



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

## Ausführung

- Gehäuse / Anschlagring  
Zink-Druckguss  
- korrosionsgeschützt  
ZNDG Pass. nano®-Beschichtung  
- anthrazitfarben
- Anschlagring  
zusätzlich kunststoffbeschichtet  
schwarz, strukturmatt
- Schieber  
Kunststoff (Polyamid PA)  
schwarz
- Druckknopf  
Kunststoff (Polyamid PA)  
hellgrau
- Sechskantmutter  
Stahl  
verzinkt, blau passiviert
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 1876
- *RoHS-konform*

## Zubehör

- Öffnungsgriffe GN 120.1 → Seite 1139

## Hinweis

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 Druckfeder 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.

siehe auch...

- *Schnappverschlüsse GN 315*  
(*einstellbar, mit Bedienknopf*) → Seite 1124
- *Türschnapper GN 449* → Seite 1128

Bestellbeispiel

GN315.1-25

1 Schließabstand A



3.1

3.2

3.3

3.4

3.5

### Konstruktions- und Montagehinweise

3.6

Mit diesen Schnappverschlüssen kann eine Tür oder Klappe 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 mit einer Bohrung gemäß nebenstehender Skizze versehen.

3.7

Der Schnappverschluss kann von vorne durch die Bohrung gesteckt, die Sechskantmutter von der Rückseite her aufgeschraubt werden.

Die **Montagebohrung** im Türblatt wird in der Serienfertigung üblicherweise durch Stanzen oder Lasern erzeugt.

3.8

Für Kleinserien und Stahlblech bis 2 mm Dicke bietet sich der Blechlocher GN 123 → Seite 1137 an.

3.9

Desweiteren kann die Montagebohrung durch Bohren / Fräsen gemäß den nebenstehenden Skizzen realisiert werden.

