

Kam kilit mandalı

Sinterlenmiş Çelik

ÖZELLİKLER

Tipler

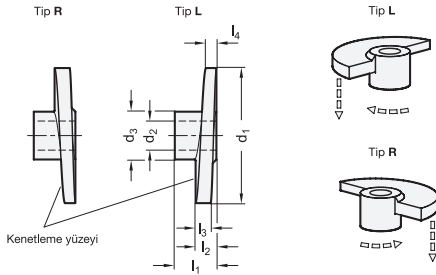
- Tip **L**: kenetleme yönü sol dönüş
- Tip **R**: kenetleme yönü sağ dönüş

Sinterlenmiş Çelik **SM**

siyah, buhar ile oksitlenmiş

TEKNİK BİLGİ

- ISO-Temel Toleranslar (bkz. sayfa A21)



GN 218

Açıklama	d1	d2 H8	d3	l1 ≈	l2	l3	l4	Δ
GN 218-SM-35-B8-L	35	B 8	18	15	7	7	3	34
GN 218-SM-35-B10-L	35	B 10	18	15	7	7	3	31
GN 218-SM-65-B12-L	65	B 12	23	20	10	7	5	100
GN 218-SM-80-B16-L	80	B 16	27	24	12	9	6	160
GN 218-SM-35-B8-R	35	B 8	18	15	7	7	3	34
GN 218-SM-35-B10-R	35	B 10	18	15	7	7	3	31
GN 218-SM-65-B12-R	65	B 12	23	20	10	7	5	103
GN 218-SM-80-B16-R	80	B 16	27	24	12	9	6	160

Metal levha zimbalar

bağlantı mandalları için

ÖZELLİKLER

Çelik

Zımbalama ve kalıp
sertleştirilmiş (56 - 58 HRC)

BİLGİ

GN 123 metal levha zimbaları, operatörün kare V14 ve V20'li kilit mandalları için metal levha kapılara kolayca delik açmasına izin verir. GN 123 metal levha zimbaları, metal levha üzerine 2 mm kalınlığa kadar delik açmak için ideal bir şekilde uygundur.

MONTAJ TALIMATI

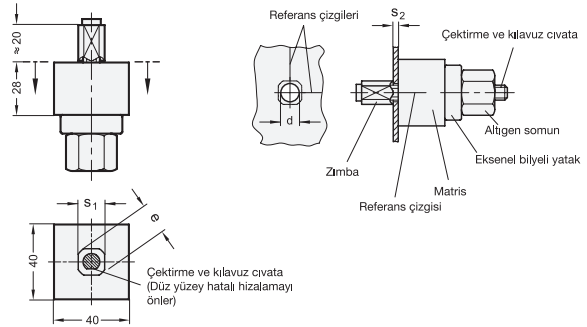
Önceden bir delik hazırlayın **d**. Zimba deliğinin merkezinde ve gösterilen referans çizgilerinde yapışkan bant kullanmanızı tavsiye ederiz.

Çekme cıvatasını zimba ile yerleştirin

Kalıbı yerleştirin, referans çizgiler ile hizalayın ve altıgen somun ile yerine sabitleyin ve zimba deliği hazırlayın.

İSTEK ÜZERİNE

- Paslanmaz Çelik için GN 123.5 çelik levha zimbaları.



GN 123

Açıklama	s1 +0.1	e Ø +0.5	d	s2	Δ
GN 123-V14,1	V 14.1	16.3	11	2	475
GN 123-V20,1	V 20.1	22.5	15	2	505