

Schließabstand		l_1	w
Nenngröße	A min.		Verstellweg
A1	18	52	5
A2	23	57	5

Ausführung

- Gehäuse
Zink-Druckguss
- korrosionsgeschützt
 ZNDG Pass. nano®-Beschichtung
- anthrazitfarben
- Stellhülse
Stahl
kunststoffbeschichtet
schwarz, strukturmatt
- Bedienknopf / Schieber
Kunststoff (Polyamid PA)
schwarz, matt
- Druckknopf
Kunststoff (Polyamid PA)
hellgrau
- Sechskantmutter
Stahl
verzinkt, blau passiviert
- Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 2158
- RoHS

Hinweis

Schnappverschlüsse GN 315 sind dadurch gekennzeichnet, dass die Verriegelung durch einen radial angeordneten, federnd gelagerten Schieber erfolgt.

Beim Schließen der Tür erfolgt die Verriegelung automatisch. Der abgeschrägte Schieber wird über eine entsprechend angeordnete Lasche zunächst zurückgedrückt und anschließend durch die Druckfeder in Verriegelungsposition gebracht.

Die Entriegelung beim Öffnen der Tür erfolgt über den Druckknopf.

Zum Betätigen der Tür haben diese Schnappverschlüsse einen Bedienknopf.

siehe auch...

- Schnappverschlüsse GN 315.1 (ohne Bedienknopf)* → Seite 1254
- Türschnapper GN 449* → Seite 1256

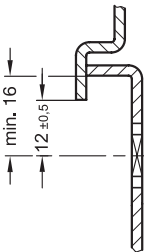
Bestellbeispiel

GN 315-A1

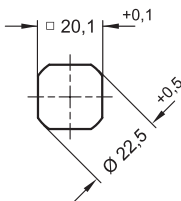
1 Schließabstand



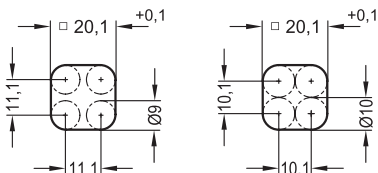
Bohrungsabstand



Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



Montagebohrung für Bohren oder Fräsen



Konstruktions- und Montagehinweise

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.

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.

