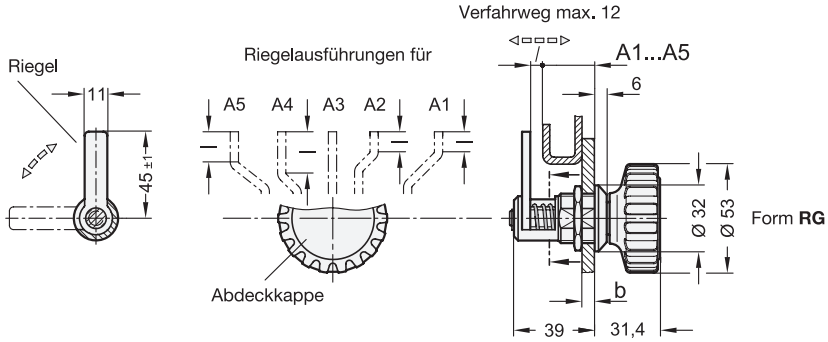
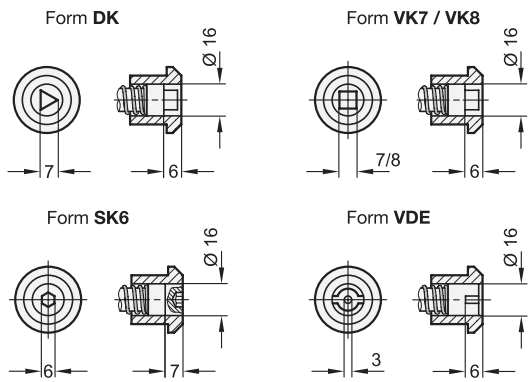
Drehspannriegel

Zink-Druckguss, Betätigung mit Bedienelement / Steckschlüssel



1 Form

RG mit Rändelgriff
VK7 mit Vierkant
VK8 mit Vierkant
DK mit Dreikant
SK6 mit Sechskant
VDE mit Doppelbart



2

Klemmbereich **A1 ... A5** (Türbreite + Zargenbreite)				
A 1	A 2	A 3	A 4	A 5
4...16	11...23	19...31	27...39	34...46

b max.	Länge l ≈	b max.	Länge l ≈	b max.	Länge l ≈	b max.	Länge l ≈	b max.	Länge l ≈
6	9,5	10	9,5	12	-	12	20	12	15

Ausführung

Verschlussgehäuse
Zink-Druckguss
kunststoffbeschichtet
schwarz, RAL 9005, strukturmatt

Griff bei Form RG
Kunststoff, Polyamid (PA)
- Einsatztemperatur bis 130 °C
- schwarz, matt
- Abdeckkappe
  hellgrau, matt

Sonstige Teile
Stahl
verzinkt, blau passiviert

RoHS

Technische Informationen	Seite
Konstruktions- und Montagehinweise	1221
Bauartenübersicht Verriegelungen	1180
Kunststoff-Eigenschaften	2414

Drehspannriegel GN 116.1 verfügen über eine Schließmechanik, welche die Drehbewegung des Bedienelementes bzw. Steckschlüssels in eine 90°-Drehung und anschließend in eine axiale Bewegung des Riegels von 12 mm (Verfahrweg) umsetzt. Innerhalb der einzelnen Riegelabstände könne dadurch große Schließhübe z. B. in Verbindung mit Abdichtungen realisiert werden.
Durch verschieden gekröpfte Riegel lässt sich ein Klemmbereich A1...A5 von 4 bis 46 mm abdecken. Eine breite Überdeckung der Klemmbereiche ist durch die gewählte Abstufung gewährleistet.
Das zulässige Anzugsdrehmoment der Spannschraube liegt bei 2 Nm, wodurch der Riegel eine axiale Schließkraft von ca. 300 N erreicht.

Hinweise	Seite
GN 516 Drehspannriegel (Betätigung mit Steckschlüssel oder Bedienelementen)	1222

Zubehör

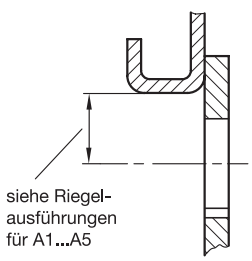
GN 119.2 Steckschlüssel	1258
GN 120.1 Öffnungsgriffe	ganternorm.com

Bestellbeispiel

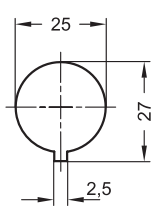
GN 116.1-VK7-A2 (1 2)

1	Form
2	Klemmbereich

Bohrungsabstand



**Montagebohrung
für Stanzen oder Lasern**



Konstruktions- und Montagehinweise

Durch Drehen der Verriegelung im Uhrzeigersinn (Rechtsdrehung) wird der Riegel zunächst um 90° gedreht und damit in die Schließstellung gebracht.
Beim Weiterdrehen wird der Riegel durch die vorhandene Gewindesteigung (Gewinde M 10) in axialer Richtung maximal 12 mm bewegt und klemmt schließlich die Tür gegen die Zarge.
Beim Öffnen der Verriegelung, durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn (Linksdrehung), bewegt sich der Riegel zurück und gibt anschließend durch eine ermeute 90°-Drehung die Tür frei.
Die für die 90°-Drehung erforderliche Reibung wird durch die eingesetzte Druckfeder erzeugt.
Zur Montage wird die Tür bzw. Klappe oder Luke mit einer Bohrung gemäß Skizze versehen.
Die Verriegelung wird von vorne durch die Bohrung gesteckt, wobei sich sich der Riegel in der axial geöffneten Endlage und etwa in der Mitte des Drehbereichs befinden muss. 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.