

Döner kenetleme kilit mandalları

Soket anahtarlı veya çalıştırma elemanları ile işlem

ÖZELLİKLER

Tipler

- Tip **DK**: Üçgen mil ile işlem (DK7)
- Tip **VK7**: Kare mil A/F7 ile işlem
- 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 topuzlar ile işlem
- Tip **HG**: Kaldırma kolu ile işlem

Yuva / Kilitleme mekanizması

Çinko pres döküm

Yerleştirme halkası

Plastik kaplama

siyah, dokulu kaplama

Sürgü

Galvanizli çelik, mavi ile pasifleştirilmiş

tüm kollar (Tip RG / KG / HG)

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

Koruma sınıfı: IP 65



BILGI

GN 516 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.

22 farklı manivelalı kilit mandalları, 17 ve 63 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 döner kenetleme kilit mandalları, gevşek bir şekilde yerleştirilmiş kilit mandalı ile birlikte temin edilir.

TEKNİK VE MONTAJ TALİMATLARI

1. Başlangıç konumundaki kilit mandalı.
2. Aktüatörün / anahtarın ilk 90° dönüşü mandalıyla oluşan kilitlenme konumuna getirir.
3. Aktüatörü bir kez daha 90° döndürmek, kilit mandalını doğrusal yönde 6 mm kadar kaldırır ve böylece kapı kanadı çerçeveye veya cephaya 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.

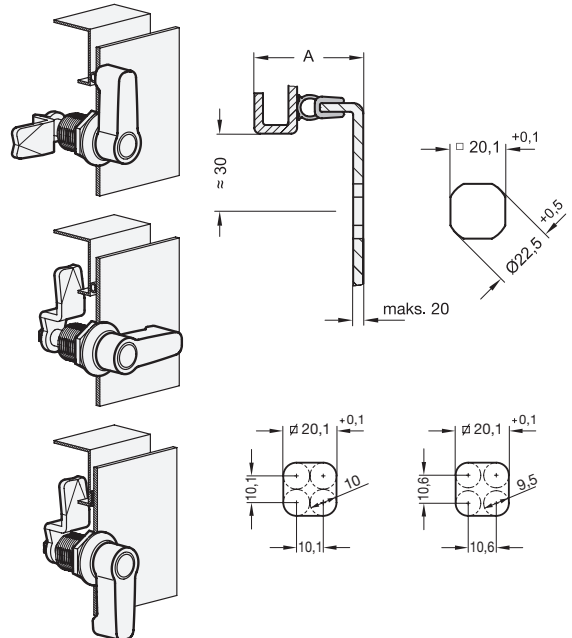
Kurulum deliği çapı, taslaklarda gösterildiği gibi delme / frezeleme ile de ayarlanabilir.

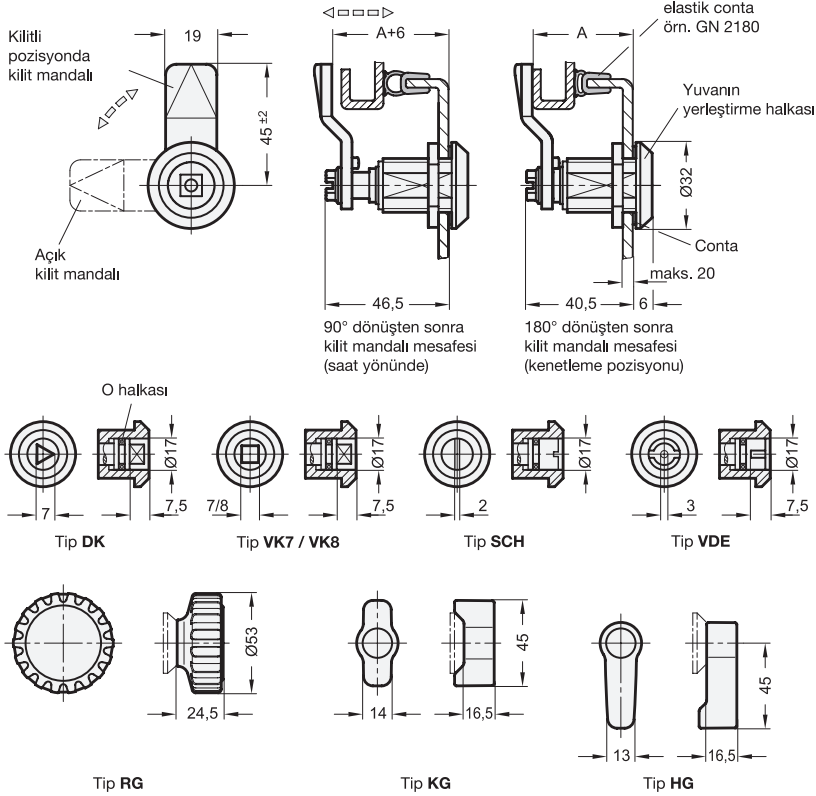
TEKNİK BİLGİ

- 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

Açıklama	Tutma pozisyonunda (sıkıştırma pozisyonu) kilit mandalı mesafesi A	
GN 516-*.17	17	80
GN 516-*.19	19	81
GN 516-*.21	21	81
GN 516-*.23	23	82
GN 516-*.26	26	82
GN 516-*.27	27	83
GN 516-*.29	29	84
GN 516-*.31	31	84
GN 516-*.33	33	84
GN 516-*.35	35	84
GN 516-*.37	37	84
GN 516-*.39	39	86
GN 516-*.41	41	86
GN 516-*.43	43	87
GN 516-*.45	45	88
GN 516-*.47	47	88
GN 516-*.49	49	88
GN 516-*.51	51	93
GN 516-*.53	53	85
GN 516-*.55	55	95
GN 516-*.58	58	96
GN 516-*.63	63	98

Ağırlık tip DK