

Döner kenetleme kilit mandalları

Sürekli olarak ayarlanabilir A kilit mandalı mesafesi

ÖZELLİKLER

Tipler

- Tip **DK**: Üçgen dingil ile işlem (DK7)
- Tip **VK7**: Kare dingil A/F7 ile işlem
- Tip **VK8**: Kare dingil A/F8 ile işlem
- Tip **SCH**: Yuva ile işlem
- Tip **VDE**: Çift uç ile işlem
- Tip **RG**: Tırtıklı topuz ile işlem GN 7336 (bkz. sayfa 280)
- Tip **KG**: Anahtar ile işlem
- Tip **HG**: Kaldırma kolu ile işlem

Yuva / Kilitleme mekanizması

Çinko pres döküm

Yerleştirme halkası

plastik kaplamalı, siyah, dokulu yüzey

Sürgü

Çinko pres döküm

tüm kollar (Tip RG / KG / HG)

- Plastik (Poliamid PA), siyah, mat
- Mat açık gri kapatma kapağı

Koruyucu kapak CR Neopren®

- 40 için 50 Shore A
- siyah

Koruma sınıfı: IP 65



BILGI

GN 516.1 döner kenetleme kilit mandalları, çalıştırma parçasının (anahtar) dönüş hareketini 90°'lik dönüşü ve ardından 6 mm doğrusal darbeye aktaran bir kapatma mekanizmasına sahiptir.

Bu mekanizma, elastik bir elemanla (kapı / gövde contası) bağlantılı olarak son konumda (tutma konumu) sıkı ve titreşime karşı dayanıklı bir kilitleme yapmak gibi yaygın uygulamalar için tasarlanmıştır.

Mandal mesafeleri A1 ... A4 dahilinde 10 mm'lik bir ayar, ayar vidası M6 ile elde edilebilir. Bu, sürekli olarak 1 ila 41 mm arasında bir mandal mesafesini kapsar.

TEKNİK VE MONTAJ TALİMATLARI

1. Başlangıç konumundaki kilit mandalı.
2. Aktüatörün / anahtarın ilk 90° dönüşü mandalıyla oluşan kilitleme konumuna getirir.
3. Aktüatörü bir kez daha 90° döndürmek, kilit mandalını doğrusal yönde 6 mm kadar kaldırarak aktüatör ve böylece kapı kanadı çerçeveye veya conta ya zıt yönde çekilir.

maks. tork: 4,5 Nm

maks. eksensel güç: 340 N

maks. statik yük: 340 N

Kurulum için, arkadaki tasarım çiziminde gösterildiği gibi kapağı bir delik çapı düzenleyin. Monte edildiği zaman, döner kenetleme kilit mandalı ön taraftan delik çapı boyunca itilir. Ardından altıgen somun arkadan kilit mandalı üzerine itilebilir ve civata ile yerine oturtulur.

Kapı kanadındaki **kurulum deliği çapı**, seri üretimde genelde zimbalama veya lazer uygulama yoluyla üretilir.

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

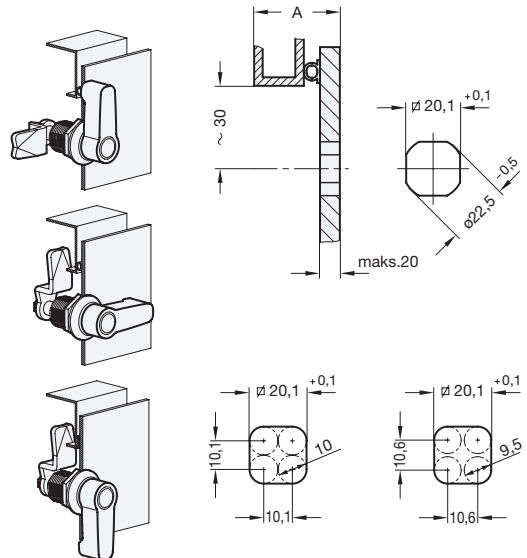
Kurulum deliği çapı, taslaklarda gösterildiği gibi delme / frezeleme ile de ayarlanabilir.

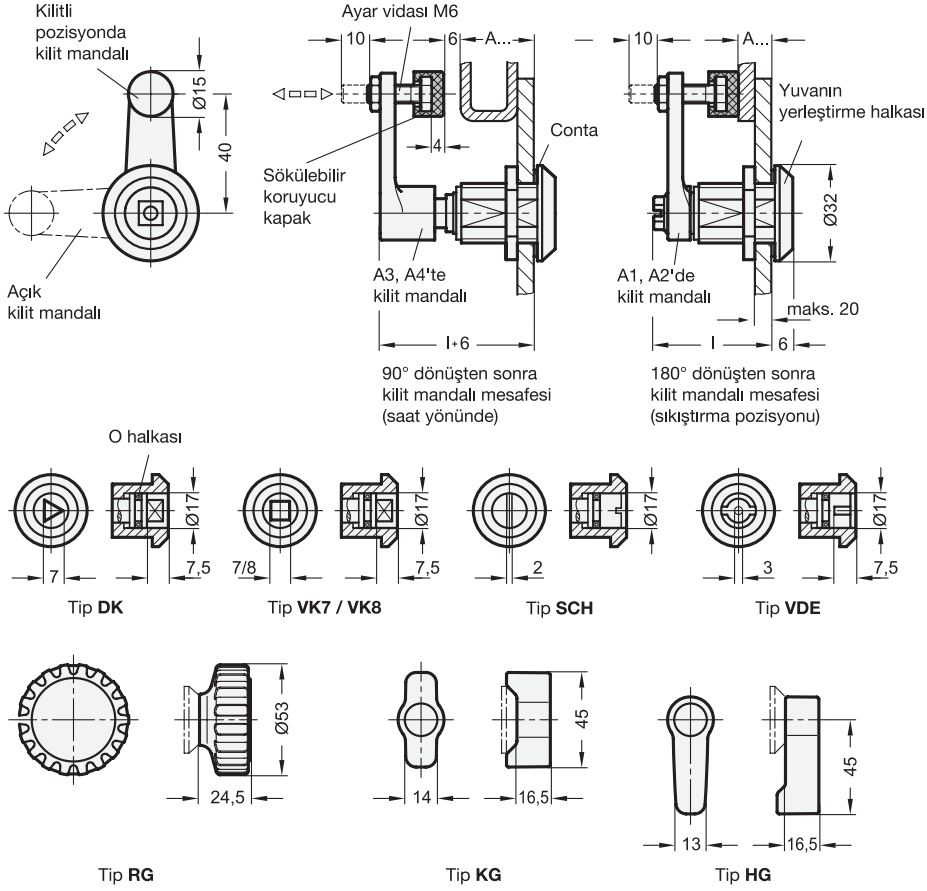
TEKNIK BİLGİ

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

AKSESUAR

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





*Döner sıkıştırma mandalının kodunu tamamlayın

DK VK7 VK8 SCH VDE RG KG HG

GN 516.1

Açıklama	Tutma pozisyonunda (sıkıştırma pozisyonu) kilit mandalı mesafesi A	Kilit mandalı mesafesi	
GN 516.1*-A1	A 1 (l = 40.5)	1 ... 11	80
GN 516.1*-A2	A 2 (l = 40.5)	11 ... 21	87
GN 516.1*-A3	A 3 (l = 56)	21 ... 31	102
GN 516.1*-A4	A 4 (l = 56)	31 ... 41	118

Ağırlık tip DK