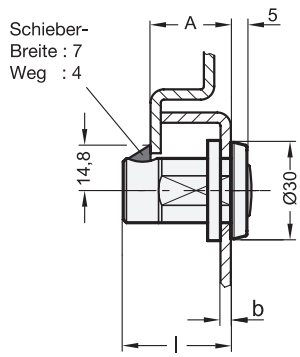
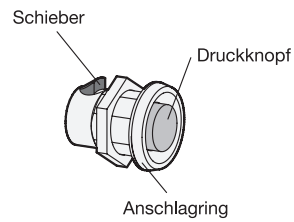
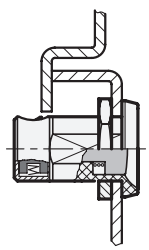
Schnappverschlüsse

zwei Schließabstände A







1

Schließabstand **A**	**b** max. Türbreite	Länge **l**
20	12	28,5
25	17	33,5

Ausführung

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

Zubehör

- Öffnungsgriffe GN 120.1 → *Seite 1139*

Hinweis

Schnappverschlüsse GN 315.1 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.

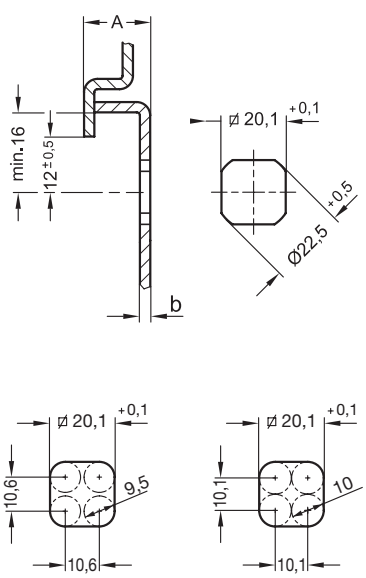
Die Entriegelung beim Öffnen der Tür erfolgt über den Druckknopf.

Im Übrigen werden Schnappverschlüsse GN 315.1 eingesetzt, wenn zum Betätigen der Tür kein Bedienelement erforderlich oder dieses separat angeordnet ist.

siehe auch...

- *Schnappverschlüsse GN 315 (einstellbar, mit Bedienknopf)* → *Seite 1124*
- *Türschnäpper GN 449* → *Seite 1128*

Bestellbeispiel		
1 GN 315.1-25	1	**Schließabstand A**



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.

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.

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