

Zamki zatrzaskowe

Zakres blokowania A1 / A2 regulowany

SPECYFIKACJA

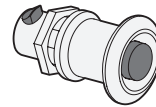
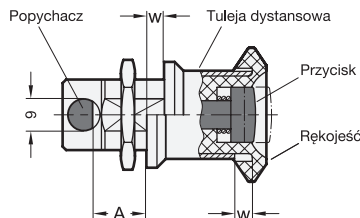
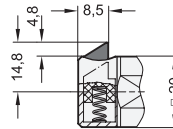
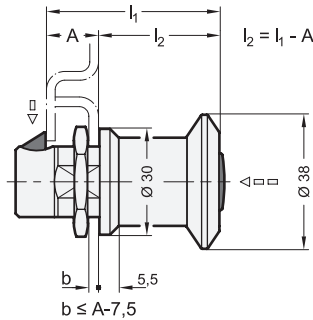
- Obudowa
Odlew z cynku
- odporny na korozję
ZNDG Pass, nano®-powłoka
 - Kolor antracytowy
- Tuleja dystansowa
Stal
Powierzchnia pokryta żywicą epoksydową
kolor czarny, wykończenie matowe
- Rękojeść / zapadka
Technopolimer na bazie poliamidu (PA)
Czarny, wykończony na mat
- Przycisk
Technopolimer na bazie poliamidu (PA)
Kolor jasnoszary
- Nakrętki sześciokątne
Stal
Ocynkowana, pasywacja niebieska

INFORMACJE

Zamki zatrzaskowe GN 315 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. Aby umożliwić otwarcie drzwi, zamki zatrzaskowe są wyposażone w przycisk otwierający.

DANE TECHNICZNE

- Właściwości tworzyw (patrz strona A2)

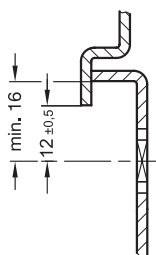


GN 315

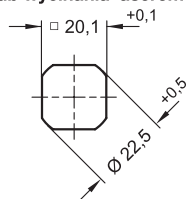
Oznaczenie	Odległość zamknięcia - rozmiar nominalny	A min.	l1	w Zakres regulacji	⚖
GN 315-A1	A 1	18	52	5	100
GN 315-A2	A 2	23	57	5	138



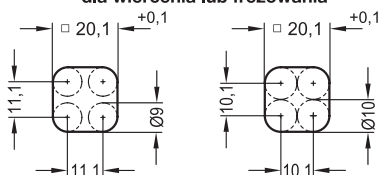
Położenie otworu



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.

Odległość zamknięcia zamków zatrzaskowych GN 315 jest regulowana bezstopniowo za pomocą tulei dystansowej z drobnozwojnym gwintem. Ułatwia to znacząco jego montaż.

Przed montażem należy wykonać w drzwiach, pokrywie lub włazie 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.

