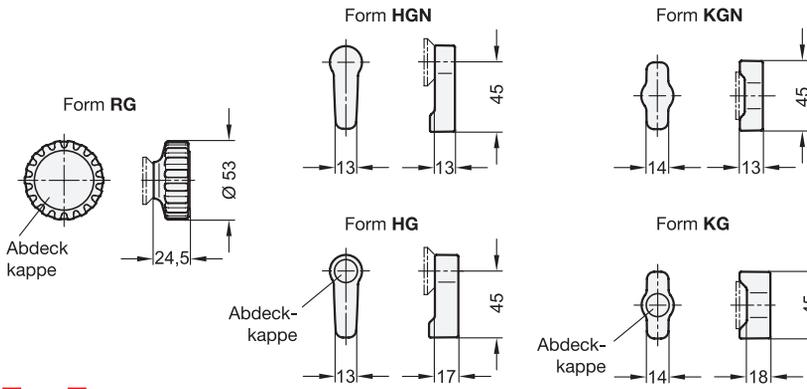


2 Form

- RG mit Kunststoff-Rändelgriff GN 7336
- KG mit Kunststoff-Knebel
- HG mit Kunststoff-Hebel
- SG mit Sterngriff
- KGN mit Knebel
- HGN mit Hebel



h ₁	Riegelabstand A														h ₂	s max.
30	18	22	26	30	32	34	36	38	40	42	46	50	52	62	40	20
50	38	42	46	50	52	54	56	58	60	62	66	70	72	82	60	40

Ausführung

Verchlussgehäuse

- Edelstahl **NI**
- 1.4401 bei h₁ = 30
- 1.4305 bei h₁ = 50
- blank **BL**

Riegel

Edelstahl 1.4301

Bedienelemente

- Form SG
Edelstahl 1.4301
Blech gezogen und Nabe verschweißt
- Form KGN / HGN
Edelstahl 1.4308
- Form RG / KG / HG
Kunststoff, Polyamid (PA)
schwarz, matt

Sonstige Teile

Edelstahl 1.4305

Schutzart IP65

RoHS

Zubehör

- GN 120.2 Auflauframpen QVX
- GN 120.3 Innengriffe QVX
- GN 123 Blechlocher QVX

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.

Aufgrund der verwendeten Edelstahl-Werkstoffe sind die Verriegelungen für den Einsatz in korrosiven Umgebungsbedingungen optimal geeignet.

Durch verschieden gekröpfte Riegel lässt sich je nach Gehäusehöhe h₁ ein Bereich A von 18 bis 82 mm abdecken, während die verlängerten Gehäuse Türstärken s bis max. 40 mm ermöglichen.

Die Verriegelungen GN 515 werden mit lose beigelegtem Riegel geliefert.

Technische Informationen

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

Bestellbeispiel

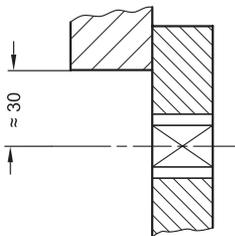
1	Werkstoff
2	Form
3	h ₁
4	Riegelabstand A
5	Oberfläche

GN 515-NI-KGN-50-62-BL

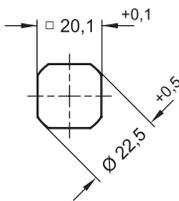


Konstruktions- und Montagehinweise

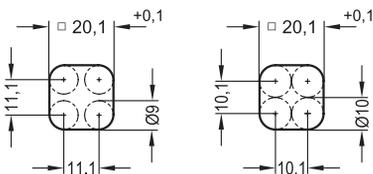
Bohrungsabstand



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

