

Güvenlik fonksiyonlu kilit mandalları

Kilitlenebilir olmayan çalıştırma elemanları / soket anahtarı ile işlem

ÖZELLİKLER

Çalıştırma elemanları ile işlem

Tipler

- Tip **RG**: Tırtıklı topuz GN 7336 (bkz. sayfa 280) ile işlem
- Tip **KG**: Kelebek topuz ile işlem
- Tip **HG**: Kaldırma kolu ile işlem

Kilit yuvası

Çinko pres döküm

Yerleştirme halkası

Plastik kaplama

siyah, RAL 9005, dokulu kaplama **SW**

Tüm diğer parçalar

Galvanizli çelik, mavi ile pasifleştirilmiş

Çalıştırma elemanları

Plastik (Poliamid PA)

siyah, mat

Kapatma kapağı

Plastik (Poliamid PA)

açık gri

Soket anahtar ile işlem

Tipler

- Tip **DK**: Üçgen mil ile işlem (DK7)
- Tip **VK7**: Kare mil A/F7 ile işlem
- Tip **VK8**: Kare mil A/F8 ile işlem

Kilit yuvası

Çinko pres döküm

Yerleştirme halkası

Plastik kaplama

siyah, RAL 9005, dokulu kaplama **SW**

Tüm diğer parçalar

Galvanizli çelik, mavi ile pasifleştirilmiş

BİLGİ

GN 115.9 kilit mandalları, **bas-çevir** güvenlik fonksiyonuna sahiptir. İki uç konumda, mil kilit mandalı ile yerine kilitlenir. Aygıt, çalıştırma elemanına basılıyken -ki bu güvenlik pimini kilitli pozisyonundan çıkarır- yalnızca 90° çevrilebilir. Bu özellik, kilit mandalının kendi kendine ya da titreşimler sonucu hareket etmesini önler.

Kilit mandalı üzerindeki eğik kesimli kenarlar, kapının kolayca kapatılmasını sağlar. Farklı krankları bulunan kilit mandalları, 4 ila 32 mm mandal mesafesini kapsamaktadır.

GN 115.9 kilit mandalları, gevşek bir şekilde yerleştirilmiş kilit ile birlikte temin edilir.

TEKNİK BİLGİ

- Kilit mandalı tiplerinin listesi (bkz. sayfa 1456)
- Plastik özellikler (bkz. sayfa A2)

AKSESUAR

- Soket anahtarlar GN 119.2 (bkz. sayfa 1530)
- Koruyucu kapaklar GN 120 (bkz. sayfa A2)
- Açma kolları GN 120.1 (bkz. sayfa 1487)



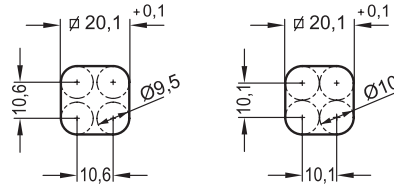
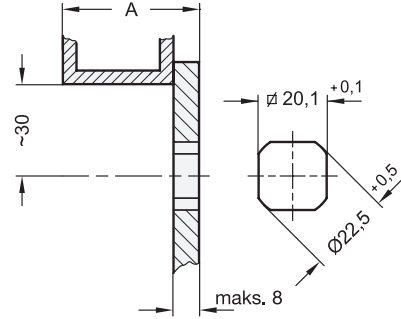
YAPI VE MONTAJ TALIMATLARI

