

1 Form
DK mit Dreikant
VDE mit Doppelbart

4 Kennziffer
1 Verschlussgehäuse mit rundem Anschlag
2 Verschlussgehäuse mit rechteckigem Anschlag
3 Verschlussgehäuse Anschlag, rund mit Griff

2

Riegelabstand A	18	20	22	25	30

Ausführung

- Kunststoff (Polyamid PA) glasfaserverstärkt
- Verschlussgehäuse Anschlag rund (Kennziffer 1)
 - schwarz, RAL 9005, strukturmatt ● **SW** temperaturbeständig bis 130 °C selbstverlöschend
 - verchromt ● **CR** temperaturbeständig bis 80 °C
- Verschlussgehäuse Anschlag rechteckig (Kennziffer 2)
 - schwarz, RAL 9005, strukturmatt ● **SW**
 - selbstverlöschend
- Verschlussgehäuse Anschlag rund mit Griff (Kennziffer 3)
 - schwarz, RAL 9005, strukturmatt ● **SW**
- Sonstige Teile Edelstahl
- Schutzart IP 65
- Erläuterungen zu Schutzart IP → Seite 2153
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 2158
- RoHS

3 Hinweis

Verriegelungen GN 115.5 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.

Durch die vorhandenen Riegel lässt sich ein Riegelabstand A von 18 bis 30 mm abdecken.

Dreikant- bzw. Doppelbart-Steckschlüssel aus Kunststoff gehören zum Lieferumfang.



siehe auch...

- Zusammenstellung der Verriegelungen-Bauarten → Seite 1196 ff.
- Verriegelungen GN 115.3 (Kunststoff) → Seite 1214
- Schnappverschlüsse GN 315 / GN 315.1 → Seite XYZ / XYZ
- Verriegelungen GN 623.1 (mit Hebel) → Seite XYZ

Bestellbeispiel	1 Form
	2 Riegelabstand A
	3 Oberfläche
	4 Kennziffer
GN 115.5-DK-22-SW-2	



Hinweise zur UL 94 V-0

Einige Verriegelungen der Ausführung SW sind komplett aus einem Kunststoff, der gemäß UL 94 V-0 als selbstverlöschend eingestuft ist.

Die Einstufung nach UL 94 V-0 (Underwriters Laboratories bezeichnet das Brennverhalten eines Kunststoffes. Danach wird ein Kunststoffprüfkörper mit bestimmter Form und Abmessung in vertikaler Position in Brand gesteckt, wobei die Flamme bei der Einstufung V-0 innerhalb von 10 Sekunden verlöschen muss, ohne dass brennende Tropfen entstehen.

Konstruktions- und Montagehinweise

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

Im montierten Zustand wird die Verriegelung von vorne durch die Bohrung auf Anschlag eingesteckt. Gleichzeitig rasten auf der Rückseite die Snap-in-Bleche in der Umgebungs-konstruktion ein und halten die Verriegelung in der Bohrung.

Die benötigte Montagebohrung im Türblatt wird in der Serien-fertigung üblicherweise durch Stanzen oder Lasern erzeugt.

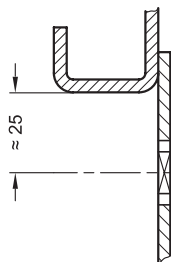
Desweiteren kann die Montagebohrung durch Bohren oder Fräsen gemäß den dargestellten Skizzen realisiert werden.

Für Kleinserien und Stahlblech bis 2 mm Dicke bietet sich alternativ der Blechlocher GN 123 → Seite 1267 an.

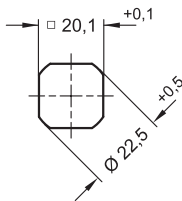
Demontage-Blech GN 115.5-DB

Unter dieser Bezeichnung ist ein einfaches Hilfsmittel lieferbar, mit dem die Verriegelung wieder demontiert werden kann.

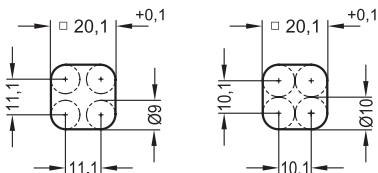
Bohrungsabstand



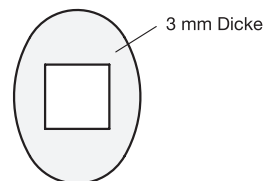
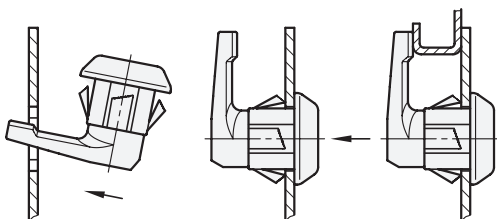
Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



Montagebohrung für Bohren oder Fräsen



Montage



Bestellnummer

GN 115.5-DB