

- 2 Form**
- SCK** mit Knebel (Schließung einheitlich)
 - SCT** mit T-Griff (Schließung einheitlich)

3 h₁	4 Riegelabstand A											h₂	s max.
30	16	20	25	28	32	36	40	44	48	52	57	40	20
30	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	62	40	20
40	26	30	35	38	42	46	50	54	58	62	67	50	30
40	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	72	50	30
50	36	40	45	48	52	56	60	64	68	72	77	60	40
50	38	42	46	50	54	58	62	66	70	74	82	60	40
60	46	50	55	58	62	66	70	74	78	82	87	70	50
60	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	92	70	50

Ausführung	1	5
Verschlussgehäuse		
Zink-Druckguss	ZD	
Gehäusebund		
kunststoffbeschichtet		
schwarz, RAL 9005, strukturmatt	SW	
Bedienelemente		
Kunststoff (Polyamid PA)		
schwarz, matt		
Schlüssel		
Neusilber mit Kunststoffgriff		
Sonstige Teile		
Stahl, verzinkt, blau passiviert		
Schutzart IP65		
RoHS		
Zubehör		Seite
GN 120.2 Auflauframpen		QVX
GN 123 Blechlocher		QVX

Abschließbare Verriegelungen GN 515 sind bis auf die verlängerten Gehäuse identisch zu Standard-Verriegelungen GN 115. Sie verriegeln durch eine auf 90° begrenzte Drehung der Betätigung, welche den Riegel in die Schließposition hinter den Rahmen bewegt. Die Anlaufschrägen am Riegel erleichtern diesen Vorgang.

Durch verschieden gekröpfte Riegel lässt sich je nach Gehäusehöhe h_1 ein Riegelabstand A von 16 bis 92 mm abdecken, während die verlängerten Gehäuse Türstärken s bis max. 50 mm ermöglichen.

Die Verriegelungen werden jeweils mit 2 Schlüsseln sowie lose beigelegtem Riegel geliefert. Der Schlüssel kann in beiden Endstellungen abgezogen werden. Die Schließung ist einheitlich, sodass jedes Schloss mit demselben Schlüssel geöffnet werden kann.

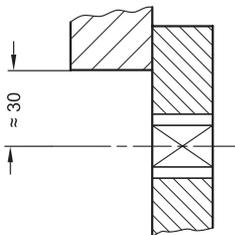
Technische Informationen	Seite
Konstruktions- und Montagehinweise	QVX
Erläuterungen zu Schutzart IP	QVX
Kunststoff-Eigenschaften	QVX

Bestellbeispiel	1 Werkstoff
	2 Form
	3 h_1
GN 515-ZD-SCK-40-38-SW	4 Riegelabstand A
	5 Oberfläche

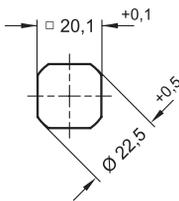


Konstruktions- und Montagehinweise

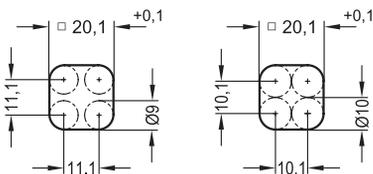
Bohrungsabstand



Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



Montagebohrung für Bohren oder Fräsen



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

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.

Bei der Montage der Riegel sollte darauf geachtet werden, dass die Innenteile der Verriegelung beim Entfernen bzw. Montieren der Sechskantschraube nicht aus dem Gehäuse herausfallen.

Aufbau

