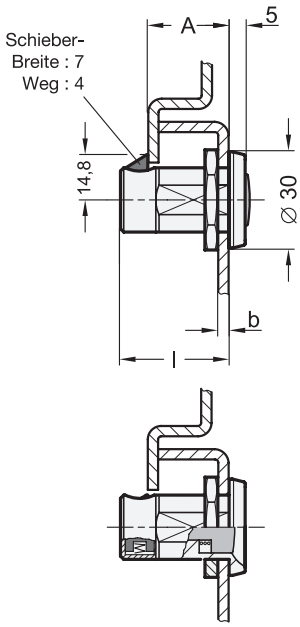
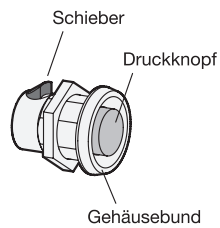
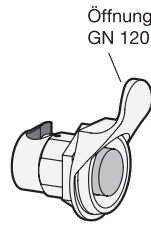
Schnappverschlüsse

Gehäuse Zink-Druckguss, zwei Schließabstände







1

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

Ausführung

Verschlussgehäuse
Zink-Druckguss
- korrosionsgeschützt
  ZNDG Pass. nano®-Beschichtung
- anthrazitfarben

Gehäusebund
kunststoffbeschichtet
schwarz, RAL 9005, strukturmatt

Schieber
Kunststoff, Polyamid (PA)
schwarz

Druckknopf
Kunststoff, Polyamid (PA)
hellgrau

Sechskantmutter
Stahl
verzinkt, blau passiviert

RoHS

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 Druck-feder 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.

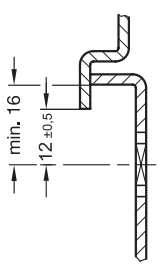
Hinweise	Seite
GN 315 Schnappverschlüsse (einstellbar, mit Bedienknopf)	1244
GN 449 Türschnäpper	ganternorm.com

Technische Informationen	
Konstruktions- und Montagehinweise	1247
Kunststoff-Eigenschaften	2414

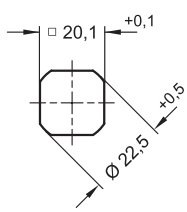
Zubehör	
GN 123 Blechlocher	1260
GN 120.1 Öffnungsgriffe	ganternorm.com

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

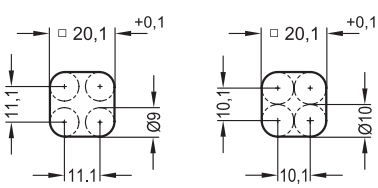
Bohrungsabstand



Montagebohrung für Stanzen oder Lasern



Montagebohrung für Bohren oder Fräsen



Konstruktions- und Montagehinweise

Mit diesen Schnappverschlüssen kann eine Tür bzw. Klappe oder Luke 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 bzw. Klappe oder Luke mit einer Bohrung gemäß Skizze versehen.
Der Schnappverschluss wird von vorne durch die Bohrung gesteckt. Die Befestigungsmutter wird anschließend einfach von der Rückseite über den Schieber 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 der Blechlocher GN 123 (Seite 1260) an.