

Západky

Ocel / Nerezová ocel

SPECIFIKACE

Typy

- Typ **SG**: s ručním kolečkem hvězdicovým
- Typ **DK**: s trojhranným čepem (DK7)
- Typ **VK7**: se čtyřhranným čepem A/F7
- Typ **VK8**: se čtyřhranným čepem A/F8
- Typ **VDE**: s dvojitou drážkou

Provedení z oceli

Stator / Rotor
Zinková slitina, pochromovaná
Vačka západky
Pozinkovaný plech, modrý pozink
Distanční pouzdro
Hliník
Ruční kolečka VCT. (viz. strana 244)
Plast (Polypropylen PP)
barva černá, matný povrch

Provedení z nerezové oceli

Nerezová ocel AISI 303 NI
Vačka západky AISI 304
Ruční kolečko z nerez AISI 5334 (viz. strana 229)
AISI 304
Stupeň krytí IP 65

INFORMACE

Západky GN 119 s vačkou mají rozsah přitlačného působení vačky do 10 mm. Zavírání se uskutečňuje otočením kolečka ve směru hodinových ručiček.
Provedení rotoru z nerezové oceli je opatřeno těsnícím O-kroužkem.

TECHNICKÉ INFORMACE

- Přehled typů západek (viz. strana 1456)
- Stupeň krytí IP (viz. strana A23)
- Vlastnosti nerezové oceli (viz. strana A26)
- Vlastnosti plastu (viz. strana A2)

PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Klíče s otvorem GN 119.2 (viz. strana 1530)
- Ochranné krytky GN 120 (viz. strana 1486)
- Otevírací rukojeti GN 120.1 (viz. strana 1487)



KONSTRUKCE A MONTÁŽNÍ POKYNY

Otočením západky ve směru hodinových ručiček se stupňovitá vačka dostane za dveřní rám a přitáhne dveře.

Široký rozsah přitlačného působení této západky s vačkou (10 mm) umožňuje dobré použití i v případech, kdy jsou dveře opatřené těsněním. Při volbě zavírací vzdálenosti "A" je nutné vzít do úvahy tloušťku dveřního těsnění.

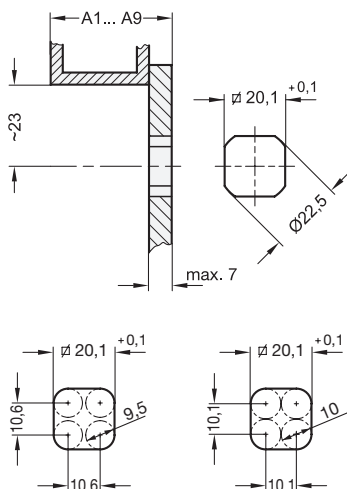
Pro montáž západky musí být dveře opatřené otvorem podle uvedeného nákresu, kdy střed otvoru je ve vzdálenosti 23 mm od rámu dveří.

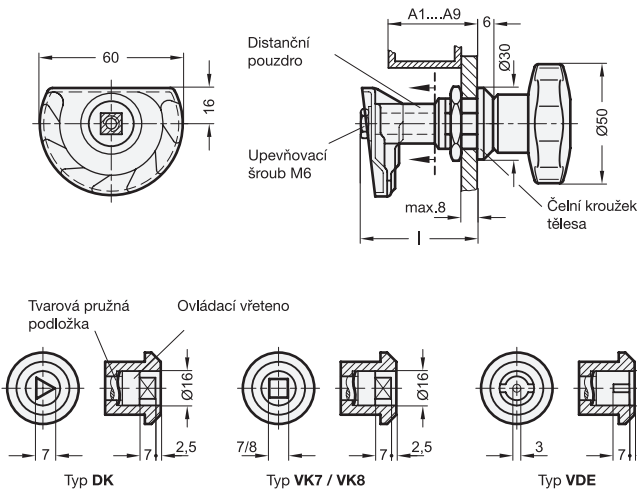
Stator s předmontovaným rotorem se vloží do otvoru z čelní strany a je na dveřích ve správné poloze upevněn pomocí šestihranné matice. Distanční pouzdro a vačka se pak montují ze zadní strany a zajistí se upevňovacím šroubem.

Montážní otvor v křídle dveří se obvykle u sériové výroby zhotoví děrováním nebo vypálením laserem.

U malých sérií a pro plechy do tloušťky 2 mm je možné použít děrovače plechu GN 123 (viz. strana 1493) jako volitelný nástroj.

Montážní otvor je také možné udělat vrtáním nebo frézováním, jak je zobrazeno na výkresech.



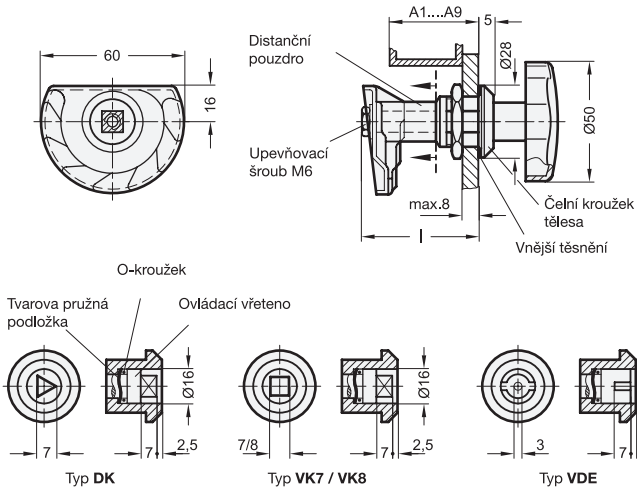


*Doplňte označení o typ zámku
SG DK VK7 VK8 VDE

GN 119

Označení	Rozsah upnutí A (dveře + tloušťka rámu)	Rozsah upnutí	⚖
GN 119-*-A1	A 1 (l=35)	17 - 25	104
GN 119-*-A2	A 2 (l=40)	22 - 30	111
GN 119-*-A3	A 3 (l=45)	27 - 35	113
GN 119-*-A4	A 4 (l=50)	32 - 40	113
GN 119-*-A5	A 5 (l=55)	37 - 45	118
GN 119-*-A6	A 6 (l=60)	42 - 50	123
GN 119-*-A7	A 7 (l=65)	47 - 55	126
GN 119-*-A8	A 8 (l=70)	52 - 60	130
GN 119-*-A9	A 9 (l=75)	57 - 65	135

Hmotnost pro typ DK



*Doplňte označení o typ zámku
SG DK VK7 VK8 VDE

GN 119-NI

STAINLESS STEEL

Označení	Rozsah upnutí A (dveře + tloušťka rámu)	Rozsah upnutí	⚖
GN 119-*-A1-NI	A 1 (l=35)	17 - 25	100
GN 119-*-A2-NI	A 2 (l=40)	22 - 30	126
GN 119-*-A3-NI	A 3 (l=45)	27 - 35	140
GN 119-*-A4-NI	A 4 (l=50)	32 - 40	140
GN 119-*-A5-NI	A 5 (l=55)	37 - 45	160
GN 119-*-A6-NI	A 6 (l=60)	42 - 50	160
GN 119-*-A7-NI	A 7 (l=65)	47 - 55	170
GN 119-*-A8-NI	A 8 (l=70)	52 - 60	179
GN 119-*-A9-NI	A 9 (l=75)	57 - 65	204

Hmotnost pro typ DK