



ELESA original design CMT.AE-V0

**1 Form**

- DK** Betätigung mit Dreikant (DK6,5)
- VDE** Betätigung mit Doppelbart
- UB** Betätigung mit umlegbarem Griff

**2**

Riegelabstand A	Baulänge l ±0,5
18	29
20	29
24	34
32	41

**Ausführung**

- Kunststoff (Polyamid PA)
  - glasfaserverstärkt
  - temperaturbeständig bis 130 °C
  - schwarz, matt ähnlich RAL 7021
  - selbstverlöschend 
- Riegelbefestigung  
Selbstschneidende Edelstahl-Schraube nichtrostend, 1.4301
- Schutzart IP 65
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 1876
- **RoHS-konform**

**Hinweis**

Verriegelungen GN 115.3 sind komplett aus einem Kunststoff, der gemäß UL 94 V-0 als selbstverlöschend eingestuft ist.

Die Einstufung nach UL 94 V-0 (Underwriters Laboratories) bezeichnet das Brennverhalten eines Kunststoffes. Danach wird ein Kunststoffprüfkörper mit bestimmter Form und Abmessung in vertikaler Position in Brand gesteckt, wobei die Flamme bei der Einstufung V-0 innerhalb von 10 Sekunden verlöschen muss, ohne dass brennende Tropfen entstehen.

Verriegelungen GN 115.3 werden mit lose beigelegtem Riegel geliefert.

Dreikant- und Doppelbart-Steckschlüssel aus Kunststoff gehören zum Lieferumfang.



siehe auch...

- *Zusammenstellung der Verriegelungen-Bauarten* → Seite 1072 ff.
- *Verriegelungen GN 115.5 (Kunststoff, Snap-in-Montage)* → Seite 1090
- *Erläuterungen zu Schutzart IP* → Seite 1875

**Bestellbeispiel**

GN 115.3-UB-20

**1 Form****2 Riegelabstand A**



3.1

3.2

3.3

3.4

3.5

### Konstruktions- und Montagehinweise

3.6

Durch Drehen der Verriegelung, begrenzt auf max. 90°, kommt der Riegel hinter der Zarge zu liegen und verhindert in dieser Stellung das Öffnen einer Tür oder Klappe. Der Riegel ist nach außen hin leicht abgeschrägt.

Zur Montage wird die Tür mit einer Bohrung gemäß nebenstehender Skizze versehen.

3.7

Die Verriegelung wird von vorne durch die Bohrung gesteckt und mit der Sechskantmutter an der Tür befestigt. Anschließend wird der Riegel festgeschraubt.

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.

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

3.9

