

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。

100°開き

26mmかぶせ

適応かぶせ量  
22~26mm(カット量7mmの時)カップ径φ40 掘込深さ15mm  
推奨扉厚18~30mm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 H230 厚扉用 PAT



注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-079-413	H230-26/26T	キャッチなし	鋼	ニッケルめっき	200ヶ
160-079-410	H230-C26/26T	キャッチ付	鋼	ニッケルめっき	200ヶ

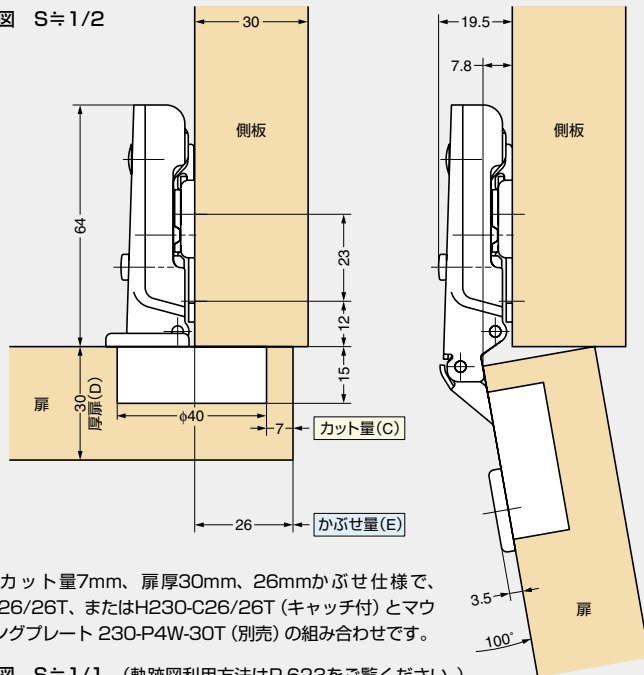
取り付けには別売のマウンティングプレートが必要です。別途ご注文ください。

#### ■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用丸皿タップインねじ 3.5×15NI (P.643)

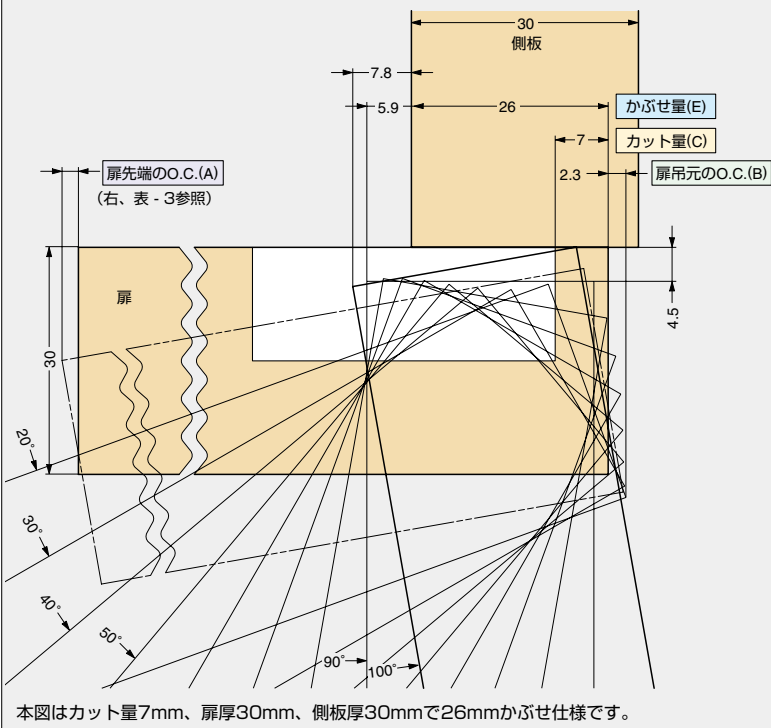
写真はスライド丁番本体と別売のマウンティングプレートの組み合わせです。

#### ●外形図 S≒1/2



本図はカット量7mm、扉厚30mm、26mmかぶせ仕様で、H230-26/26T、またはH230-C26/26T(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7mm、扉厚30mm、側板厚30mmで26mm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	6	7
かぶせ量(E)	22	23	24	25	26

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)、O.C.(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	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	
20	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
22	0.7	0.7	0.6	0.6	0.6	
24	1.0	1.0	1.0	1.0	0.9	
26	1.4	1.4	1.3	1.3	1.3	
28	2.7	1.9	1.8	1.8	1.8	
30	5.1	4.1	3.1	2.4	2.3	
32	7.5	6.5	5.5	4.5	3.5	
34	9.9	8.9	7.9	6.9	5.9	

扉吊元のO.C.(B)

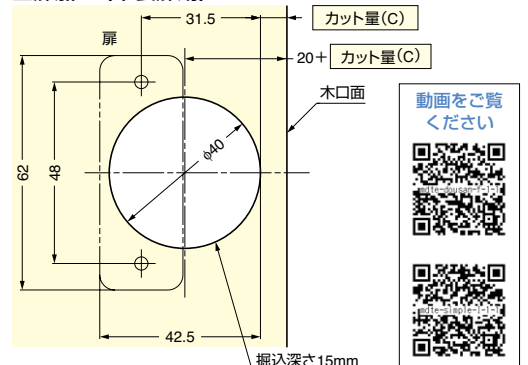
30mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C.(B)を小さくできます。)

#### ■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
	0.4	0.2	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皿頭、または丸皿頭のタップインねじ、または木ねじ

#### ■扉と丁番の取付個数 P.626をご覧ください。