



3.1

3.2

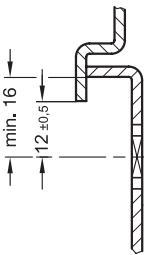
3.3

3.4

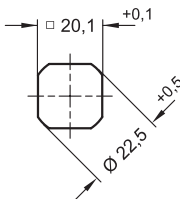
Konstruktions- und Montagehinweise

3.5

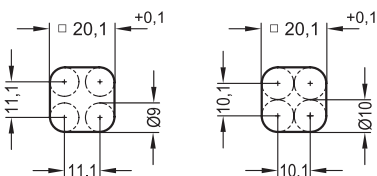
Bohrungsabstand



Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



Montagebohrung für Bohren oder Fräsen



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.

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 bietet sich der Blechlocher GN 123 → Seite 1267 an.

3.6

3.7

3.8

3.9

