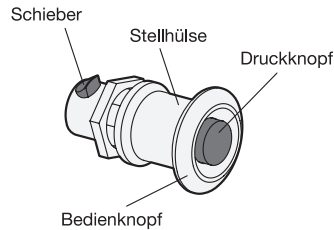


5mm
(Verstellweg der Stellhülse)



Schließabstand A1 stufenlos einstellbar	b max. Türdicke	l ₁	l ₂
18 (min.)	10,5	26,5	34
23 (max.)	15,5	31,5	29

Schließabstand A2 stufenlos einstellbar	b max. Türdicke	l ₁	l ₂
23 (min.)	15,5	31,5	34
28 (max.)	20,5	36,5	29

Ausführung

- Gehäuse
Zink-Druckguss
- korrosionsgeschützt
ZNDG Pass. nano®-Beschichtung
- anthrazitfarben
- Stellhülse
Stahl
kunststoffbeschichtet
schwarz, strukturmatt
- Bedienknopf / Schieber
Kunststoff (Polyamid PA)
schwarz, matt
- Druckknopf
Kunststoff (Polyamid PA)
hellgrau
- Sechskantmutter
Stahl
verzinkt, blau passiviert
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 1876
- RoHS

Hinweis

Schnappverschlüsse GN 315 sind dadurch gekennzeichnet, dass die Verriegelung durch einen radial angeordneten, federnd gelagerten Schieber erfolgt.

Beim Schließen der Tür erfolgt die Verriegelung automatisch. Der abgeschrägte Schieber wird über eine entsprechend angeordnete Lasche zunächst zurückgedrückt und anschließend durch die Druckfeder in Verriegelungsposition gebracht.

Die Entriegelung beim Öffnen der Tür erfolgt über den Druckknopf.

Zum Betätigen der Tür haben diese Schnappverschlüsse einen Bedienknopf.

siehe auch...

- *Schnappverschlüsse GN 315.1 (ohne Bedienknopf)* → Seite 1126
- *Türschnapper GN 449* → Seite 1128

Bestellbeispiel

GN315-A1

1 Schließabstand



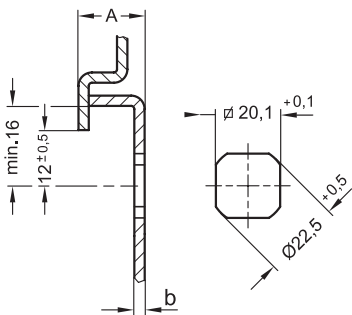
3.1

3.2

3.3

3.4

3.5



3.6

Konstruktions- und Montagehinweise

Mit diesen Schnappverschlüssen kann eine Tür oder Klappe verriegelt, jedoch nicht geklemmt werden.

Aus diesem Grund ist es wichtig, dass der Schließabstand A (Tür + Zargenbreite) möglichst genau positioniert ist.

Bei Schnappverschlüssen GN 315 kann der Schließabstand durch die über ein Feingewinde verstellbare Stellhülse stufenlos eingestellt werden, was die Montage wesentlich erleichtert.

Zur Montage wird die Tür mit einer Bohrung gemäß nebenstehender Skizze versehen.

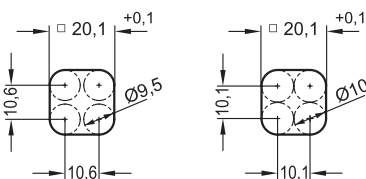
Der Schnappverschluss kann von vorne durch die Bohrung gesteckt, die Sechskantmutter von der Rückseite her aufgeschraubt werden.

Die **Montagebohrung** im Türblatt wird in der Serienfertigung üblicherweise durch Stanzen oder Lasern erzeugt.

Für Kleinserien und Stahlblech bis 2 mm Dicke bietet sich der Blechlocher GN 123 → Seite 1137 an.

3.7

3.8



Desweiteren kann die Montagebohrung durch Bohren / Fräsen gemäß den nebenstehenden Skizzen realisiert werden.

3.9

