

Zamki z funkcją domykania

Wkładka pod klucz uniwersalny lub element obsługowy

SPECYFIKACJA

Wykonania

- 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 **SCH**: wkładka z nacięciem pod wkrętak płaski
- Typ **VDE**: wkładka pod klucz o profilu dwuskrzydłowym
- Typ **RG**: z pokrętkiem radełkowym GN 7336 (patrz strona 280)
- Typ **KG**: z pokrętkiem motylkowym
- Typ **HG**: z dźwignią

Obudowa/mechanizm

Odlew z cynku

Pierścień czołowy

Powierzchnia pokryta żywicą epoksydową

Kolor czarny, wykończony na mat

Rygiel

Stal ocynkowana, pasywacja niebieska.

Wszystkie elementy obsługowe w wykonaniach (RG/KG/HG)

- Tworzywo (poliamid PA), kolor czarny, wykończony na mat
- Zaślepka, kolor jasnoszary, wykończony na mat

Stopień ochrony: IP 65



INFORMACJE

Obracając zamek z funkcją domykania GN 516 o 90°, rygiel zachodzi na ramę drzwi zabezpieczając je przed otwarciem. Obrót zamka o kolejne 90° powoduje osiowy przesuw rygla o 6 mm i dociśnięcie drzwi do ramy.

Zamknięcie takie jest trwałe i odporne na wibracje, rekomendowane do drzwi wyposażonych w uszczelki.

22 rygle z różnymi wkładkami oraz rozstawem rygla pokrywają przestrzeń (pozycje zablokowane) w zakresie wymiarów od 17 do 63 mm. Jeśli zmierzona pozycja zamknięta mieści się między dwoma rozstawami rygla "A", należy wybrać wartość mniejszą.

Zamki GN 516 dostarczane są z niezamontowanymi ryglami.

INFORMACJE TECHNICZNE ORAZ DOTYCZĄCE MONTAŻU

1. Zamek w pozycji wyjściowej
2. Obracając zamek o 90°, rygiel zachodzi na ramę drzwiczek zabezpieczając je przed otwarciem.
3. Obrót zamka o kolejne 90° powoduje osiowy przesuw rygla o 6 mm i dociśnięcie drzwi do ramy lub uszczelki.

Maks. moment obrotowy: 4,5 Nm

Maks. siła osiowa: 340 N

Maks. obciążenie statyczne: 340 N

Przed **montażem** zamka należy przygotować w drzwiach otwór zgodny z przedstawionym rysunkiem. Korpus jest mocowany przez otwór od frontu i utrzymywany we właściwym położeniu za pomocą nakrętki sześciokątnej nakręcanej od tyłu.

Dla produkcji seryjnej **otwór montażowy** wykonywany jest przez wybijanie lub wycinany laserem.

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

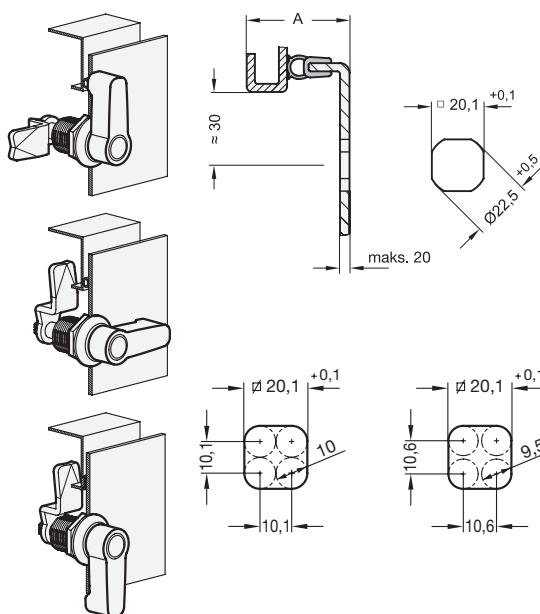
Otwór montażowy może być wykonany także poprzez wiercenie lub wyfrezowanie.

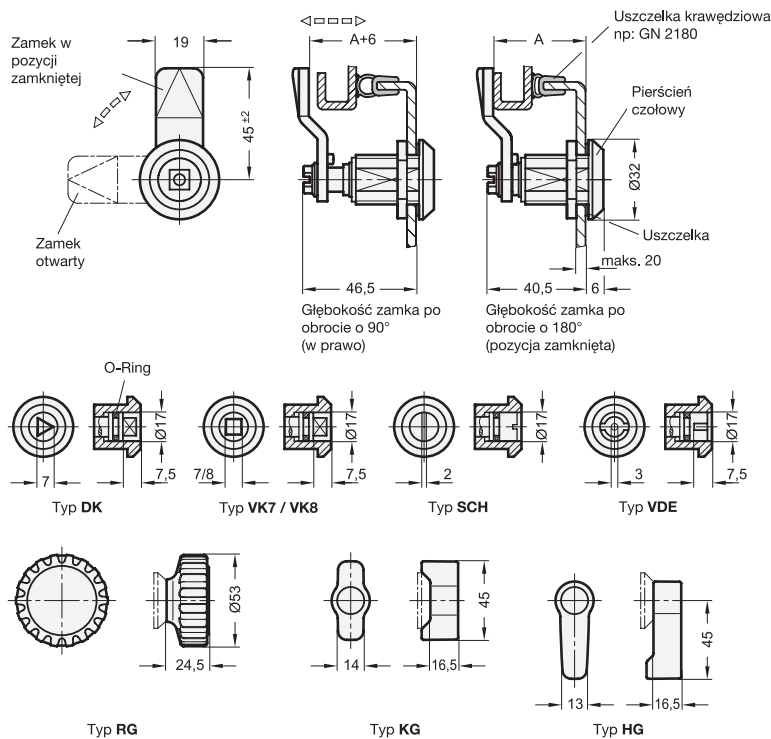
DANE TECHNICZNE

- Lista modeli zamków (patrz strona 1456)
- Stopień ochrony IP (patrz strona A23)
- 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)





*Uzupełnić oznaczenie zamka z funkcją domykania o typ
DK VK7 VK8 SCH VDE RG KG HG

GN 516

Oznaczenie	Odległość A do rygla w pozycji zamkniętej	Waga
GN 516-*-17	17	80
GN 516-*-19	19	81
GN 516-*-21	21	81
GN 516-*-23	23	82
GN 516-*-26	26	82
GN 516-*-27	27	83
GN 516-*-29	29	84
GN 516-*-31	31	84
GN 516-*-33	33	84
GN 516-*-35	35	84
GN 516-*-37	37	84
GN 516-*-39	39	86
GN 516-*-41	41	86
GN 516-*-43	43	87
GN 516-*-45	45	88
GN 516-*-47	47	88
GN 516-*-49	49	88
GN 516-*-51	51	93
GN 516-*-53	53	85
GN 516-*-55	55	95
GN 516-*-58	58	96
GN 516-*-63	63	98

Waga dla typu DK