

门锁

钢 / 不锈钢

规格

类型

- SG型: 带星形旋钮
- DK型: 三角形锁芯(DK7)操作
- VK7型: 方形锁芯 A/F7操作
- VK8型: 方形锁芯 A/F8操作
- VDE型: 双位锁芯操作

钢制款式

锁壳/操作锁芯
压铸锌, 镀铬

凸轮门锁
镀锌钢板, 蓝钝处理。

定距段
铝制

星形旋钮 VCT. (参见页)
塑料(聚丙烯基 PP)
黑色, 亚光饰面

不锈钢款式

- AISI 303 不锈钢 NI
- AISI 304 凸轮锁
- 不锈钢-星形旋钮 GN 5334 (参见页 244)
- AISI 304
- 防护等级 IP 65

信息

锁舌的“拉动”范围10mm。顺时针旋转锁舌便可锁定成功。
操作螺栓安装有O型密封圈。

技术信息

- 门锁类型列表 (参见页 1456)
- IP 防护等级 (参见页 A23)
- 不锈钢特性 (参见页 A26)
- 塑料特性 (参见页 A2)

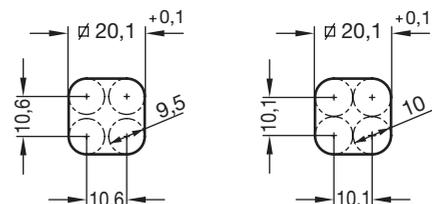
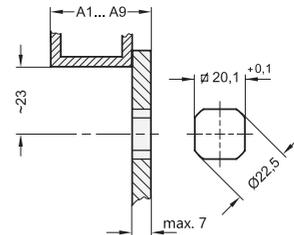
附件

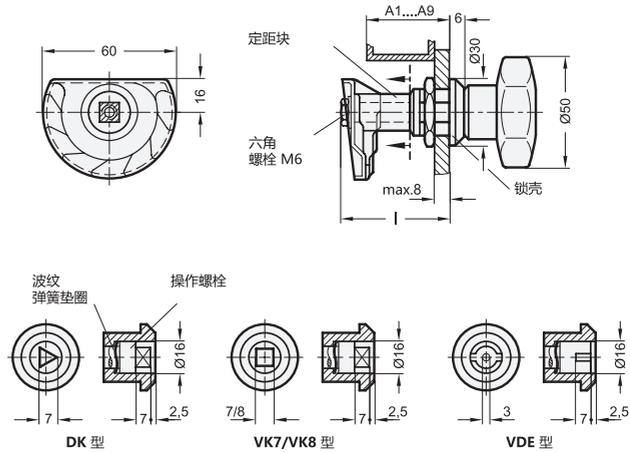
- 钥匙 GN 119.2 (参见页 1530)
- 保护盖帽 GN 120 (参见页 1486)
- 开门手柄 GN 120.1 (参见页 1487)



施工和安装说明

顺时针旋转锁舌, 阶梯式凸轮锁舌在门框后前移, 将门拉入。
凸轮较大的拉入范围 (10 mm), 使得此类锁能够成功地应用与带密封条的门。当选择夹紧范围“A”时, 可能需要考虑门封的厚度。
为了安装锁, 门需要开孔, 如线描图所示, 门框至孔心间距为23mm。
带操作轴的锁壳从正前方装入孔内, 用六角螺母固定到位。定距隔片及凸轮锁舌从后方安装并以六角螺母固定。
大批量生产时可用冲压或激光设备在门上**打孔**。
小批量安装时, 且钢板厚度小于2mm时, 采用的金属板开孔器 GN 123 (参见页 1493) 为可选工具。
安装孔径也可采用钻/铣方式加工, 如轮廓图所示。



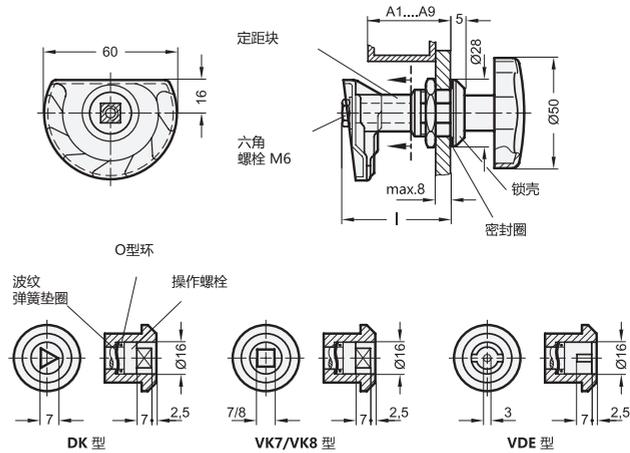


*料号中应注明门锁的锁芯样式
SG DK VK7 VK8 VDE

GN 119

说明	夹紧范围 A (门 + 框的厚度)	夹紧范围	⚖️
GN 119-*-A1	A 1 (l=35)	17 - 25	104
GN 119-*-A2	A 2 (l=40)	22 - 30	111
GN 119-*-A3	A 3 (l=45)	27 - 35	113
GN 119-*-A4	A 4 (l=50)	32 - 40	113
GN 119-*-A5	A 5 (l=55)	37 - 45	118
GN 119-*-A6	A 6 (l=60)	42 - 50	123
GN 119-*-A7	A 7 (l=65)	47 - 55	126
GN 119-*-A8	A 8 (l=70)	52 - 60	130
GN 119-*-A9	A 9 (l=75)	57 - 65	135

DK型重量



*料号中应注明门锁的锁芯样式
SG DK VK7 VK8 VDE

GN 119-NI

不锈钢

说明	夹紧范围 A (门 + 框的厚度)	夹紧范围	⚖️
GN 119-*-A1-NI	A 1 (l=35)	17 - 25	100
GN 119-*-A2-NI	A 2 (l=40)	22 - 30	126
GN 119-*-A3-NI	A 3 (l=45)	27 - 35	140
GN 119-*-A4-NI	A 4 (l=50)	32 - 40	140
GN 119-*-A5-NI	A 5 (l=55)	37 - 45	160
GN 119-*-A6-NI	A 6 (l=60)	42 - 50	160
GN 119-*-A7-NI	A 7 (l=65)	47 - 55	170
GN 119-*-A8-NI	A 8 (l=70)	52 - 60	179
GN 119-*-A9-NI	A 9 (l=75)	57 - 65	204

DK型重量

