

Zamki

Stal/stal nierdzewna

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **SG**: z pokrętkiem
- Typ **DK**: wkładka pod klucz o profilu trójkątnym (DK7)
- Typ **VK7**: wkładka pod klucz o profilu kwadratowym A/F7
- Typ **VK8**: wkładka pod klucz o profilu kwadratowym A/F8
- Typ **VDE**: wkładka pod klucz o profilu dwuskrzydłowym

Wersja ze stali

Korpus zamka/trzpień obrotowy
Ciśnieniowy odlew z cynku, chromowany.

Krzywka
Blacha stalowa, ocynkowana, pasywacja niebieska

Tuleja dystansowa

Aluminium

Pokrętła VCT. (patrz strona 214)

Tworzywo (polipropylen PP)

Kolor czarny, wykończony na mat

Wersja ze stali nierdzewnej

Stal nierdzewna AISI 303 NI

Krzywka stal AISI 304

Pokrętło ze stali nierdzewnej GN 5334 (patrz strona 229)
AISI 304

Stopień ochrony IP 65

INFORMACJE

Zamki GN 119 posiadają skok krzywki domykającej do 10 mm.
Zamknięcie następuje przez przekręcenie zamka zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Zamek w wersji nierdzewnej jest wyposażony w uszczelnienie (O-ring).

DANE TECHNICZNE

- Lista modeli zamków (patrz strona 1456)
- Stopień ochrony IP (patrz strona A23)
- Właściwości stali nierdzewnej (patrz strona A26)
- Właściwości tworzyw (patrz strona A2)

AKCESORIA

- Klucze GN 119.2 (patrz strona 1530)
- Zaślepki ochronne GN 120 (patrz strona 1486)
- Uchwyty do zamków GN 120.1 (patrz strona 1487)



BUDOWA I SPOSÓB MONTAŻU

Obracając zamek zgodnie z ruchem wskazówek zegara 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 drzwi.

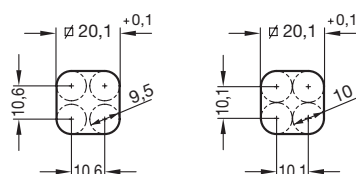
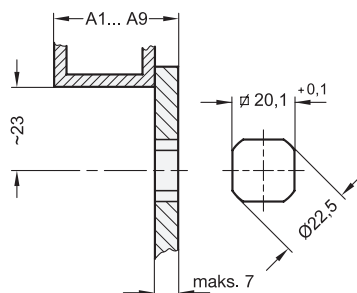
Przed zamocowaniem zamka należy przygotować w drzwiach otwór zgodny z rysunkiem. Dystans osi otworu od krawędzi ramy powinien wynosić 23 mm.

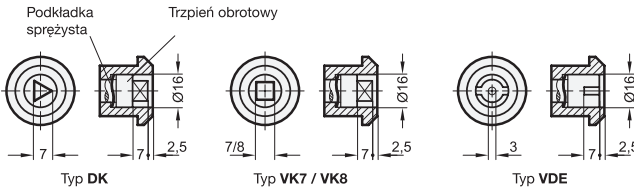
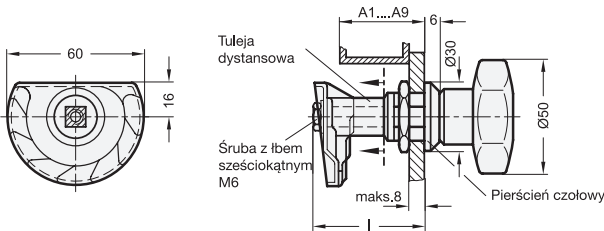
Korpus jest mocowany i utrzymywany we właściwym położeniu za pomocą nakrętki sześciokątnej. Tulejkę dystansową i krzywkę nakłada się od tyłu, dokręcając śrubą z łbem sześciokątnym.

W produkcji seryjnej **wykonanie otworu montażowego** odbywa się przeważnie przez wybijanie lub wycinanie laserowe.

Dla krótkich serii i przy blachach o grubości poniżej 2 mm jest zalecane użycie przebijaaka GN 123 (patrz strona 1493).

Otwór montażowy może być wykonany także poprzez wiercenie lub wyfrezowanie.



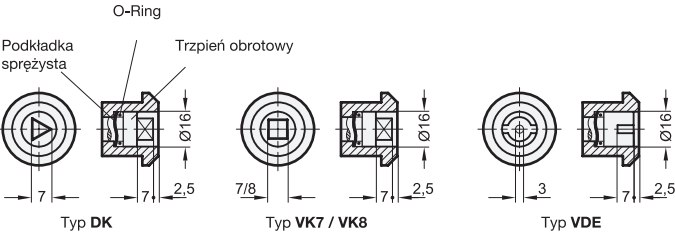
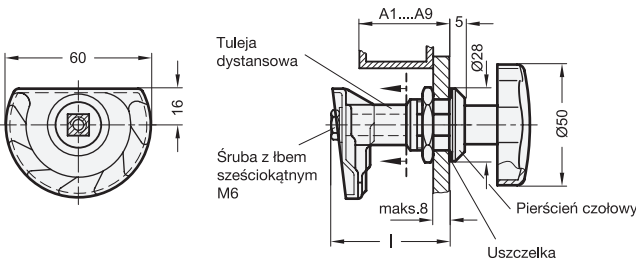


* Uzupełnić oznaczenie zamka o typ wykonania
SG DK VK7 VK8 VDE

GN 119

Oznaczenie	Zakres domykania krzywki A (drzwi + grubość ramy)	Zakres zacisku	⚖
GN 119-*-A1	A 1 (l=35)	17 - 25	104
GN 119-*-A2	A 2 (l=40)	22 - 30	111
GN 119-*-A3	A 3 (l=45)	27 - 35	113
GN 119-*-A4	A 4 (l=50)	32 - 40	113
GN 119-*-A5	A 5 (l=55)	37 - 45	118
GN 119-*-A6	A 6 (l=60)	42 - 50	123
GN 119-*-A7	A 7 (l=65)	47 - 55	126
GN 119-*-A8	A 8 (l=70)	52 - 60	130
GN 119-*-A9	A 9 (l=75)	57 - 65	135

Waga dla typu DK



* Uzupełnić oznaczenie zamka o typ wykonania
SG DK VK7 VK8 VDE

GN 119-NI

STAINLESS STEEL

Oznaczenie	Zakres domykania krzywki A (drzwi + grubość ramy)	Zakres zacisku	⚖
GN 119-*-A1-NI	A 1 (l=35)	17 - 25	100
GN 119-*-A2-NI	A 2 (l=40)	22 - 30	126
GN 119-*-A3-NI	A 3 (l=45)	27 - 35	140
GN 119-*-A4-NI	A 4 (l=50)	32 - 40	140
GN 119-*-A5-NI	A 5 (l=55)	37 - 45	160
GN 119-*-A6-NI	A 6 (l=60)	42 - 50	160
GN 119-*-A7-NI	A 7 (l=65)	47 - 55	170
GN 119-*-A8-NI	A 8 (l=70)	52 - 60	179
GN 119-*-A9-NI	A 9 (l=75)	57 - 65	204

Waga dla typu DK