

Vačky pro západky

Spékaná ocel

SPECIFIKACE

Typy

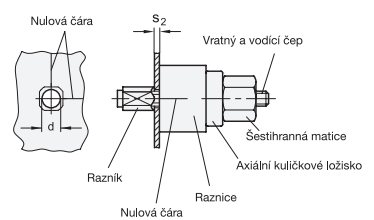
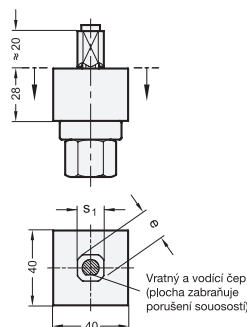
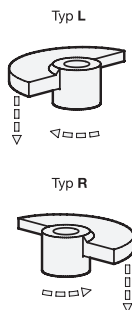
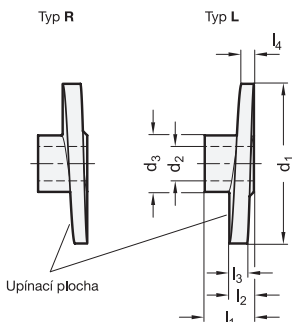
- Typ **L**: zavírání při otáčení doleva
- Typ **R**: zavírání při otáčení doprava

Spékaná ocel **SM**

barva černá, oxidace párou

TECHNICKÉ INFORMACE

- Základní tolerance ISO (viz. strana A21)



GN 218

Označení	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

Děrovače plechu

pro montáž západek

SPECIFIKACE

Ocel

Razník a raznice kaleno (56 - 58 HRC)

INFORMACE

Tyto děrovače plechu GN 123 umožňují operátorovi jednoduše vyrazit otvory v plechových dveřích pro zámkové sečtverce velikosti V14 a V20.

Děrovače plechu GN 123 jsou ideální na vytváření otvorů v plechu do tloušťky 2 mm.

MONTÁŽNÍ POKYNY

Předvrtněte naváděcí otvor **d**. Na vyznačení polohy středu otvoru doporučujeme použít lepicí pásku s vyznačením středu vrtání a středových rysek.

Vložte čep s razníkem.

Připojte raznici a vyrovnejte její polohu pomocí středových rysek. Polohu zajistěte šestihyranou maticí a začněte s děrováním.

NA POPTÁVKU

- Děrovače plechu GN 123.5 pro plechy z nerezové oceli.

