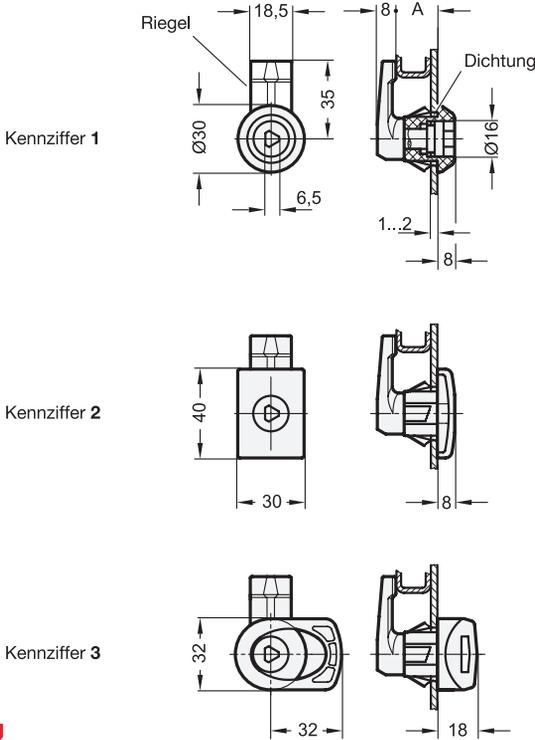


Form DK

Form VDE



1 Form
DK mit Dreikant
VDE mit Doppelbart

4 Kennziffer
1 Verschlussgehäuse mit rundem Anschlag
2 Verschlussgehäuse mit rechteckigem Anschlag
3 Verschlussgehäuse Anschlag, rund mit Griff

2

Riegelabstand A
18
20
22
25
30

Ausführung

3

- Kunststoff (Polyamid PA) glasfaserverstärkt
- Verschlussgehäuse Anschlag rund (Kennziffer 1)
 - schwarz, RAL 9005, strukturmatt ● **SW** temperaturbeständig bis 130 °C selbstverlöschend
 - verchromt ● **CR** temperaturbeständig bis 80 °C
- Verschlussgehäuse Anschlag rechteckig (Kennziffer 2)
 - schwarz, RAL 9005, strukturmatt ● **SW**
 - selbstverlöschend
- Verschlussgehäuse Anschlag rund mit Griff (Kennziffer 3)
 - schwarz, RAL 9005, strukturmatt ● **SW**
- Sonstige Einzelteile Edelstahl
- Schutzart IP 65
- Erläuterungen zu Schutzart IP → Seite 2153
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 2158
- RoHS

Hinweis

Verriegelungen GN 115.5 in der Ausführung SW sind komplett aus einem Kunststoff, der gemäß UL 94 V-0 als selbstverlöschend eingestuft ist.

Die Einstufung nach UL 94 V-0 (Underwriters Laboratories) bezeichnet das Brennverhalten eines Kunststoffes. Danach wird ein Kunststoffprüfkörper mit bestimmter Form und Abmessung in vertikaler Position in Brand gesteckt, wobei die Flamme bei der Einstufung V-0 innerhalb von 10 Sekunden verlöschen muss, ohne dass brennende Tropfen entstehen.

Dreikant- bzw. Doppelbart-Steckschlüssel aus Kunststoff gehören zum Lieferumfang.



siehe auch...

- Zusammenstellung der Verriegelungen-Bauarten → Seite 1196 ff.
- Verriegelungen GN 115.3 (Kunststoff) → Seite 1214

Bestellbeispiel

GN 115.5-DK-22-SW-2

- 1 Form**
- 2 Riegelabstand A**
- 3 Oberfläche**
- 4 Kennziffer**



3.1
3.2
3.3

Konstruktions- und Montagehinweise

Durch Drehen der Verriegelung, begrenzt auf max. 90°, kommt der Riegel hinter der Zarge zu liegen und verhindert in dieser Stellung das Öffnen einer Tür oder Klappe. Der Riegel ist nach außen hin beidseitig abgeschrägt.

Die benötigte Montagebohrung im Türblatt wird in der Serienfertigung üblicherweise durch Stanzen oder Lasern erzeugt.

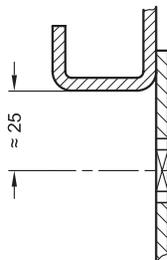
Desweiteren kann die Montagebohrung durch Bohren oder Fräsen gemäß den dargestellten Skizzen realisiert werden.

Für Kleinserien und Stahlblech bis 2 mm Dicke bietet sich der Blechlocher GN 123 → Seite 1267 an.

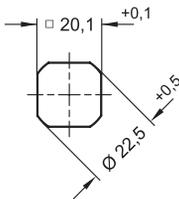
Die Verriegelung wird mit dem Riegel voraus in die Bohrung der Türe gesteckt und dann das Snap-in-Blech eingedrückt.

3.4
3.5
3.6
3.7

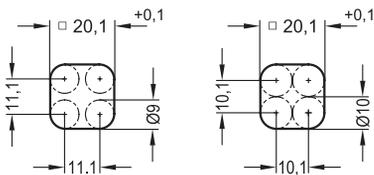
Bohrungsabstand



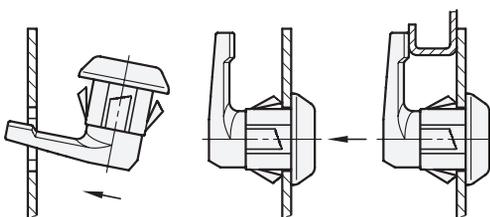
Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



Montagebohrung für Bohren oder Fräsen

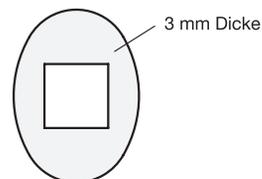


Montage



Demontage-Blech GN 115.5-DB

Unter dieser Bezeichnung ist ein einfaches Hilfsmittel lieferbar, mit dem die Verriegelung wieder demontiert werden kann.



3.8
3.9

Bestellnummer

GN 115.5-DB

