

Kilit mandalları

Çelik / Paslanmaz Çelik

ÖZELLİKLER

Tipler

- Tip **SG**: Yıldız topuz ile işlem
- Tip **DK**: Üçgen mil ile işlem (DK7)
- Tip **VK7**: Kare mil A/F7 ile işlem
- Tip **VK8**: Kare mil A/F8 ile işlem
- Tip **VDE**: Çift uç ile işlem

Çelik versiyon

Kilit yuvası / çalıştırma mili

Çinko pres döküm, krom kaplamalı

Kam kilit mandalı

Galvanizli çelik levha, mavi pasifleştirilmiş

Mesafe parçası

Alüminyum

Yıldız topuzlar VCT. (bkz. sayfa 244)

Plastik (Polipropilen PP)

siyah, mat

Paslanmaz Çelik versiyon

Paslanmaz Çelik AISI 303 **NI**

AISI 304 Kam kilit mandali

Paslanmaz Çelik Yıldız topuz GN 5334 (bkz. sayfa 229)

AISI 304

Koruma sınıfı IP 65

BILGI

GN 119 kilit mandalları 10 mm çekme aralığına sahiptir. Kilit mandalı saat yönünde döndürerek kilitletme sağlanır. Paslanmaz çelik versiyonun çalışan civatası, sızdırmazlık için O halkası donanımlıdır.

TEKNİK BİLGİ

- Kilit mandalı tiplerinin listesi (bkz. sayfa 1456)
- IP Koruma sınıfları (bkz. sayfa A23)
- Paslanmaz çelik özellikler (bkz. sayfa A26)
- Plastik özellikler (bkz. sayfa A2)

AKSESUAR

- Soket anahtarlar GN 119.2 (bkz. sayfa 1530)
- Koruyucu kapaklar GN 120 (bkz. sayfa 1486)
- Açma kolları GN 120.1 (bkz. sayfa 1487)



YAPI VE MONTAJ TALIMATLARI

Kilit mandalı saatin yönünde çevrilerek, kademeli kam kilit mandalı kapı çerçevesinin arkasına hareket eder ve kapıyı çeker.

Kapının geniş çekirne aralığı (10 mm), bu kilitlerin sızdırmazlık bandı olan kapılarda başarılı şekilde kullanılmasını sağlar. Kenetleme aralığı „A“ seçilirken, kapı contasının kalınlığı göz önüne alınmalıdır.

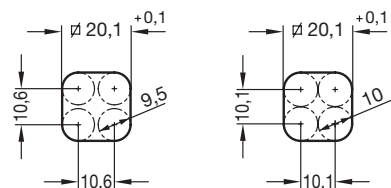
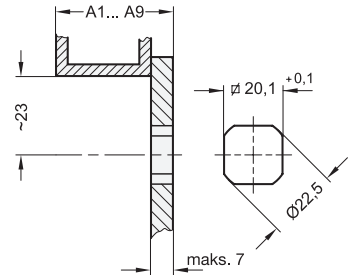
Kilidi yerleştirmek için, kapıda gösterilen taslağa göre kapı çerçevesinden delik merkezine 23 mm uzaklıkta bir delik olması gerekecektir.

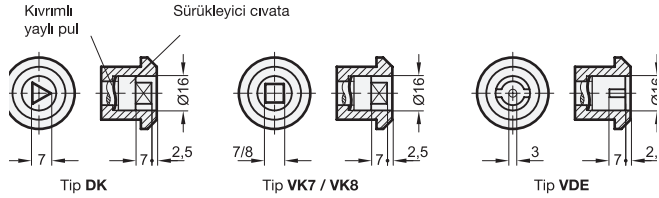
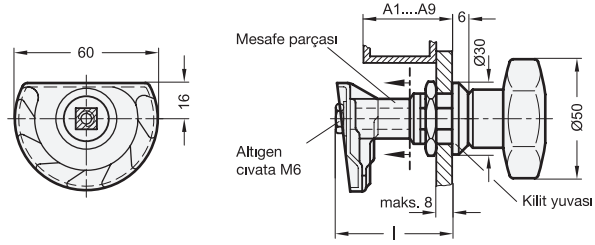
Çalıştırma civatası önceden takılmış olan kilit yuvası ön taraftan deliğe yerleştirilir ve altıgen somun ile yerine sabitlenir. Daha sonra mesafe parçası ve eksantrik mandal arkaya takılır ve altıgen somun ile sabitlenir.

Kapı kanadındaki **kurulum deliği çapı**, seri üretimde genelde zımbalama veya lazerle işleme yoluyla üretilir.

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

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





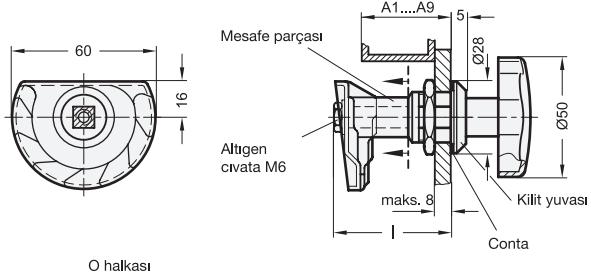
* Kilit mandalının kodunu tamamlayın

SG DK VK7 VK8 VDE

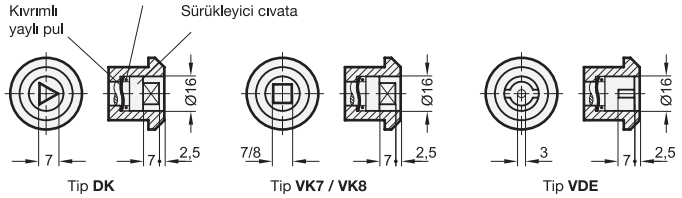
GN 119

Açıklama	Sıkıştırma aralığı A (Kapı + çerçeve kalınlığı)	Kenetleme aralığı	⚖
GN 119-*-A1	A 1 (l=35)	17 - 25	104
GN 119-*-A2	A 2 (l=40)	22 - 30	111
GN 119-*-A3	A 3 (l=45)	27 - 35	113
GN 119-*-A4	A 4 (l=50)	32 - 40	113
GN 119-*-A5	A 5 (l=55)	37 - 45	118
GN 119-*-A6	A 6 (l=60)	42 - 50	123
GN 119-*-A7	A 7 (l=65)	47 - 55	126
GN 119-*-A8	A 8 (l=70)	52 - 60	130
GN 119-*-A9	A 9 (l=75)	57 - 65	135

Ağırlık tip DK



O halkası



* Kilit mandalının kodunu tamamlayın

SG DK VK7 VK8 VDE

GN 119-NI

STAINLESS STEEL

Açıklama	Sıkıştırma aralığı A (Kapı + çerçeve kalınlığı)	Kenetleme aralığı	⚖
GN 119-*-A1-NI	A 1 (l=35)	17 - 25	100
GN 119-*-A2-NI	A 2 (l=40)	22 - 30	126
GN 119-*-A3-NI	A 3 (l=45)	27 - 35	140
GN 119-*-A4-NI	A 4 (l=50)	32 - 40	140
GN 119-*-A5-NI	A 5 (l=55)	37 - 45	160
GN 119-*-A6-NI	A 6 (l=60)	42 - 50	160
GN 119-*-A7-NI	A 7 (l=65)	47 - 55	170
GN 119-*-A8-NI	A 8 (l=70)	52 - 60	179
GN 119-*-A9-NI	A 9 (l=75)	57 - 65	204

Ağırlık tip DK