

Západky

Nerezová ocel, ovládací strana s prvky v hygienickém provedení (přední provedení) / strana ovládacího a západkového ramene s prvky v hygienickém provedení (celé provedení)

SPECIFIKACE

Typ

- Typ **SW**: Se dvěma plochými klíči

Označení

- Provedení **FH**: Ovládací strana s prvky v hygienickém provedení (přední provedení)
- Provedení **VH**: Ovládací a západkové rameno s prvky v hygienickém provedení (celé provedení)

Stator

Nerezová ocel AISI 316L

Západkové rameno

Nerezová ocel

- AISI 304 pro $d_i = 22$ (přední strana)
- AISI 316L pro $d_i = 30$ (přední strana)
- AISI 316 (celé provedení)

Těsnění (celé provedení)

barva modrá, splňuje požadavky FDA
teplotní odolnost -40 °C až +110 °C

Těsnící kroužek / O-kroužek

EPDM **E**

- barva modrá, splňuje požadavky FDA (přední strana)
- teplotní odolnost od -40 °C do +120 °C
- Tvrdost 85 ± 5 Shore A (Těsnící kroužek)
- Tvrdost 70 ± 5 Shore A (O-kroužek)
- Ostatní těsnění / stěrač (celé provedení) TPU, tvrdost 95 ± 5 Shore A

Další díly

Nerezová ocel AISI 316L

Všechny pohyblivé díly promazány speciálním mazivem splňujícím požadavky FDA

Stupeň krytí IP 66

INFORMACE

Nerezové západky GN 1150 jsou určeny pro použití v hygienických prostorách a splňují hygienické požadavky na ovládací straně (přední provedení) a na straně obslužného a západkového ramene (celé provedení) díky speciálním montážním maticím a také optimalizovanému západkovému ramenu a šroubu se šestihlannou hlavou. Zajišťovací mechanismus je chráněn dvěma těsněními (přední provedení) a vícenásobnými těsněními (celé provedení). Současně vysoká kvalita povrchu ($R_a < 0,8 \mu m$) a montáž bez mezer zabraňují ulpívání nečistot a usnadňují čištění. Západky umožňují bezpečné uzavření otočením maximálně o 90°, čímž se západkové rameno umístí do uzamčené polohy za rámem. Šikmé plochy na západkovém ramenu zajišťují hladké polohování. Západková ramena jsou k dispozici s různými úhly ohybu pro pokrytí vzdálenosti ramen A od 6 do 28 mm (přední provedení) a 22 až 44 mm (celé provedení).

Montážní otvory v krytu musí být v pravém úhlu, bez otřepů a bez zkosení. Tím je zajištěno, že těsnící kroužky budou fungovat správně. Západky GN 1150 z nerezové oceli (přední provedení) jsou dodávány s volně přiloženým západkovým ramenem.

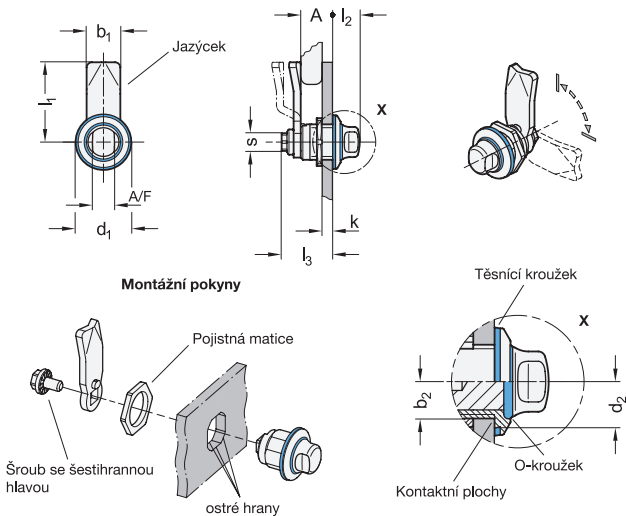


PŘÍSLUŠENSTVÍ

- GN 7600 Těsnící kroužky (viz. strana)
- GN 7607 Ochranné stěrače (viz. strana)
- GN 1151 Klíče s otvorem (viz. strana)
- GN 3124 Nátrubky (viz. strana)

