

本カタログに掲載している製品内容は、部品としての品質範囲です。この部品を使用した最終製品の機能・性能・安全を保証するものではありません。

**105°開き**      **9mmかぶせ**      適応かぶせ量 5~9mm (カット量5mmの時)      カップ径φ35 掘込深さ11mm 推奨扉厚15~20mm      取付座金 P.642~643 230シリーズ



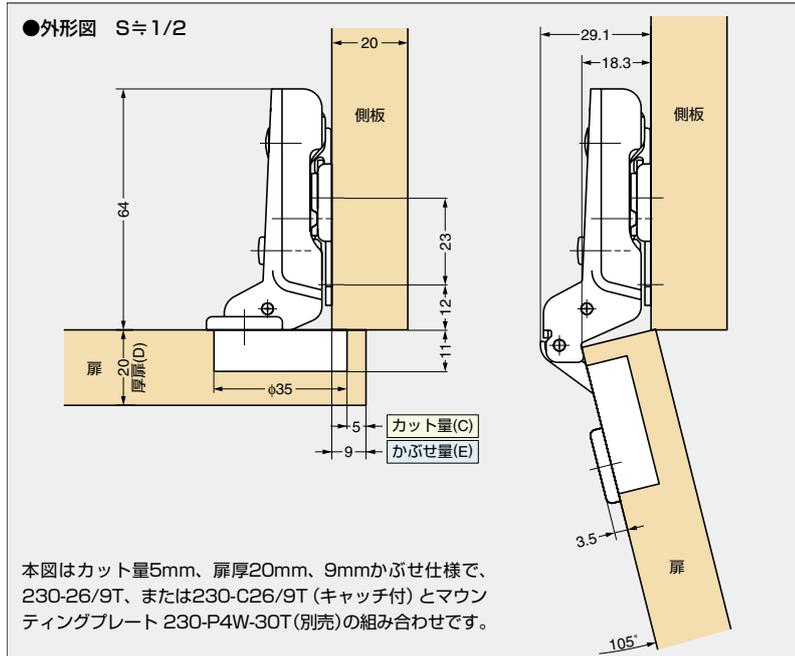
写真はスライド丁番本体と別売のマウンティングプレートの組み合わせです。

**ワンタッチスライド丁番 230** PAT 環境対応 CAD 動画

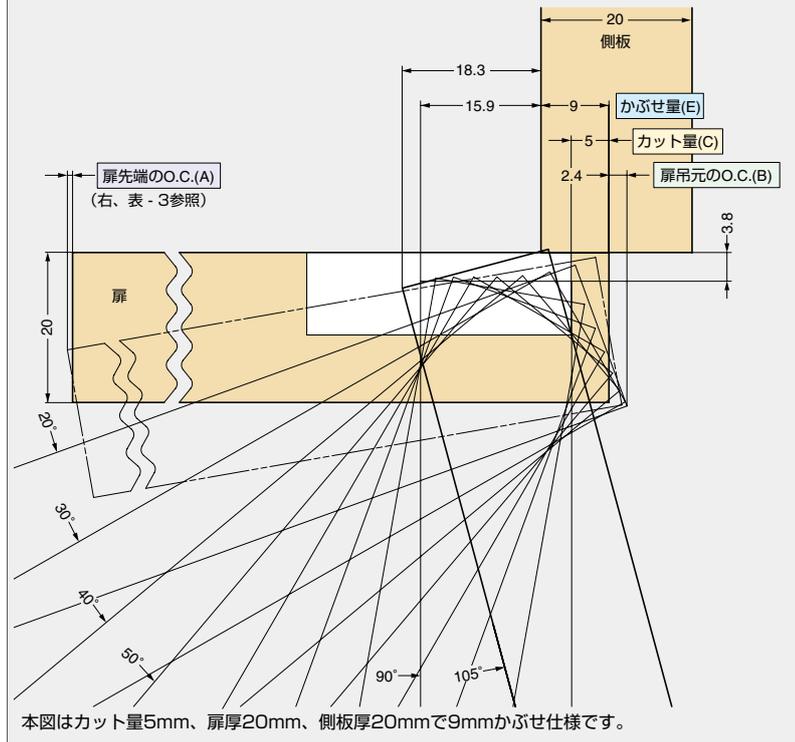
注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-070-037	230-26/9T	キャッチなし	鋼	ニッケルめっき	200ヶ
160-070-034	230-C26/9T	キャッチ付	鋼	ニッケルめっき	200ヶ

取り付けには別売のマウンティングプレートが必要です。別途ご注文ください。

- 別売品
- 230シリーズ マウンティングプレート (取付座金) (P.642~643)
  - スライド丁番230用丸皿タッピンねじ 3.5×15NI (P.643)
  - 9mmかぶせ用ダンパー 230-SCA/9※ (P.645)
- ※キャッチなしには使えません。



●軌跡図 S≒1/1 (軌跡図利用方法はP.623をご覧ください。)



本図はカット量5mm、扉厚20mm、側板厚20mmで9mmかぶせ仕様です。

■「カット量 (C)」と「かぶせ量 (E)」の関係 表-1

カット量 (C)	3	4	5
かぶせ量 (E)	7	8	9

表-1は標準仕様(マウンティングプレート0mm厚使用)です。かぶせ量調節ねじを回したり、マウンティングプレート(5mm厚)を使用することで、かぶせ量を1~9mm少なくできます。

■オープニングクリアランス (O.C.) 目地代

扉開閉時に扉先端と扉吊元にオープニングクリアランス O.C. (A) と (B) が必要です。O.C. (A)、(B) は扉の厚みとカット量により変化します。扉の軌跡図および下表を十分考慮の上、キャビネットを設計してください。

■「扉吊元のO.C. (B)」と「扉厚 (D)」および「カット量 (C)」の関係 表-2

扉厚 (D)	カット量 (C)		
	3	4	5
15	1.0	0.9	0.9
16	1.2	1.2	1.1
17	1.5	1.5	1.4
18	1.8	1.8	1.7
19	2.2	2.1	2.0
20	2.6	2.5	2.4
21	3.0	2.9	2.8
22	3.4	3.3	3.2

扉吊元のO.C. (B)

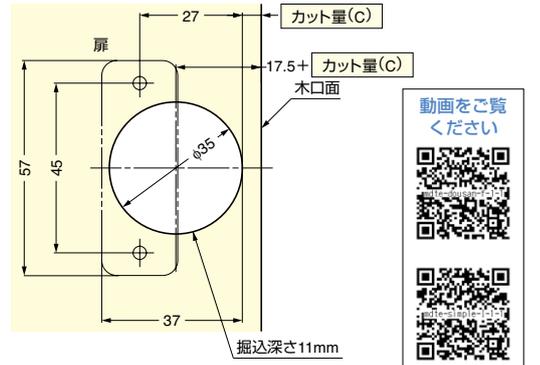
20mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C. (B) を小さくできます。)

■「扉先端のO.C. (A)」と「扉幅」の関係 表-3

扉厚 (D) (20のとき)	扉幅			
	300	400	500	600
	0.10	0.07	0.06	0.04

扉先端のO.C. (A)

■扉加工 (木製扉用)



- 推奨ねじ  
呼び径3.5皿頭、または丸皿頭のタッピンねじ、または木ねじ

■扉と丁番の取付個数 P.626をご覧ください。

【環境対応マークの見方】  
このマークの製品はRoHS指令に対応しています。



ホームページアドレス <http://www.sugatsune.co.jp/>  
No.200-1カタログ

