

Dreh-Spannriegel

mit stufenlos einstellbarem Riegelabstand

AUSFÜHRUNG

Form

- **DK**: Betätigung mit Dreikant (DK7)
- **VK7**: Betätigung mit Vierkant SW7
- **VK8**: Betätigung mit Vierkant SW8
- **SCH**: Betätigung mit Schlitz
- **VDE**: Betätigung mit Doppelbart
- **RG**: Betätigung mit Rändelgriff GN 7336 (siehe Seite 280)
- **KG**: Betätigung mit Knebel
- **HG**: Betätigung mit Hebel

Verschlussgehäuse / Verriegelungsmechanik

Zink-Druckguss

Anschlagring

kunststoffbeschichtet, schwarz, strukturmatt

Riegel

Zink-Druckguss

Bedienelemente (Form RG / KG / HG)

- Kunststoff (Polyamid PA) schwarz, matt
- Abdeckkappe hellgrau, matt

Gummikappe CR Neoprene®

- 40 bis 50 Shore A
- schwarz

Schutzart: IP 65



INFORMATION

Die Dreh-Spannriegel GN 516.1 haben eine Schließmechanik, welche die Drehbewegung des Bedienelementes (Schlüssels) in eine 90°-Drehung und anschließend in einen linearen Hub des Riegels von 6 mm umsetzt.

Diese Mechanik dient dazu, in der Verbindung mit einer elastischen Gummikappe, in der Endstellung (Haltestellung) eine rüttelsichere Verriegelung zu erzielen.

Mittels der Stellschraube M6 des Riegels lässt sich innerhalb der einzelnen Riegelabstände A1 ... A4 eine Verstellung von 10 mm erzielen. Damit wird ein Klemmbereich von 1 bis 41 mm lückenlos abgedeckt.

KONSTRUKTIONS- UND MONTAGEHINWEISE

1. Riegel in Ausgangstellung

Die erste 90°-Drehung des Bedienteiles / Schlüssels bringt den Riegel in die übliche Schließposition.

3. Mit einer weiteren 90°-Drehung wird ein linearer Hub des Riegels von 6 mm ausgelöst. Damit wird das Türblatt gegen den Rahmen bzw. die Dichtung gezogen und in der Endstellung eine rüttelsichere Verriegelung erzielt.

Max. Drehmoment: 4,5 Nm

Max. Axialkraft: 340 N

Max. statistische Last: 340 N

Zur **Montage**, wird die Türe mit einer Bohrung gemäß Skizze versehen. In montiertem Zustand wird der Dreh-Spannriegel von vorne durch die Bohrung gesteckt. Die Sechskantmutter kann dann von der Rückseite her über den Riegel geschoben und verschraubt werden.

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

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

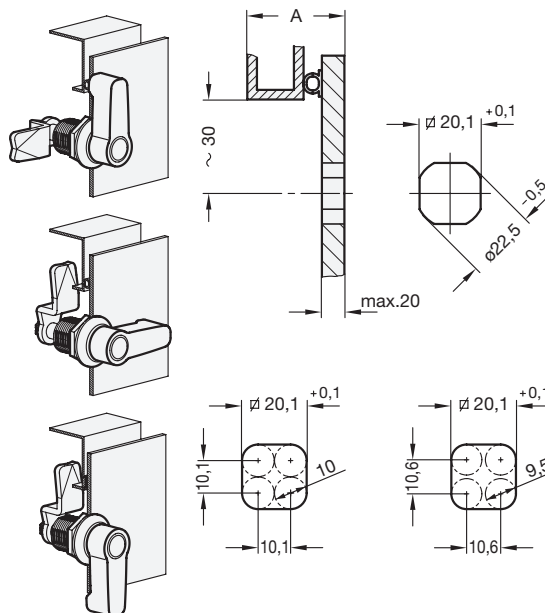
Desweiteren kann die Montagebohrung durch Bohren / Fräsen gemäß den Skizzen realisiert werden.

