

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。

<b>110°開き</b>	<b>インセット</b>	カップ径φ35 掘込深さ13.5mm 推奨扉厚17~20mm	取付座金 P.690~693 100シリーズ
---------------	--------------	-----------------------------------	---------------------------



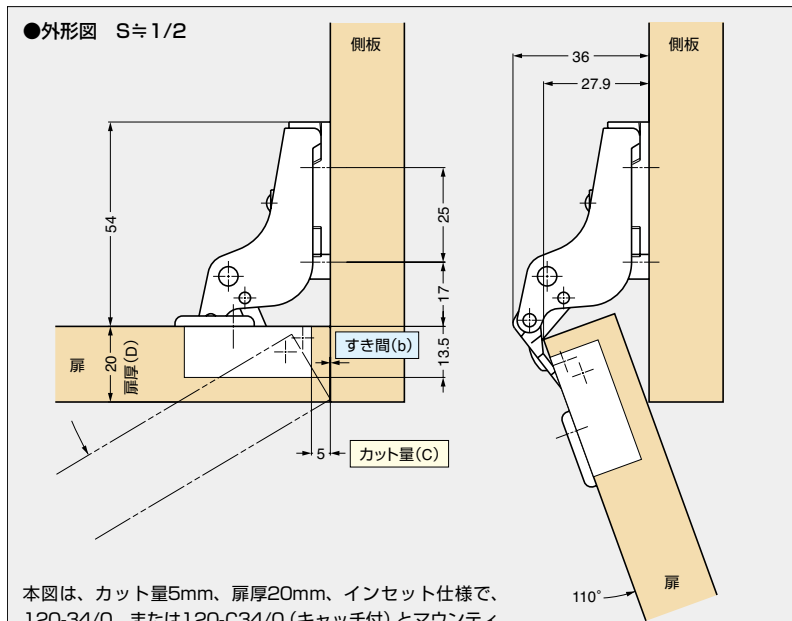
写真はスライド丁番本体と別売のマウンティングプレートの組み合わせです。

**ランブ® スライド丁番 120**

注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-073-933	120-34/0	キャッチなし	亜鉛合金 (ZDC)	サチライトクロムめっき	200ヶ
160-073-938	120-C34/0	キャッチ付	亜鉛合金 (ZDC)	サチライトクロムめっき	200ヶ

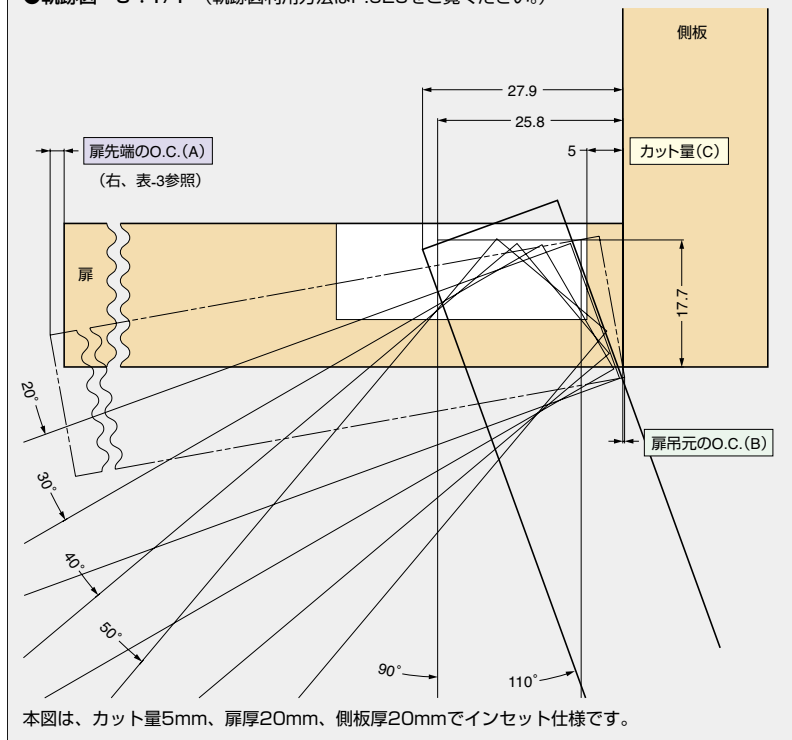
取り付けには別売のマウンティングプレートが必要です。別途ご注文ください。

■別売品  
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、120-34/0、または120-C34/0 (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
17	0.1	0.1	0.1
18	0.1	0.1	0.1
19	0.5	0.1	0.1
20	2.0	1.0	0.1
21	3.5	2.6	1.5
22	5.0	4.0	3.0

扉吊元のO.C.(B)

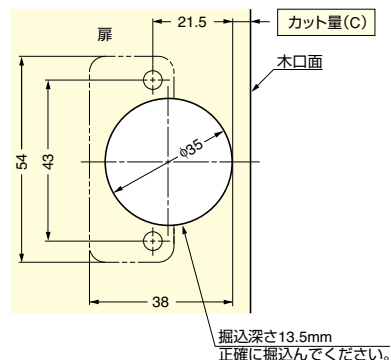
上表は0~90°開時のO.C.(B)です。20mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C.(B)を小さくできます。)

■扉先端のO.C.(A)と扉厚(D)および扉幅の関係 表-3

扉厚(D) (20のとき)	扉幅			
	300	400	500	600
	0.55	0.4	0.35	0.3

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グねじ、または木ねじ

■扉と丁番の取付個数 P.626をご覧ください。