

门锁

不锈钢,用卫生设计(前部卫生)/锁球和锁舌均采用卫生设计(全部卫生)

规格

类型

- **SW 型**: 有两个平板手

编号

- **FH 款式:**锁球采用卫生设计(前部卫生)
- **VH 款式:**锁球和锁舌均采用卫生设计(全部卫生)

锁壳

不锈钢 AISI 316L

锁舌

不锈钢

- AISI 304 用于 $d_1 = 22$ (前部卫生)
- AISI 316L 用于 $d_1 = 30$ (前部卫生)
- AISI 316 (全部卫生)

密封件(全部卫生)

蓝色,符合FDA规定

耐受温度达 -40°C 至 $+110^{\circ}\text{C}$

密封环 / O形圈

EPDM E

- 蓝色,符合FDA规定 (前部卫生)
- 耐受温度达 -40 °C to +120 °C
- 肖氏硬度85±5 Shore A (密封环)
- 硬度 70 ±5 肖氏硬度A (O形圈)
- 其他密封件/滑片 (全部卫生) TPU, 硬度 95 ±5 Shore A

其他组件

不锈钢 AISI 316L

所有运动部件采用符合 FDA 规定的专用润滑脂润滑

防护等级 IP 66

信息

GN 1150 不锈钢门锁适用于卫生区域, 因采用了特殊的安装螺母以及优化的锁杆和六角头螺钉, 满足对于锁球 (前部卫生) 及锁球和锁舌 (全部卫生) 的卫生要求。锁定装置由两个密封件 (前部卫生) 和多个密封件 (全部卫生) 保护。同时, 高品质表面 ($Ra < 0.8 \mu m$) 和死死角安装可以防止污垢附着, 便于清洁。

该门锁可最大限度转动 90°,使锁舌转动到锁架后的锁定位置,实现安全锁紧。锁舌表面倾斜,可以确保稳定定位。锁舌有四种弯曲角度,转动半径可为 6 至 28 mm (前部卫生) 以及 22 至 44 mm (全部卫生)。外壳上的安装孔必须为直角,并且无毛刺和倒角。这可确保密封圈能正常工作。GN 1150 不锈钢门锁 (前部卫生) 以散件形式,呈锁定状态供货。

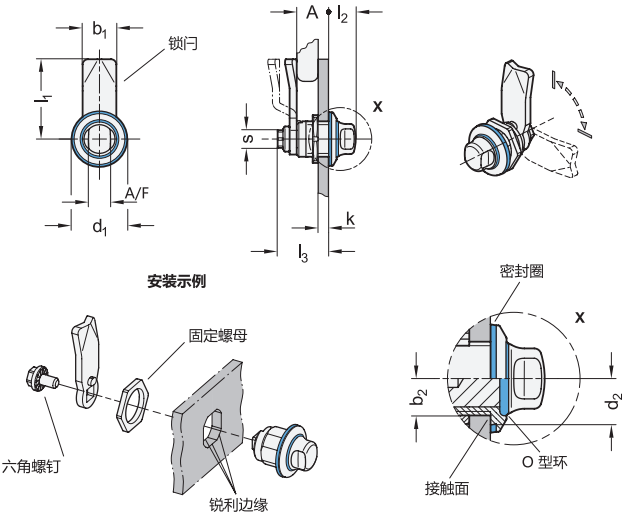


附件

- GN 7600 密封环 (参见页)
- GN 7607 滑片 (参见页)
- GN 1151 钥匙 (参见页)
- GN 3124 插座 (参见页)

