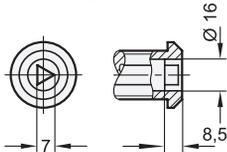


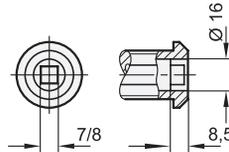
2 Form

- DK mit Dreikant
- VK7 mit Vierkant
- VK8 mit Vierkant
- SCH mit Schlitz
- VDE mit Doppelbart

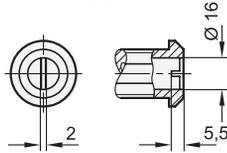
Form DK



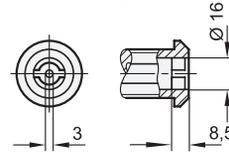
Form VK7 / VK8



Form SCH



Form VDE



h <sub>1</sub>	Riegelabstand A														h <sub>2</sub>	s max.
30	18	22	26	30	32	34	36	38	40	42	46	50	52	62	40	20
50	38	42	46	50	52	54	56	58	60	62	66	70	72	82	60	40

Ausführung



Verschlussgehäuse

Edelstahl

NI

- 1.4401 bei h<sub>1</sub> = 30
- 1.4305 bei h<sub>1</sub> = 50
- blank

BL

Riegel

Edelstahl 1.4301

Sonstige Teile

Edelstahl 1.4305

Schutzart IP65

RoHS

Zubehör

Seite

GN 120.3 Innengriffe	QVX
GN 119.2 Steckschlüssel	QVX
GN 120 Schutzkappen	QVX
GN 120.1 Öffnungsgriffe	QVX
GN 120.2 Aufrauframpen	QVX
GN 123 Blechlocher	QVX

Verriegelungen GN 515 sind bis auf die verlängerten Gehäuse identisch zu Standard-Verriegelungen GN 115. Sie verriegeln durch eine auf 90° begrenzte Drehung der Betätigung, welche den Riegel in die Schließposition hinter den Rahmen bewegt. Die Anlaufschrägen am Riegel erleichtern diesen Vorgang.

Aufgrund der verwendeten Edelstahl-Werkstoffe sind die Verriegelungen für den Einsatz in korrosiven Umgebungsbedingungen optimal geeignet.

Durch verschieden gekröpfte Riegel lässt sich je nach Gehäusehöhe h<sub>1</sub> ein Bereich A von 18 bis 82 mm abdecken, während die verlängerten Gehäuse Türstärken s bis max. 40 mm ermöglichen.

Die Verriegelungen GN 515 werden mit lose beigelegtem Riegel geliefert.

Technische Informationen

Seite

Konstruktions- und Montagehinweise	QVX
Erläuterungen zu Schutzart IP	QVX
Edelstahl-Eigenschaften	QVX

Bestellbeispiel

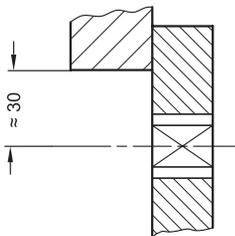
1	Werkstoff
2	Form
3	h <sub>1</sub>
4	Riegelabstand A
5	Oberflaeche

GN 515-NI-SCH-30-42-BL

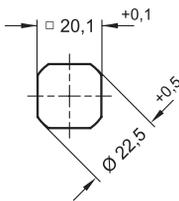


## Konstruktions- und Montagehinweise

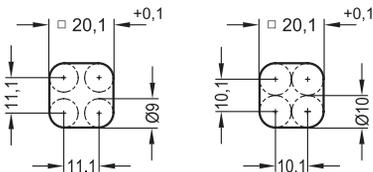
### Bohrungsabstand



### Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



### Montagebohrung für Bohren oder Fräsen



Zur Montage wird die Tür bzw. Klappe oder Luke mit einer Bohrung gemäß Skizze versehen.

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

Desweiteren kann die Montagebohrung durch Bohren oder Fräsen gemäß den dargestellten Skizzen realisiert werden.

Bei der Montage der Riegel sollte darauf geachtet werden, dass die Innenteile der Verriegelung beim Entfernen bzw. Montieren der Sechskantschraube nicht aus dem Gehäuse herausfallen.

### Aufbau