TECHNICKÉ INFORMACE

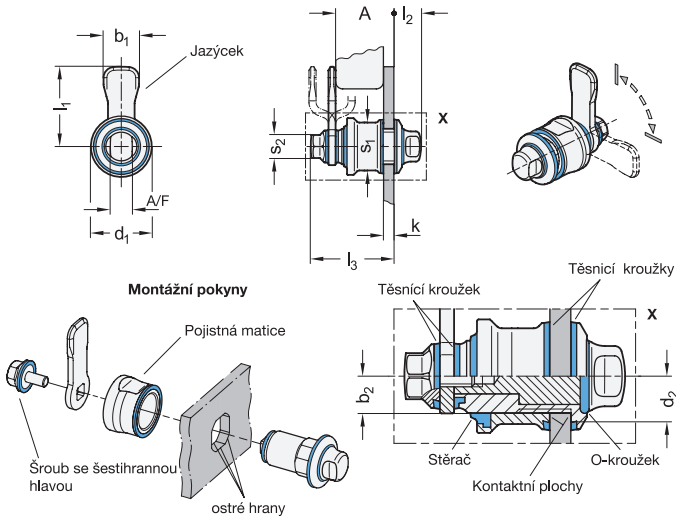
- Stupeň krytí IP (viz. strana A23)
- Vlastnosti plastu (viz. strana A26)
- Vlastnosti nerezové oceli (viz. strana A26)



GN 1150-FH

STAINLESS STEEL

Označení	d1	Odsazení jazyčku A	b1	b2	d2	k Min.	k Max.	l1 ±1	l2	l3 ≈	s	A/F	⚖
GN 1150-22-SW-7,5-FH-E	22	7.5	12	7	9	1.5	5	24	12.6	21	8	9	44
GN 1150-22-SW-13,5-FH-E	22	13.5	12	7	9	1.5	5	24	12.6	21	8	9	44
GN 1150-22-SW-19,5-FH-E	22	19.5	12	7	9	1.5	5	24	12.6	21	8	9	44
GN 1150-30-SW-6-FH-E	30	6	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-10-FH-E	30	10	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-14-FH-E	30	14	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-18-FH-E	30	18	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-20-FH-E	30	20	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-22-FH-E	30	22	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-24-FH-E	30	24	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-26-FH-E	30	26	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-28-FH-E	30	28	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125



GN 1150-VH

STAINLESS STEEL

Označení	d1	Odsazení jazyčku A	b1	b2	d2	k Min.	k Max.	l1 ±1	l2	l3	s1	s2	A/F	⚖
GN 1150-22-SW-24-VH-E	22	24	14	7	9	1.5	5	30	12.6	39.5	19	11	9	83
GN 1150-22-SW-30-VH-E	22	30	14	7	9	1.5	5	30	12.6	39.5	19	11	9	83
GN 1150-22-SW-36-VH-E	22	36	14	7	9	1.5	5	30	12.6	39.5	19	11	9	83
GN 1150-30-SW-22-VH-E	30	22	20	10	13	1.5	6	45	15.3	47	27	13	13	211
GN 1150-30-SW-33-VH-E	30	33	20	10	13	1.5	6	45	15.3	47	27	13	13	211
GN 1150-30-SW-44-VH-E	30	44	20	10	13	1.5	6	45	15.3	47	27	13	13	211

Technické a montážní pokyny

Pro instalaci nastavte průměr otvoru ve dveřích, krytu nebo poklopu tak, jak je znázorněno na protějším nákresu. Pouzdro západky se zasune do instalačního otvoru zepředu a zezadu se zajistí montážní maticí. Poté je západkové rameno zajištěno šroubem se šestihrannou hlavou.

V sériové výrobě se požadovaný montážní otvor ve dveřním křídle obvykle vytváří vysekáváním nebo vyřezáním laserem. Montážní otvor je také možné vytvořit vrtáním nebo frézováním, jak je zobrazeno na výkresech.

Děrovač plechu GN 123 (viz. strana 1493) je k dispozici i pro malosériovou výrobu a ocelový plech o tloušťce < 2 mm.

Konstrukční poznámka pro di = 22	Konstrukční poznámka pro di = 30
Rozteč otvorů vrtání	
Instalační otvor pro děrování nebo laserování	
Instalační otvor pro vrtání nebo frézování	