

Zamki zatrzaskowe

Dwa zakresy blokowania A

SPECYFIKACJA

Korpus / pierścień czotowy

Odlew z cynku

- odporny na korozję
ZNDG Pass, nano®-powłoka
- Kolor antracytowy

Pierścień czotowy

Powierzchnia dodatkowo pokryta żywicą epoksydową
kolor czarny, wykończenie matowe

Zapadka

Technopolimer na bazie poliamidu (PA)

Czarny

Przycisk

Technopolimer na bazie poliamidu (PA)

Kolor jasnoszary

Nakrętki sześciokątne

Stal

Ocynkowana, pasywacja niebieska



INFORMACJE

Zamki zatrzaskowe GN 315.1 posiadają zapadkę z dociskiem sprężynowym, odpowiedzialną za blokowanie.

Podczas zamykania drzwi, zamek zatrzaskuje się automatycznie. Zapadka, dzięki odpowiedniej powierzchni ściętej, jest wciskana przez ramę drzwi, a następnie zatrzaskuje się wypychana przez sprężynę.

Drzwi są odblokowywane za pomocą przycisku.

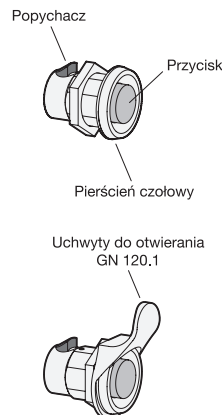
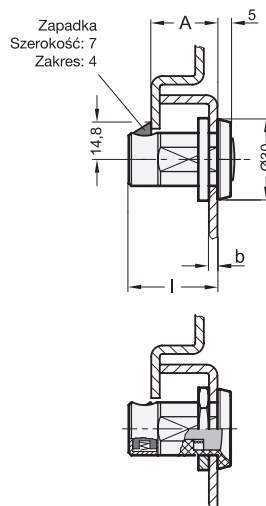
Jeśli zaden element otwierający drzwi nie jest wymagany, lub jeśli taki element jest zaprojektowany jako oddzielna funkcjonalność, wówczas stosujemy zamek GN 315.1.

AKCESORIA

- Uchwyty do zamków GN 120.1 (patrz strona 1487)

DANE TECHNICZNE

- Właściwości tworzyw (patrz strona A2)

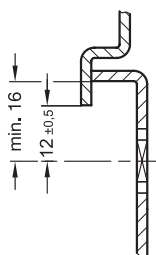


GN 315.1

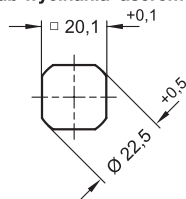
Oznaczenie	Odległość zamknięcia A	b	l	Δ
GN 315.1-20	20	12	28.5	56
GN 315.1-25	25	17	33.5	66



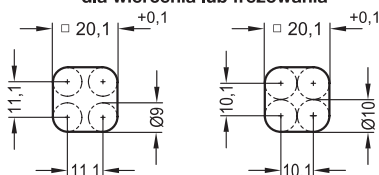
Położenie otworu



Otwór montażowy dla wybijania lub wycinania laserem



Otwór montażowy dla wiercenia lub frezowania



Budowa i sposób montażu

Przy użyciu tych zamków zatrzaskowych można zablokować drzwi, osłonę bądź pokrywę ale nie będą one dociągnięte jak w przypadku zamków z rygłem.

Z tego powodu ważne jest, aby odległość zamknięcia A (grubość drzwi i ościeżnicy) była ustawiona jak najdokładniej.

Przed montażem należy wykonać w drzwiach, pokrywie lub włązie otwór wg załączonego schematu.

Zamek zatrzaskowy wkłada się przez otwór od przodu. Następnie należy nasunąć nakrętkę mocującą na zapadkę od tyłu i dokręcić ją. W seryjnej produkcji wymagany otwór montażowy jest wykonywany zwykle poprzez wybijanie lub wycinanie laserem.

Otwór montażowy może być wykonany także poprzez wiercenie lub wyfrezowanie.

Dla krótkich serii do wykonania otworu montażowego w blachach stalowych o grubości poniżej 2 mm możliwe jest użycie przebijaka GN 123 (patrz strona 1493) jest zalecane.

