

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。

95°開き **インセット** カップ径φ40 掘込深さ15mm 推奨扉厚18~30mm 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 H100 厚扉用

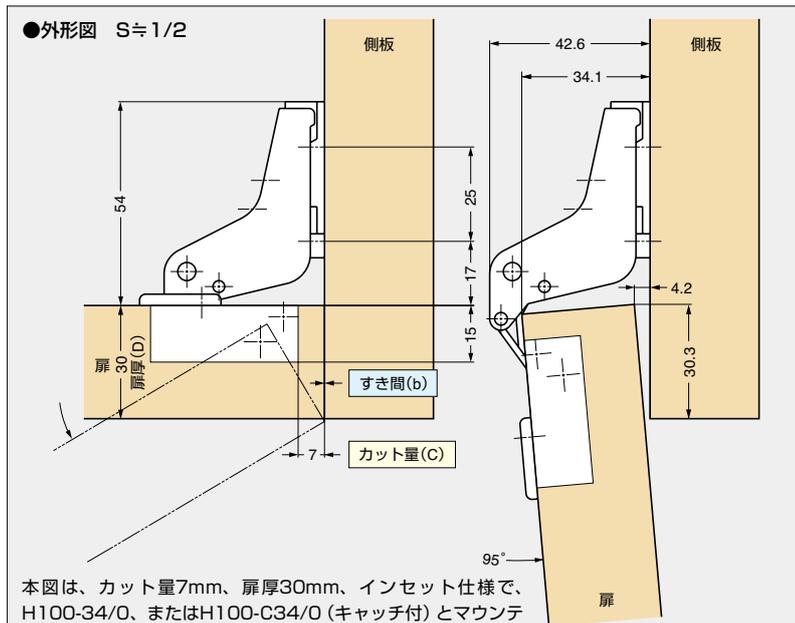
CAD

注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-073-555	H100-34/0	キャッチなし	亜鉛合金 (ZDC)	サチライトクロムめっき	200ヶ
160-073-562	H100-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。

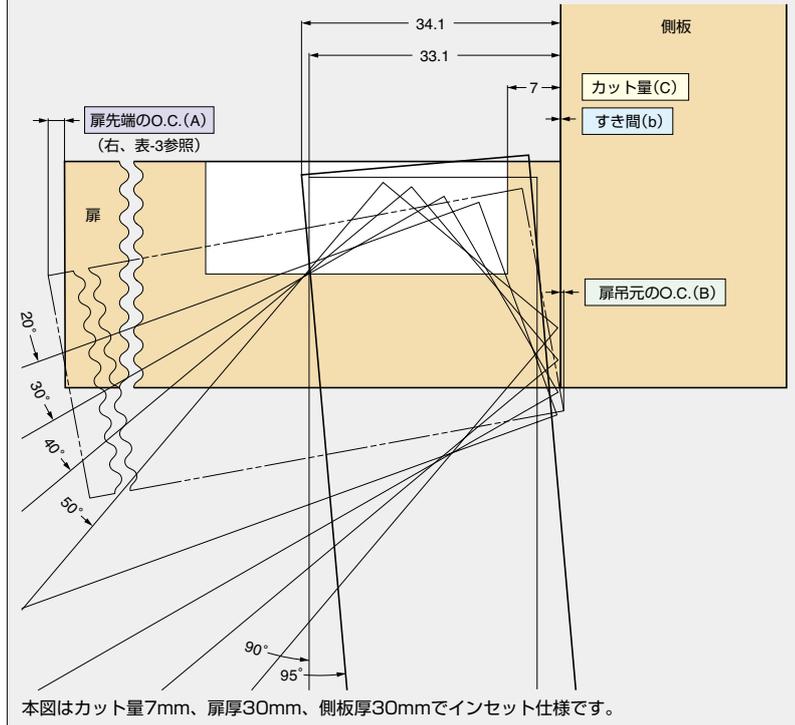
■別売品

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7mm、扉厚30mm、インセット仕様で、H100-34/0、またはH100-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7mm、扉厚30mm、側板厚30mm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	6	7
すき間 (b)	4	3	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

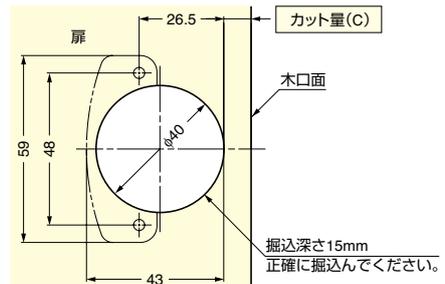
扉厚 (D)	カット量 (C)				
	3	4	5	6	7
18	0	0	0	0	0
20	0	0	0	0	0
22	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
24	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
26	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
28	0.5	0.2	0.2	0.2	0.2
30	2.6	1.7	1.2	0.7	0.4
32	4.8	3.8	2.9	2.4	1.9
扉吊元のO.C. (B)					

30mm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) (30のとき)	扉幅			
	300	400	500	600
	1.0	0.8	0.6	0
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