

## Schnappverschlüsse

Schließabstand A1 / A2 einstellbar

### AUSFÜHRUNG

Gehäuse

Zink-Druckguss

- korrosionsgeschützt  
ZNDG Pass. nano®-Beschichtung
- anthrazitfarben

Stellhülse

Stahl

kunststoffbeschichtet  
schwarz, strukturmatt

Bedienknopf / Schieber

Kunststoff (Polyamid PA)  
Schwarz, matt

Druckknopf

Kunststoff (Polyamid PA)  
hellgrau

Sechskantmutter

Stahl

verzinkt, blau passiviert



### INFORMATION

Schnappverschlüsse GN 315 sind dadurch gekennzeichnet, dass die Verriegelung durch einen radial angeordneten, federnd gelagerten Schieber erfolgt.

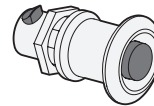
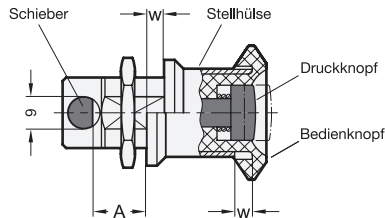
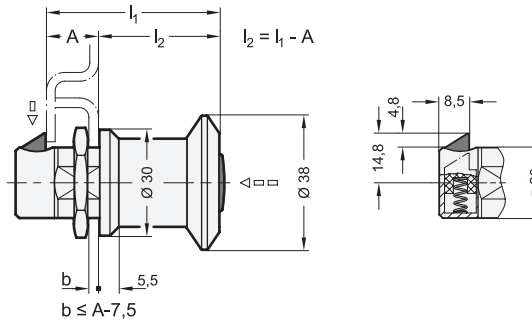
Beim Schließen der Tür erfolgt die Verriegelung automatisch. Der abgeschrägte Schieber wird über eine entsprechend angeordnete Lasche zunächst zurückgedrückt und anschließend durch die Druckfeder in Verriegelungsposition gebracht.

Die Entriegelung beim Öffnen der Tür erfolgt über den Druckknopf.

Zum Betätigen der Tür haben diese Schnappverschlüsse einen Bedienknopf.

### TECHNISCHE INFORMATION

- Kunststoff-Eigenschaften (siehe Seite A2)

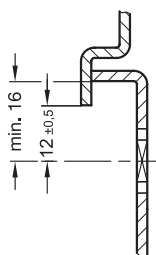


### GN 315

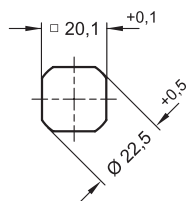
| Artikelnummer | Schließabstand<br>Nenngröße | A min. | l <sub>1</sub> | w<br>Verstellweg | △   |
|---------------|-----------------------------|--------|----------------|------------------|-----|
| GN 315-A1     | A 1                         | 18     | 52             | 5                | 100 |
| GN 315-A2     | A 2                         | 23     | 57             | 5                | 138 |



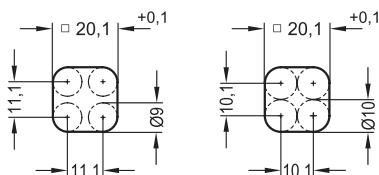
#### Bohrungsabstand



#### 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.

Bei Schnappverschlüssen GN 315 kann der Schließabstand durch die über ein Feingewinde verstellbare Stellhülse stufenlos eingestellt werden. Das erleichtert die Montage.

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.