技术信息

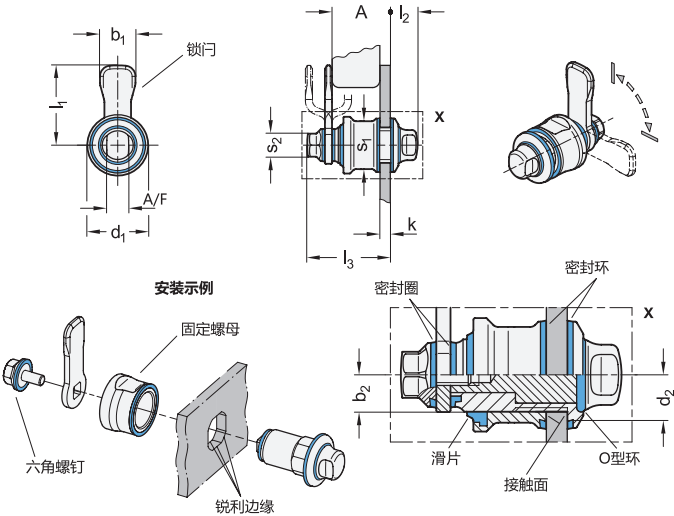
- IP 防护等级 (参见页 A23)
- 塑料特性 (参见页 A2)
- 不锈钢特性 (参见页 A26)



GN 1150-FH

不锈钢

说明	d1	门距 A	b1	b2	d2	k 最小	k 最大	l1 ±1	l2	l3 ≈	s	A/F	📏
GN 1150-22-SW-7,5-FH-E	22	7.5	12	7	9	1.5	5	24	12.6	21	8	9	44
GN 1150-22-SW-13,5-FH-E	22	13.5	12	7	9	1.5	5	24	12.6	21	8	9	44
GN 1150-22-SW-19,5-FH-E	22	19.5	12	7	9	1.5	5	24	12.6	21	8	9	44
GN 1150-30-SW-6-FH-E	30	6	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-10-FH-E	30	10	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-14-FH-E	30	14	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-18-FH-E	30	18	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-20-FH-E	30	20	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-22-FH-E	30	22	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-24-FH-E	30	24	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-26-FH-E	30	26	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125
GN 1150-30-SW-28-FH-E	30	28	19	10	13	1.5	6	45	15.3	29	10	13	125



GN 1150-VH

不锈钢

说明	d1	门距 A	b1	b2	d2	k 最小	k 最大	l1 ±1	l2	l3	s1	s2	A/F	📏
GN 1150-22-SW-24-VH-E	22	24	14	7	9	1.5	5	30	12.6	39.5	19	11	9	83
GN 1150-22-SW-30-VH-E	22	30	14	7	9	1.5	5	30	12.6	39.5	19	11	9	83
GN 1150-22-SW-36-VH-E	22	36	14	7	9	1.5	5	30	12.6	39.5	19	11	9	83
GN 1150-30-SW-22-VH-E	30	22	20	10	13	1.5	6	45	15.3	47	27	13	13	211
GN 1150-30-SW-33-VH-E	30	33	20	10	13	1.5	6	45	15.3	47	27	13	13	211
GN 1150-30-SW-44-VH-E	30	44	20	10	13	1.5	6	45	15.3	47	27	13	13	211



结构及安装说明

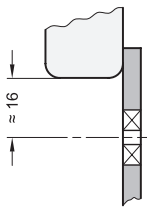
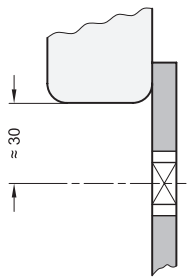
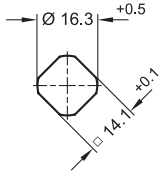
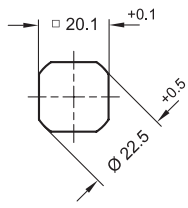
安装时,按对侧外形图所示,在门上设置孔径、盖帽及开口。

从前面将锁壳插入安装孔,用安装螺母固定背面。然后用六角头螺钉固定锁舌。

大批量生产时,门扇上的安装孔径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。

金属板冲压开孔器 GN 123 (参见页 1493) 也可用于小规模生产和厚度 $\leq 2 \text{ mm}$ 的薄钢板。

d_1 = 的结构说明	$d_1 = 30$ 的结构说明
孔距	
	
开孔器或激光切割机加工的安装孔	
	
钻/铣方式加工的安装孔	
