

Západky s tlačítkem

rozsah zavírání A1 / A2 je nastavitelný

SPECIFIKACE

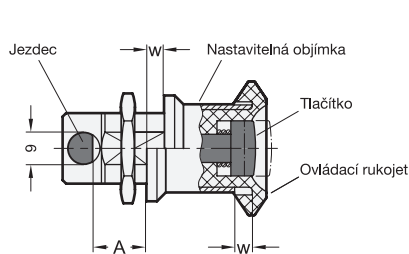
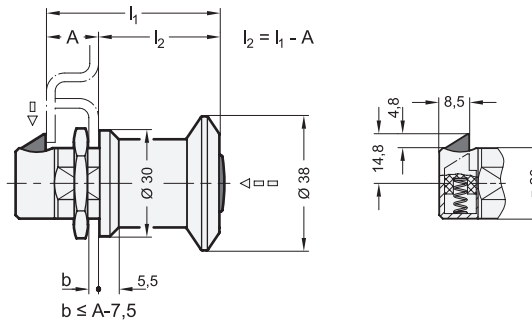
- Základna
- Zinková slitina
 - odolná vůči korozi
 - povlak ŽNDG Pass. nano®-coating
 - barva antracitová
- Nastavitelná objímka
 - Ocel
 - práškově lakováno
 - barva černá, matný povrch s texturou
- Zarážka
 - Plast (Polyamid PA)
 - Černá, matný povrch
- Tlačítko
 - Plast (Polyamid PA)
 - světle šedý
- Šestihranné matice
 - Ocel
 - Pozinkované, modrý pozink

INFORMACE

Západky s tlačítkem GN 315 jsou charakteristické radiální odpruženou zarážkou, díky které dochází k procesu zavírání. Po zavření dveří dojde k jejich automatickému zajištění. Zkosená zarážka je nejprve zatlačena dovnitř těla západky přes náležitě nastavený doraz, poté se do zajištěné polohy vysune pomocí tlačné pružiny. Dveře se odjístí stisknutím tlačítka. Pro otevírání dveří jsou tyto západky opatřeny ovládací rukojetí.

TECHNICKÉ INFORMACE

- Vlastnosti plastu (viz. strana A2)

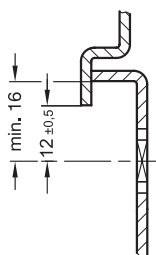


GN 315

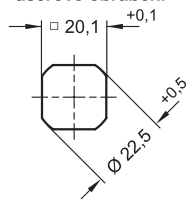
Označení	Zavírací vzdálenost	A min.	l ₁	w Rozsah nastavení	△
GN 315-A1	A 1	18	52	5	100
GN 315-A2	A 2	23	57	5	138



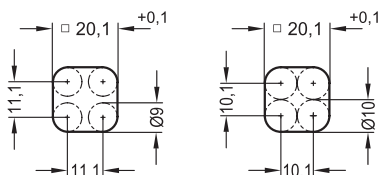
Rozteč montážních otvorů



Montážní otvor pro vysekávání nebo laserové obrábění



Montážní otvor pro vrtání nebo frézování



Konstrukce a montážní pokyny

Tyto západky s tlačítkem mohou dveře, kryt nebo poklop zavřít, ale nedojde k přitažení k rámu.

Z tohoto důvodu je nutné, aby zavírací vzdálenost A (dveře + hloubka rámu) byla přesně nastavená.

Zavírací vzdálenost u západek s tlačítkem GN 315 je plynule regulovatelná pomocí nastavitelné objímky s přesným závitem. Díky tomu je instalace mnohem snadnější.

Při instalaci nastavte otvor ve dveřích, kryt nebo poklop tak, jak je znázorněno na schématickém nákresu.

Západka s tlačítkem se vloží otvorem zepředu. Poté stačí montážní matici zezadu zatlačit na zarážku a přišroubovat.

Potřebný montážní otvor se při sériové výrobě v křídle dveří obvykle zhotovuje pomocí vysekávacího stroje nebo laserového obráběcího stroje.

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

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