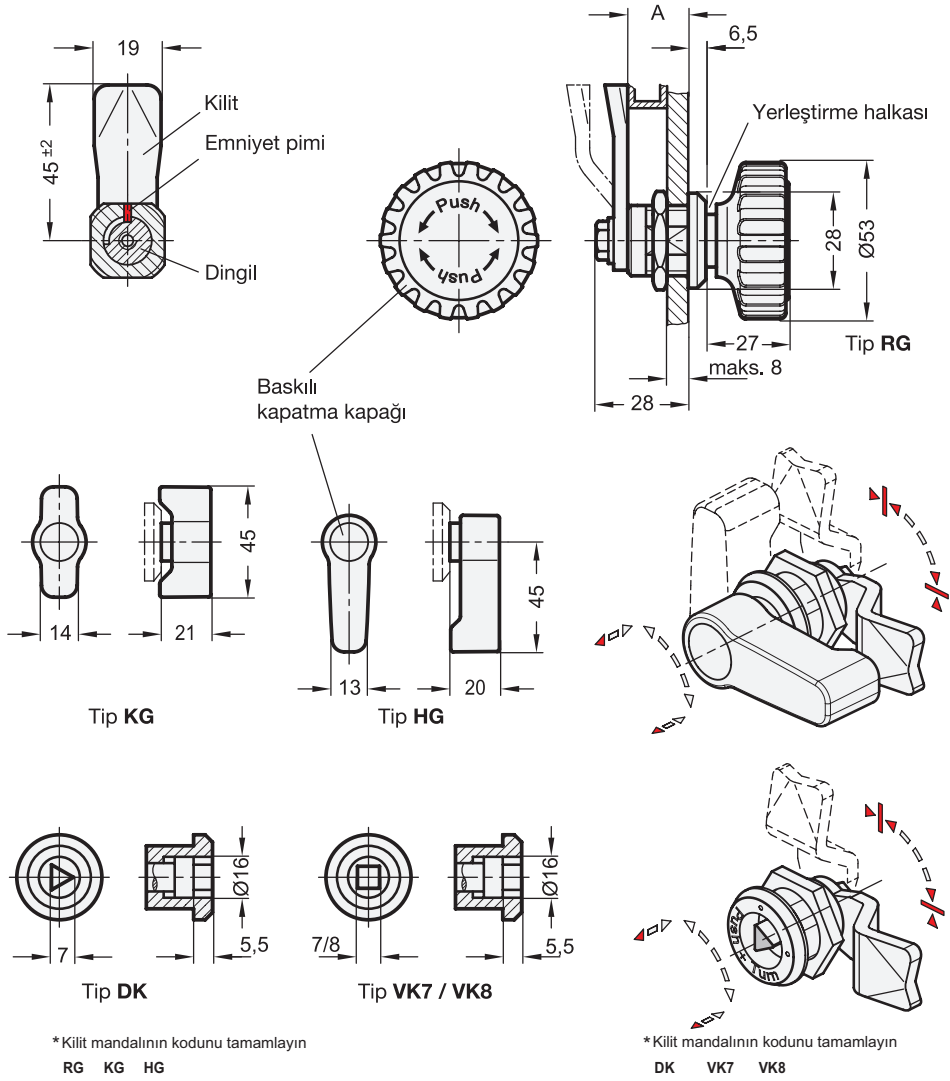
Kurulum için; taslakta gösterildiği gibi kapıda bir delik çapı belirleyin. Monte edildiği zaman, kilit mandalı ön taraftan delik çapı boyunca itilir. Ardından altıgen somun arkadan kilit mandalı üzerine itilebilir ve civata ile yerine oturtulur.

Kapın kanadındaki **tertibat delik çapı** genellikle seri üretimde zımbalama veya lazerle işleme ile oluşturulur.

Küçük seriler ve kalınlığı 2 mm altında olan çelik levhalar için metal levha zımbaları GN 123 (bkz. sayfa 1493) kullanılır.

Kurulum deliği çapı, taslaklarda gösterildiği gibi delme / frezeleme ile de ayarlanabilir.





GN 115.9 - Çalıştırma elemanları ile işlem

Açıklama	A kilit mandalı mesafesi	112
GN 115.9-*-4-SW	4	112
GN 115.9-*-6-SW	6	112
GN 115.9-*-8-SW	8	113
GN 115.9-*-10-SW	10	114
GN 115.9-*-13-SW	13	114
GN 115.9-*-14-SW	14	114
GN 115.9-*-16-SW	16	115
GN 115.9-*-18-SW	18	115
GN 115.9-*-20-SW	20	116
GN 115.9-*-22-SW	22	116
GN 115.9-*-24-SW	24	116
GN 115.9-*-26-SW	26	117
GN 115.9-*-28-SW	28	117
GN 115.9-*-30-SW	30	118
GN 115.9-*-32-SW	32	120

Ağırlık tip RG

GN 115.9 - Soket anahtar ile işlem

Açıklama	A kilit mandalı mesafesi	50
GN 115.9-*-4-SW	4	50
GN 115.9-*-6-SW	6	57
GN 115.9-*-8-SW	8	70
GN 115.9-*-10-SW	10	70
GN 115.9-*-13-SW	13	70
GN 115.9-*-14-SW	14	70
GN 115.9-*-16-SW	16	70
GN 115.9-*-18-SW	18	70
GN 115.9-*-20-SW	20	70
GN 115.9-*-22-SW	22	80
GN 115.9-*-24-SW	24	80
GN 115.9-*-26-SW	26	80
GN 115.9-*-28-SW	28	80
GN 115.9-*-30-SW	30	80
GN 115.9-*-32-SW	32	80

Ağırlık tip DK