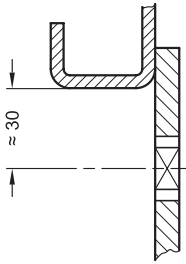
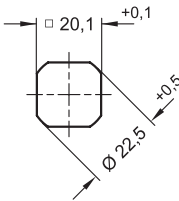


Konstruktions- und Montagehinweise

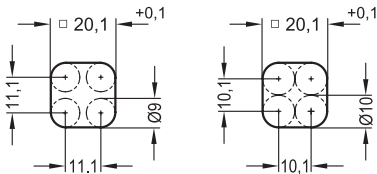
Bohrungsabstand



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.

Im montierten Zustand wird die Verriegelung von vorne durch die Bohrung gesteckt. Die Befestigungsmutter wird anschließend einfach von der Rückseite über den Riegel geschoben und verschraubt.

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.

Für Kleinserien und Stahlblech bis 2 mm Dicke bietet sich alternativ der Blechlocher GN 123 (Seite 1260) an.



Seite

GN 115 Verriegelungen (Gehäuse Zink-Druckguss, Betätigung mit Bedienelement)	1186
GN 115 Verriegelungen (Gehäuse Zink-Druckguss, Betätigung mit Steckschlüssel)	1188
GN 119.2 Steckschlüssel (für Verriegelungen)	1258

