

Západky s bezpečnostní funkcí ovládání pomocí ovládacích prvků / klíčem s otvorem, nezamykatelné

SPECIFIKACE

Ovládání pomocí ovládacích prvků

Typy

- Typ **RG**: s ručním kolečkem rýhovaným GN 7336 (viz. strana 280)
- Typ **KG**: s křídlovou maticí
- Typ **HG**: s páčkou

Stator

Zinková slitina

Polohovací kroužek

práškově lakováno

barva černá RAL 9005, povrch s texturou **SW**

Všechny další díly

Pozinkovaná ocel, modrý pozink

Ovládací prvky

Plast (Polyamid PA)

barva černá, matný povrch

Krytka

Plast (Polyamid PA)

barva světle šedá

ovládání klíčem s otvorem

Typy

- Typ **DK**: s trojhranným čepem (DK7)
- Typ **VK7**: se čtyřhranným čepem A/F7
- Typ **VK8**: se čtyřhranným čepem A/F8

Stator

Zinková slitina

Polohovací kroužek

práškově lakováno

barva černá RAL 9005, povrch s texturou **SW**

Všechny další díly

Pozinkovaná ocel, modrý pozink

INFORMACE

Západky GN 115.9 mají bezpečnostní funkce **push-to-turn** (stiskni a otoč). Ve dvou koncových polohách je rotor zafixovaný na místě pomocí západky. Zařízení lze otočit o 90° pouze při stisknutí ovládacího prvku, který uvolní bezpečnostní kolík ze zajištěné polohy. Tato funkce spolehlivě chrání západku před náhodným pohybem nebo pohybem v důsledku vibrací.

Zkosení jazyčku usnadňuje zavření a zajištění dveří. Západky s různě zahnutými jazyčky pokrývají zavírací vzdálenost A v rozsahu od 4 do 32 mm.

Západky GN 115.9 se dodávají s volně přiloženým jazyčkem.

TECHNICKÉ INFORMACE

- Přehled typů západek (viz. strana 1456)
- Vlastnosti plastu (viz. strana A2)

PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Klíče s otvorem GN 119.2 (viz. strana 1530)
- Ochranné krytky GN 120 (viz. strana A2)
- Otevírací rukojeti GN 120.1 (viz. strana 1487)



KONSTRUKCE A MONTÁŽNÍ POKYNY

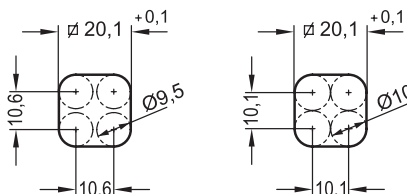
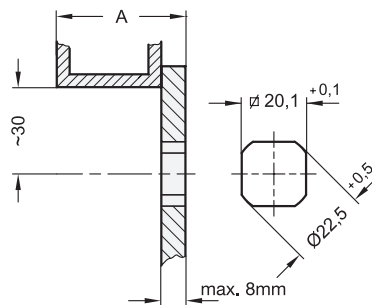
Pro montáž západky musí být dveře opatřené otvorem podle uvedeného nákresu.