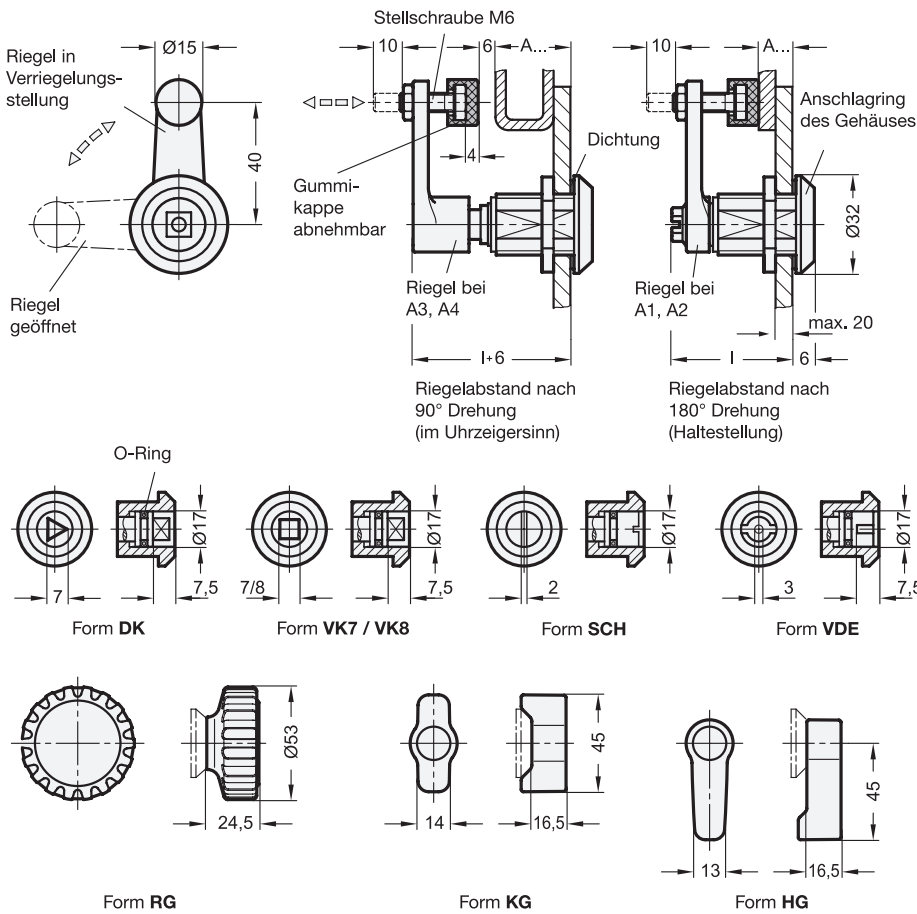
TECHNISCHE INFORMATION

- Zusammenstellung der Verriegelungen-Bauarten (siehe Seite 1456)
- IP Schutzart (siehe Seite A23)
- Kunststoff-Eigenschaften (siehe Seite A2)

ZUBEHÖR

- Steckschlüssel GN 119.2 (siehe Seite 1530)
- Schutzkappe GN 120 (siehe Seite 1486)
- Öffnungsgriffe GN 120.1 (siehe Seite 1487)





* Geben Sie die Form der Dreh-Spannriegel an
DK VK7 VK8 SCH VDE RG KG HG

GN 516.1

Artikelnummer	Riegelabstand A in Haltestellung (Spannstellung)	Riegelabstand	⚖
GN 516.1-*-A1	A 1 (l = 40,5)	1 ... 11	80
GN 516.1-*-A2	A 2 (l = 40,5)	11 ... 21	87
GN 516.1-*-A3	A 3 (l = 56)	21 ... 31	102
GN 516.1-*-A4	A 4 (l = 56)	31 ... 41	118

Gewicht bezieht sich auf Form DK