

Paslanmaz Çelik-Döner kenetleme kilit mandalları

Soket anahtarlı veya çalıştırma elemanları ile işlem

ÖZELLİKLER

Tipler

- Tip **VK8**: Kare mil A/F8 ile işlem
- Tip **SCH**: Yuva ile işlem
- Tip **VDE**: Çift uç ile işlem
- Tip **RG**: Tırtıklı topuz GN 7336 (bkz. sayfa 280) ile işlem
- Tip **KG**: Kelebek topuz ile işlem
- Tip **HG**: Kaldırma kolu ile işlem

Paslanmaz çelik

- Gövde AISI 316
- Kilitleme mekanizması AISI 316
- Sürgü AISI 316
- Mandal AISI 304

tüm kollar (Tip RG / KG / HG)

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

Koruma sınıfı: IP 65

BİLGİ

GN 516.5 Paslanmaz Çelik-Döner kenetleme kilit mandalları, işleyen parçanın / anahtarın dönüş hareketini 90°'lik dönüş 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.

9 farklı manivellalı kilit mandalları, 19 ve 41 mm arasındaki kilit mandalı mesafelerini (tutma alanları) kapsar. Ölçülen tutma konumu iki A kilit mandalı mesafesi arasında ise, bir sonraki daha küçük değer seçilmelidir.

GN 516.5 döner kenetleme kilit mandalları, gevşek bir şekilde yerleştirilmiş kilit mandalı ile birlikte temin edilir.

TEKNİK VE MONTAJ TALIMATLARI

1. Başlangıç konumundaki kilit mandalı.
2. Aktüatörün / anahtarın ilk 90° dönüşü mandalı olağan kilitleme konumuna getirir.
3. Aktüatörü bir kez daha 90° döndürmek, kilit mandalını doğrusal yönde 6 mm kadar kaldıracaktır ve böylece kapı kanadı çerçeveye veya contaya 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 kapıya 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 cıvata ile yerine oturtulur.

Kapı kanadındaki **kurulum deliği çapı**, seri üretimde genelde zımbalama 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, tasarlarda gösterildiği gibi delme / frezeleme ile de ayarlanabilir.

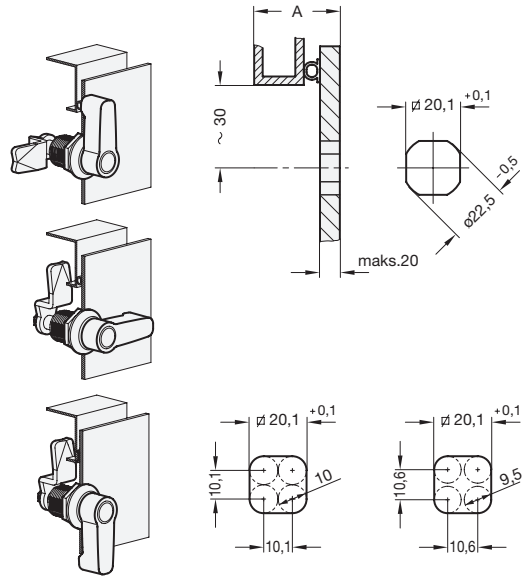


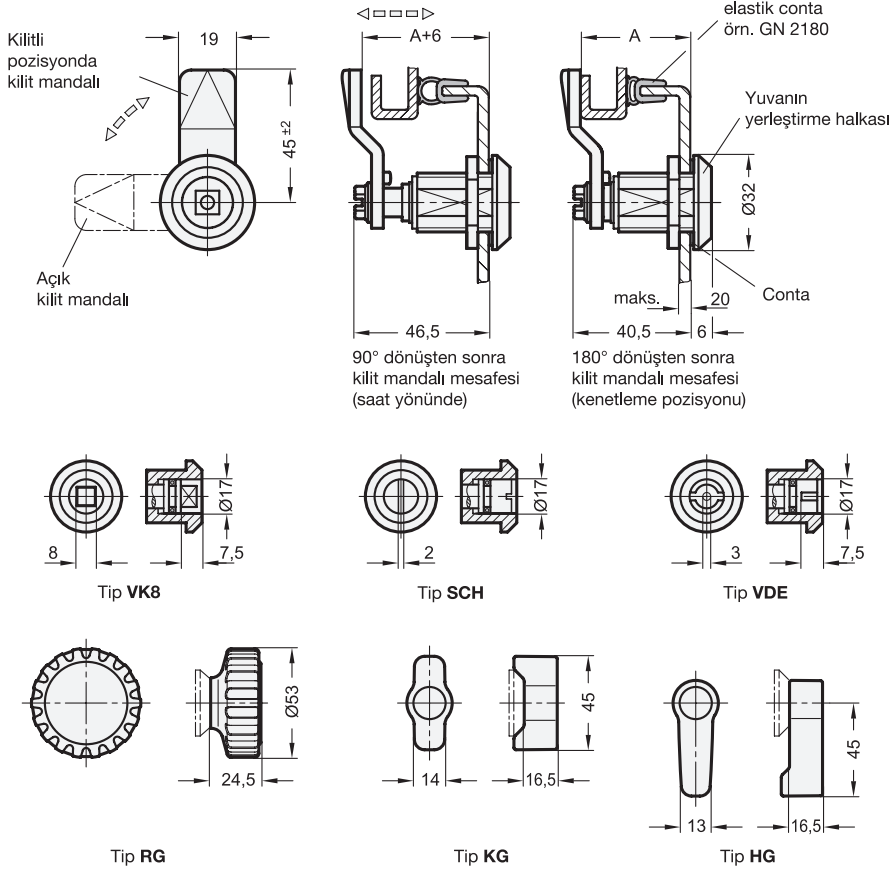
TEKNİK BİLGİ

- 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)





* Döner sıkıştırma mandalının kodunu tamamlayın

VK8 SCH VDE RG KG HG

GN 516.5

STAINLESS STEEL

Açıklama	A kilit mandalı mesafesi	⚖
GN 516.5-*-19	19	100
GN 516.5-*-23	23	120
GN 516.5-*-27	27	120
GN 516.5-*-31	31	120
GN 516.5-*-33	33	120
GN 516.5-*-35	35	120
GN 516.5-*-37	37	120
GN 516.5-*-39	39	120
GN 516.5-*-41	41	120

Ağır tip VK8