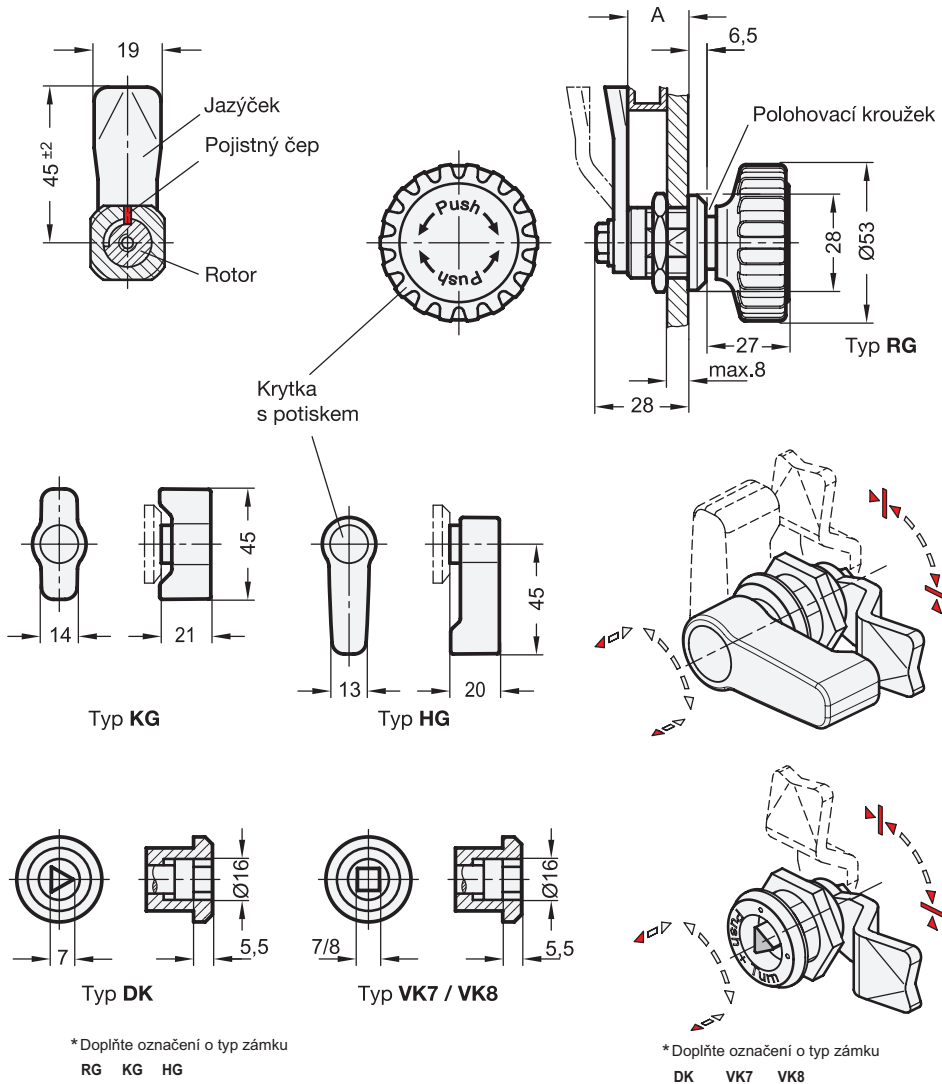
Při montáži prostrčte západku z přední strany dveří do připraveného otvoru. Ze zadní strany pak přišroubujte západku pomocí šestihranné matice a zajistěte ji v požadované poloze.

Montážní otvor na dveřích je v sériové výrobě obvykle zhotovený vysekávacím strojem nebo vypálený laserem.

U malých sérií a pro plechy do tloušťky 2 mm je možné použít děrovače plechu GN 123 (viz. strana 1493) jako volitelný nástroj.

Montážní otvor je také možné udělat vrtáním nebo frézováním, jak je zobrazeno na výkresech.





GN 115.9 - Ovládání pomocí ovládacích prvků

Označení	Vzdálenost západky A	⚖
GN 115.9.*-4-SW	4	112
GN 115.9.*-6-SW	6	112
GN 115.9.*-8-SW	8	113
GN 115.9.*-10-SW	10	114
GN 115.9.*-13-SW	13	114
GN 115.9.*-14-SW	14	114
GN 115.9.*-16-SW	16	115
GN 115.9.*-18-SW	18	115
GN 115.9.*-20-SW	20	116
GN 115.9.*-22-SW	22	116
GN 115.9.*-24-SW	24	116
GN 115.9.*-26-SW	26	117
GN 115.9.*-28-SW	28	117
GN 115.9.*-30-SW	30	118
GN 115.9.*-32-SW	32	120

Hmotnost pro typ RG

GN 115.9 - Ovládání klíčem

Označení	Vzdálenost západky A	⚖
GN 115.9.*-4-SW	4	50
GN 115.9.*-6-SW	6	57
GN 115.9.*-8-SW	8	70
GN 115.9.*-10-SW	10	70
GN 115.9.*-13-SW	13	70
GN 115.9.*-14-SW	14	70
GN 115.9.*-16-SW	16	70
GN 115.9.*-18-SW	18	70
GN 115.9.*-20-SW	20	70
GN 115.9.*-22-SW	22	80
GN 115.9.*-24-SW	24	80
GN 115.9.*-26-SW	26	80
GN 115.9.*-28-SW	28	80
GN 115.9.*-30-SW	30	80
GN 115.9.*-32-SW	32	80

Hmotnost pro typ DK