

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。

93°開き

インセット

カット径φ35 掘込深さ11mm
推奨扉厚15~20mm

取付座金 P.642~643
230シリーズ



ランブ印 ワンタッチスライド丁番 230 PAT



注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-070-038	230-26/OT	キャッチなし	鋼	ニッケルめっき	200ヶ
160-070-035	230-C26/OT	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

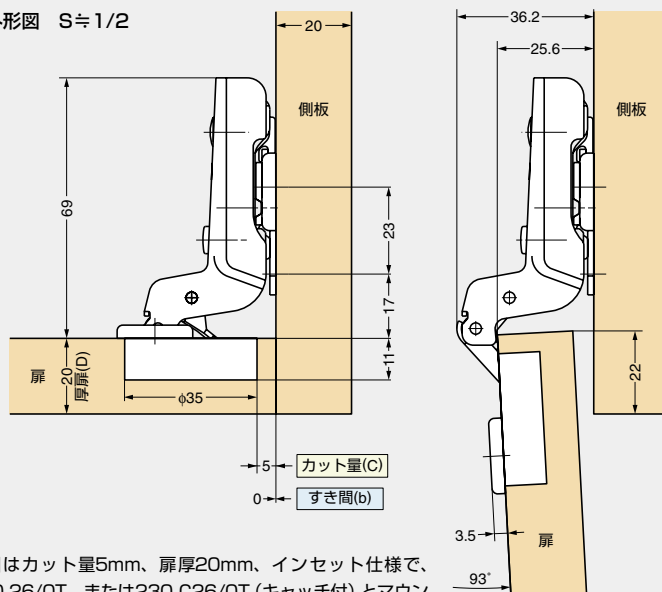
- 230シリーズ マウンティングプレート (取付座金) (P.642~643)
- スライド丁番230用丸皿タッピンねじ 3.5×15NI (P.643)

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。

G スライド丁番

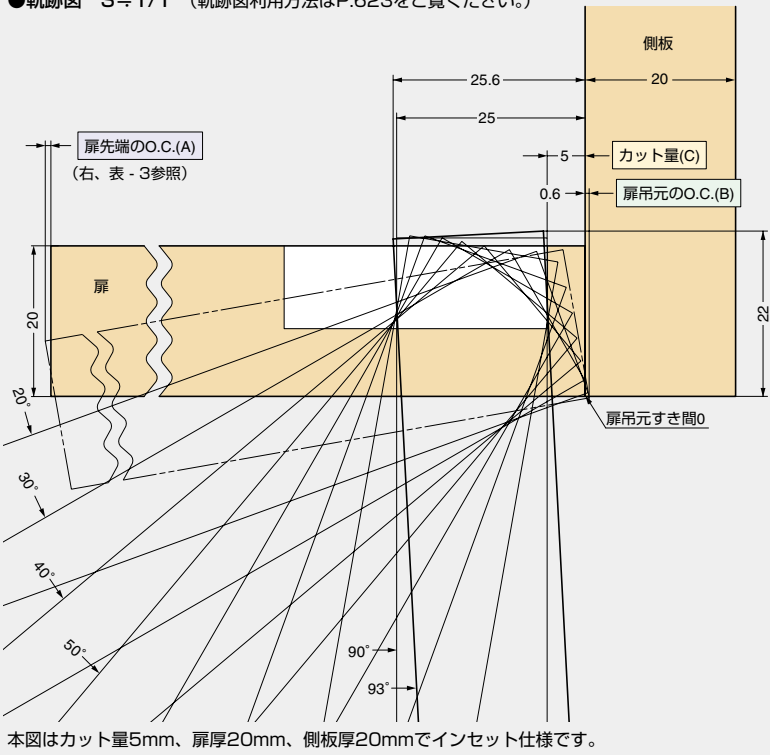
230シリーズ / 230

●外形図 S≒1/2



本図はカット量5mm、扉厚20mm、インセット仕様で、230-26/OT、または230-C26/OT (キャッチ付) とマウンティングプレート 230-P4W-30T (別売) の組み合わせです。

●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でインセット仕様です。

■カット量 (C) と扉吊元のすき間 (b) の関係 表-1

カット量 (C)	3	4	5
すき間 (b)	2	1	0

表-1は標準仕様 (マウンティングプレート0mm厚使用) です。かがせ量調節ねじで、すき間を調整できます。

■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	0.0	0.0	0.0
16	0.1	0.1	0.1
17	0.1	0.1	0.1
18	0.3	0.3	0.2
19	0.4	0.4	0.4
20	0.6	0.6	0.6
21	0.9	0.8	0.8
22	1.2	1.2	1.1

扉吊元のO.C. (B)

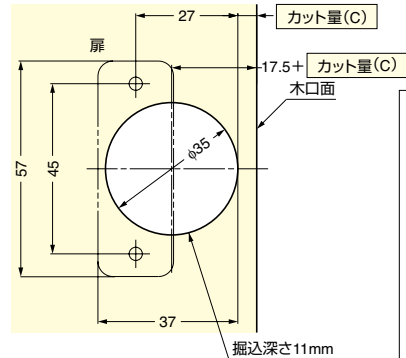
20mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C. (B) を小さくできます。)

■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
	0.37	0.27	0.21	0.17

扉先端のO.C. (A)

■扉加工 (木製扉用)



動画をご覧ください



●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。