3-*	A 3 (l=45)	27 - 35	415
GN 119.3-DK-A4-*	A 4 (l=50)	32 - 40	419
GN 119.3-DK-A5-*	A 5 (l=55)	37 - 45	422
GN 119.3-DK-A6-*	A 6 (l=60)	42 - 50	427
GN 119.3-DK-A7-*	A 7 (l=65)	47 - 55	430
GN 119.3-DK-A8-*	A 8 (l=70)	52 - 60	434
GN 119.3-DK-A9-*	A 9 (l=75)	57 - 65	438

GN 119.3-VK7

Oznaczenie	Zakres domykania rygla (drzwi ramy + grubość ramy)	Zakres zacisku	⚖
GN 119.3-VK7-A1-*	A 1 (l=35)	17 - 25	423
GN 119.3-VK7-A2-*	A 2 (l=40)	22 - 30	432
GN 119.3-VK7-A3-*	A 3 (l=45)	27 - 35	442
GN 119.3-VK7-A4-*	A 4 (l=50)	32 - 40	452
GN 119.3-VK7-A5-*	A 5 (l=55)	37 - 45	463
GN 119.3-VK7-A6-*	A 6 (l=60)	42 - 50	475
GN 119.3-VK7-A7-*	A 7 (l=65)	47 - 55	485
GN 119.3-VK7-A8-*	A 8 (l=70)	52 - 60	496
GN 119.3-VK7-A9-*	A 9 (l=75)	57 - 65	507

Waga typ SW

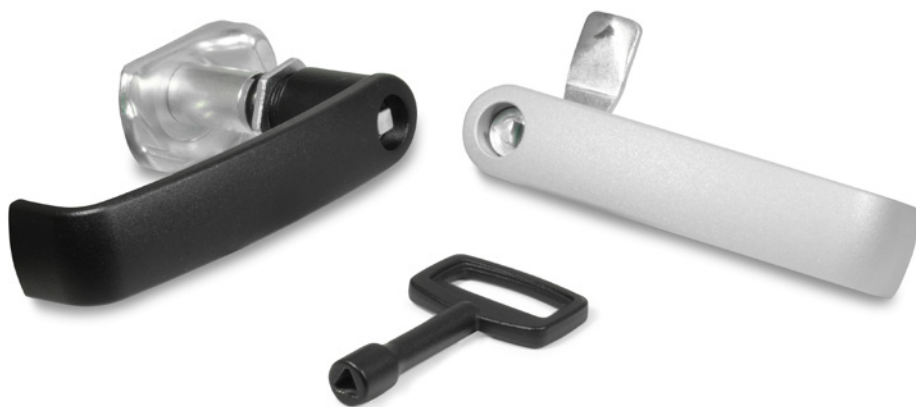
GN 119.3-VK8

Oznaczenie	Zakres domykania rygla (drzwi ramy + grubość ramy)	Zakres zacisku	⚖
GN 119.3-VK8-A1-*	A 1 (l=35)	17 - 25	423
GN 119.3-VK8-A2-*	A 2 (l=40)	22 - 30	432
GN 119.3-VK8-A3-*	A 3 (l=45)	27 - 35	442
GN 119.3-VK8-A4-*	A 4 (l=50)	32 - 40	453
GN 119.3-VK8-A5-*	A 5 (l=55)	37 - 45	463
GN 119.3-VK8-A6-*	A 6 (l=60)	42 - 50	475
GN 119.3-VK8-A7-*	A 7 (l=65)	47 - 55	485
GN 119.3-VK8-A8-*	A 8 (l=70)	52 - 60	496
GN 119.3-VK8-A9-*	A 9 (l=75)	57 - 65	507

GN 119.3-VDE

Oznaczenie	Zakres domykania rygla (drzwi ramy + grubość ramy)	Zakres zacisku	⚖
GN 119.3-VDE-A1-*	A 1 (l=35)	17 - 25	426
GN 119.3-VDE-A2-*	A 2 (l=40)	22 - 30	434
GN 119.3-VDE-A3-*	A 3 (l=45)	27 - 35	445
GN 119.3-VDE-A4-*	A 4 (l=50)	32 - 40	455
GN 119.3-VDE-A5-*	A 5 (l=55)	37 - 45	466
GN 119.3-VDE-A6-*	A 6 (l=60)	42 - 50	478
GN 119.3-VDE-A7-*	A 7 (l=65)	47 - 55	488
GN 119.3-VDE-A8-*	A 8 (l=70)	52 - 60	498
GN 119.3-VDE-A9-*	A 9 (l=75)	57 - 65	510

Waga typ SW



Zamki z uchwytem pałkowym GN 119.3 (patrz strona 1484)
 Zamki z uchwytem pałkowym GN 115.7 (patrz strona 1472)
 Klucze GN 119.2 (patrz strona 1530)

Informacje techniczne oraz dotyczące montażu

Obracając zamek zgodnie z ruchem wskazówek zegara (w prawo), stopniowana krzywka dociska drzwi od wewnątrz.

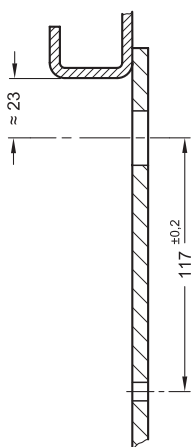
Duży skok krzywki (10 mm) pozwala na stosowanie tych zamków na drzwiach z taśmami uszczelniającymi. Przy doborze zakresu A należy uwzględnić również grubość uszczelnienia.

Na potrzeby montażu należy wykonać dwa otwory w drzwiach zgodnie z jednym z dwóch rysunków.

Korpus, ze wstępnie zamontowaną śrubą roboczą, jest mocowany w otworze od przodu i utrzymywany na miejscu za pomocą nakrętki mocującej z tyłu. Tuleja dystansowa i krzywka są następnie nasuwane kolejno na śrubę roboczą od tyłu i mocowane za pomocą śruby z łbem sześciokątnym.

Wymagane otwory montażowe są w seryjnej produkcji wykonywane zwykle poprzez wiercenie, wybijanie lub wycinanie laserem.

Położenie otworu



Otwory montażowe do wiercenia, wykrawania lub obróbki laserowej

