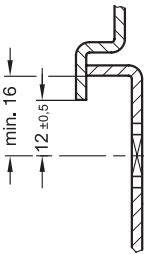




Konstruktions- und Montagehinweise

Bohrungsabstand



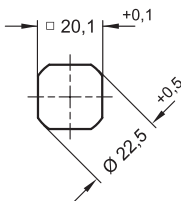
Mit diesen Schnappverschlüssen kann eine Tür bzw. Klappe oder Luke verriegelt, jedoch nicht geklemmt werden.

Aus diesem Grund ist es wichtig, dass der Schließabstand A (Tür + Zargenbreite) möglichst genau positioniert ist.

Bei Schnappverschlüssen GN 315 kann der Schließabstand durch die über ein Feingewinde verstellbare Stellhülse stufenlos eingestellt werden, was die Montage wesentlich erleichtert.

Zur Montage wird die Tür bzw. Klappe oder Luke mit einer Bohrung gemäß Skizze versehen.

Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



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.

Montagebohrung für Bohren oder Fräsen

