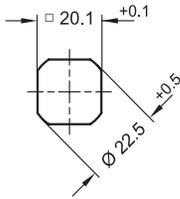
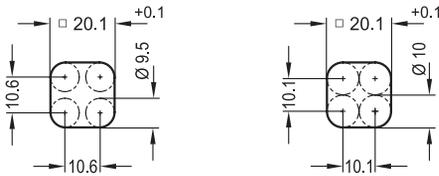


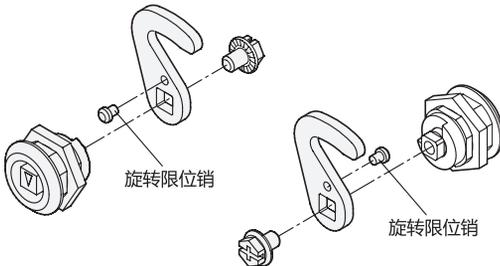
用于冲孔或激光加工的安装孔



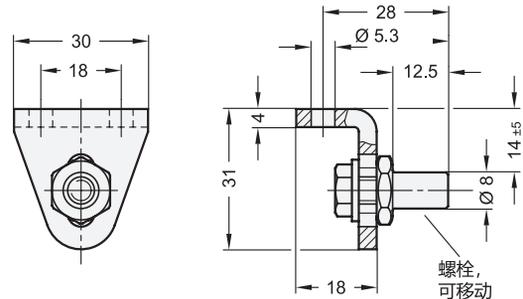
用于钻孔或铣削的安装孔



安装门锁和钩



锁扣支架的尺寸



施工和安装说明

安装时, 按外形图所示, 在门上设置孔、盖或舱盖。
大批量生产时, 门扇上所需的安装孔一般由开孔器或激光切割机加工而成。

安装孔径也可采用钻/铣方式加工, 如轮廓图所示。
小批量安装, 且钢板厚度小于 2 mm 时, 采用的是金属板开孔器 GN 123 (参见页面 1493) 为可选工具。

只有在门扇上安装锁壳后, 才能将钩挂到锁门上。
锁扣支架的螺栓可在槽内垂直移动 ± 5 mm, 因此在安装过程中能更轻松地调整锁扣。

理想情况下, 锁定时螺栓应位于旋转轴的平面内, 如图所示。高达 4mm 的侧偏补偿, 使其正常功能不会受到损害。

钩的旋转角度通常限制为 90° 。
根据所提供松散安装的旋转限位销方向, 通过向左或向右旋转实现锁定作用。

未安装旋转限位销时, 钩可 360° 旋转。

GN 115.8-WOE-NL-ZD 钩型门锁, 压铸锌外壳, 带操作元件, 不可锁定
GN 115.8-L-ZD 钩型门锁, 压铸锌外壳, 带操作元件/用钥匙操作, 可锁定