

- 2 Form**
- SG mit Sterngriff
 - SK mit Knebel
 - ST mit T-Griff
 - RG mit Rändelgriff GN 7336
 - KG mit Knebel
 - HG mit Hebel

h₁	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**
- Verschlussgehäuse**
Zink-Druckguss **ZD**
 - Gehäusebund**
kunststoffbeschichtet
schwarz, RAL 9005, strukturmatt **SW**
 - Bedienelemente**
Kunststoff, Polyamid (PA)
schwarz, matt
 - Abdeckkappe** bei Form RG / KG / HG
Kunststoff, Polyamid (PA)
hellgrau, matt
 - Sonstige Teile**
Stahl, verzinkt, blau passiviert
 - 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.

Durch verschieden gekröpfte Riegel lässt sich je nach Gehäusehöhe h₁ ein Riegelabstand A von 16 bis 92 mm abdecken, während die verlängerten Gehäuse Türstärken s bis max. 50 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

Bestellbeispiel

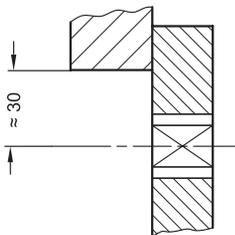
GN 515-ZD-RG-60-55-SW

- 1 Werkstoff
- 2 Form
- 3 h₁
- 4 Riegelabstand A
- 5 Oberfläche

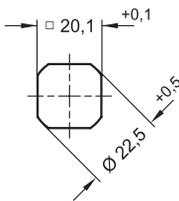


Konstruktions- und Montagehinweise

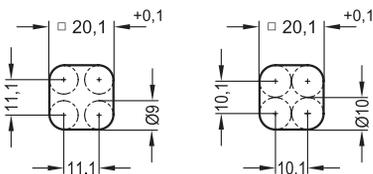
Bohrungsabstand



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

