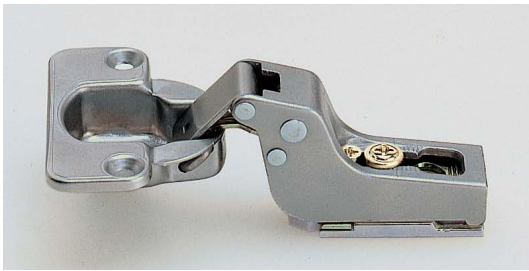


本カタログに掲載している製品内容は、部品としての品質範囲です。この部品を使用した最終製品の機能・性能・安全を保証するものではありません。

90°開き	インセット	カップ径φ35 掘込深さ11mm 推奨扉厚15~20mm	取付座金 P.690~693 100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。

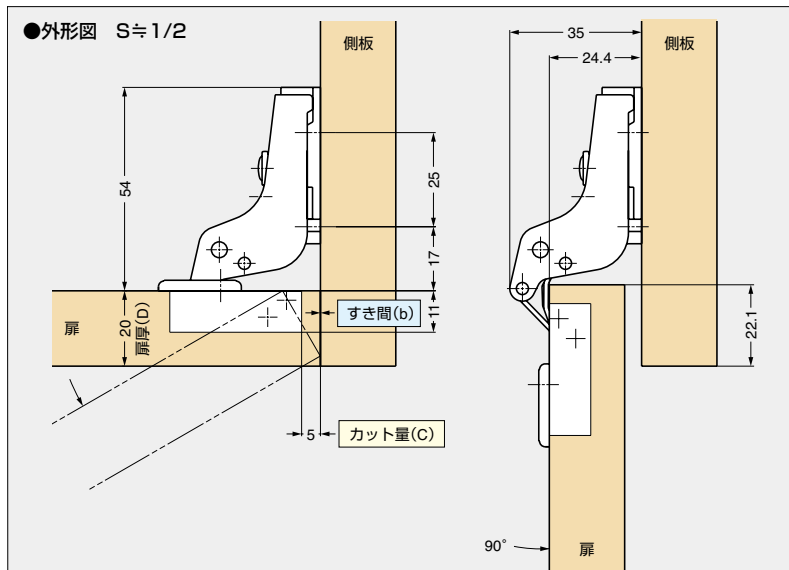
ランブ[®] スライド丁番 100

注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-073-893	100-36/OK	キャッチなし	本体/亜鉛合金 (ZDC)、カップ/鋼	サチライトクロムめっき	400ヶ
160-073-898	100-C36/OK	キャッチ付	本体/亜鉛合金 (ZDC)、カップ/鋼	サチライトクロムめっき	400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。

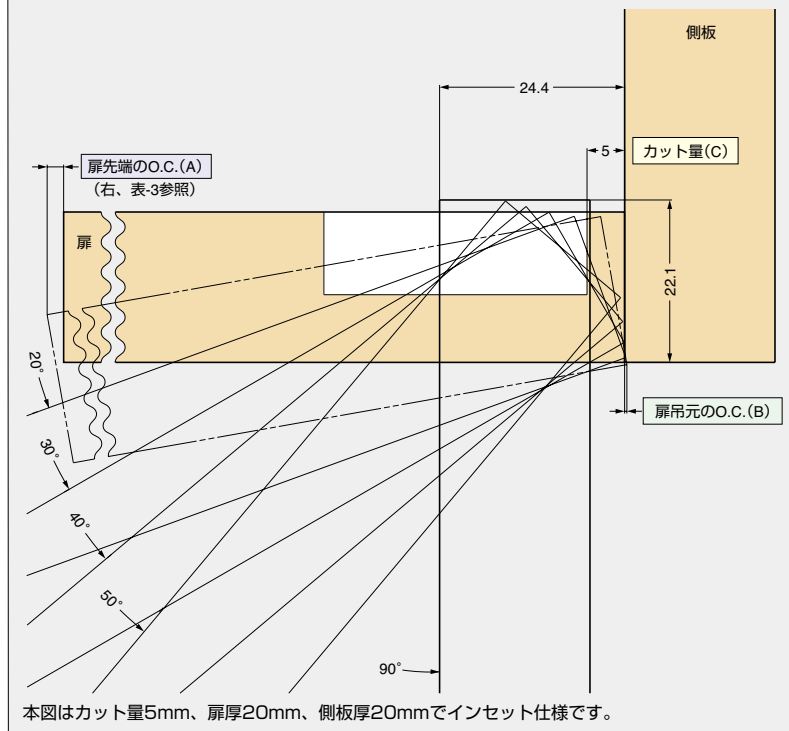
■別売品

100シリーズ マウンティングプレート (取付座金) (P.690~693)



本図は、カット量5mm、扉厚20mm、インセット仕様で、100-36/OK、または100-C36/OK (キャッチ付) とマウンティングプレート 100-03A (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。かぶせ量調節ねじを回したり、ディスタンスプレート (2mm厚) を使用することで、すき間は1~3mm大きくなります。

■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
16	0	0	0
17	0	0	0
18	0.1	0.1	0.1
19	0.2	0.1	0.1
20	0.3	0.3	0.3
21	0.9	0.6	0.5
22	1.7	1.4	1.0

扉吊元のO.C. (B)

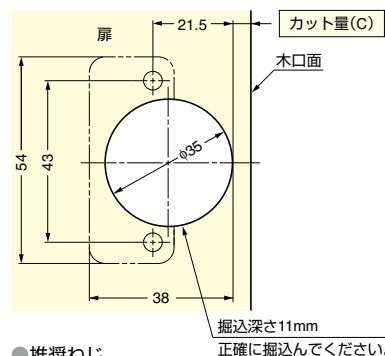
20mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C. (B) を小さくできます。)

■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
	0.5	0.4	0.3	0.2

扉先端のO.C. (A)

■扉加工 (木製扉用)



●推奨ねじ

呼び径3.5皿、または丸皿頭タッピンねじ、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