

Schnappverschlüsse

zwei Schließabstände A

AUSFÜHRUNG

Gehäuse / Gehäusebund

Zink-Druckguss

- korrosionsgeschützt
ZNDG Pass. nano®-Beschichtung
- anthrazitfarben

Gehäusebund

zusätzlich kunststoffbeschichtet
schwarz, strukturmatt

Schieber

Kunststoff (Polyamid PA)

Schwarz

Druckknopf

Kunststoff (Polyamid PA)

hellgrau

Sechskantmutter

Stahl

verzinkt, blau passiviert



INFORMATION

Schnappverschlüsse GN 315.1 sind dadurch gekennzeichnet, dass die Verriegelung durch einen radial angeordneten, federnd gelagerten Schieber erfolgt.

Beim Schließen der Tür erfolgt die Verriegelung automatisch. Der abgeschrägte Schieber wird über eine entsprechend angeordnete Lasche zunächst zurückgedrückt und anschließend durch die Druckfeder in Verriegelungsposition gebracht.

Die Entriegelung beim Öffnen der Tür erfolgt über den Druckknopf.

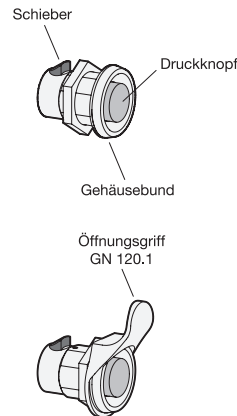
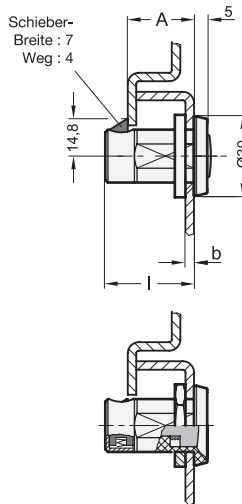
Im Übrigen werden Schnappverschlüsse GN 315.1 eingesetzt, wenn zum Betätigen der Tür kein Bedienelement erforderlich oder dieses separat angeordnet ist.

ZUBEHÖR

- Öffnungsgriffe GN 120.1 (siehe Seite 1487)

TECHNISCHE INFORMATION

- Kunststoff-Eigenschaften (siehe Seite A2)

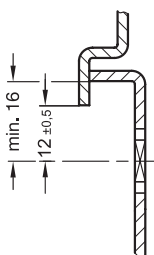


GN 315.1

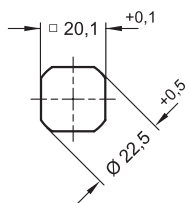
Artikelnummer	Schließabstand A	b	l	Δ
GN 315.1-20	20	12	28,5	56
GN 315.1-25	25	17	33,5	66



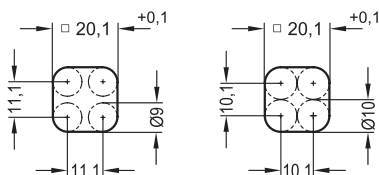
Bohrungsabstand



Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



Montagebohrung für Bohren oder Fräsen



Konstruktions- und Montagehinweise

Mit diesen Schnappverschlüssen kann eine Tür bzw. Klappe oder Luke verriegelt, jedoch nicht geklemmt werden.

Aus diesem Grund ist es wichtig, dass der Schließabstand A (Tür + Zargenbreite) möglichst genau positioniert ist.

Zur Montage wird die Tür bzw. Klappe oder Luke mit einer Bohrung gemäß Skizze versehen.

Der Schnappverschluss wird von vorne durch die Bohrung gesteckt.

Die Befestigungsmutter wird anschließend einfach von der Rückseite über den Schieber geschoben und verschraubt.

Die benötigte Montagebohrung im Türblatt wird in der Serienfertigung üblicherweise durch Stanzen oder Lasern erzeugt.

Desweiteren kann die Montagebohrung durch Bohren oder Fräsen gemäß den dargestellten Skizzen realisiert werden.

Für Kleinserien und Stahlblech bis 2 mm Dicke, sind die Blechlocher GN 123 (siehe Seite 1493) das Werkzeug der Wahl.

