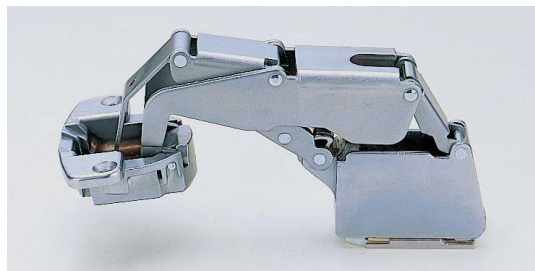


本カタログに掲載している製品内容は、部品としての品質範囲です。この部品を使用した最終製品の機能・性能・安全を保証するものではありません。

**160°開き** **インセット** **カップ径φ40 掘込深さ15mm 推奨扉厚18~34mm** **取付座金 P.690~693 100シリーズ**



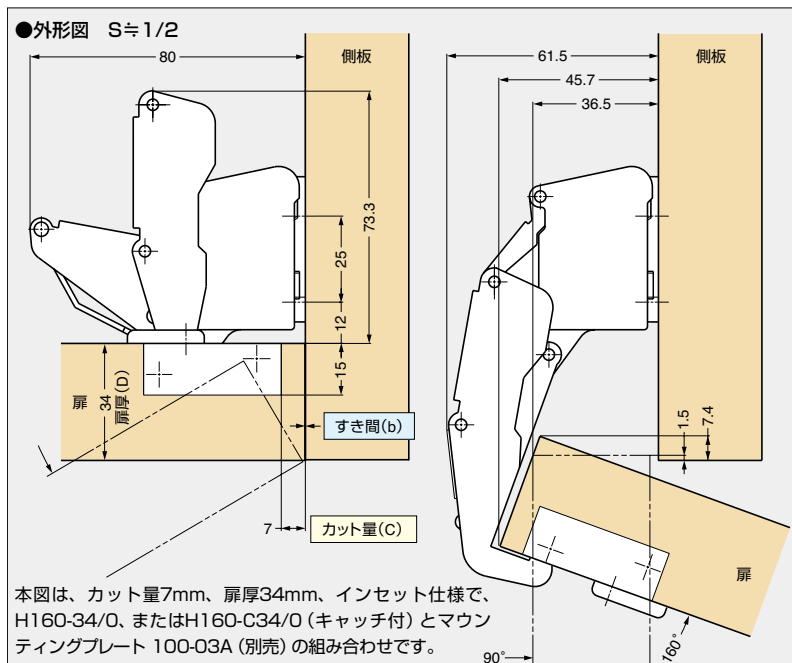
写真はスライド丁番本体と別売のマウンティングプレートの組み合わせです。

**ランブ印 スライド丁番 H160 厚扉用** CAD

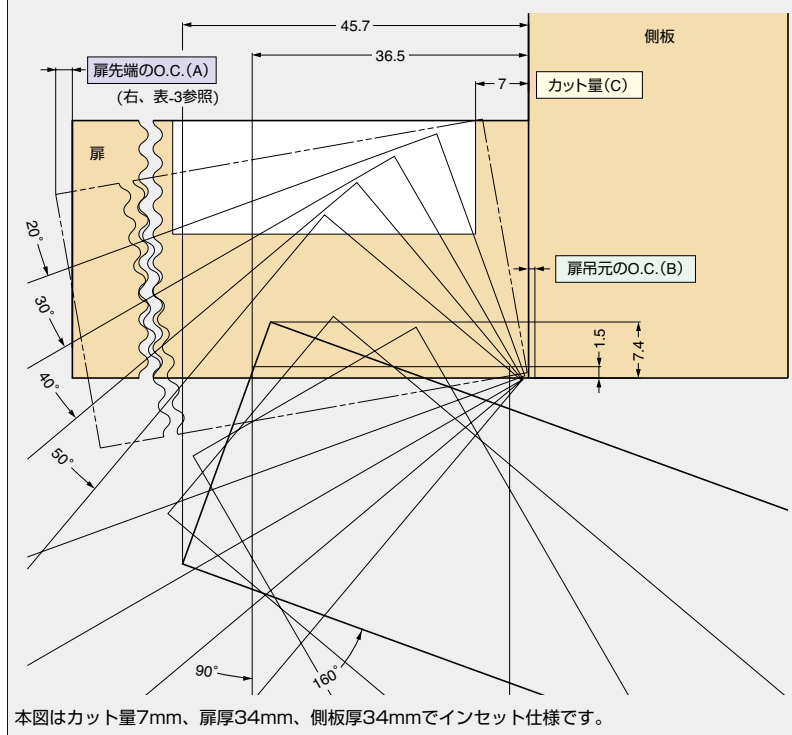
注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-073-623	H160-34/O	キャッチなし	亜鉛合金 (ZDC)	サチライトクロムめっき	100ヶ
160-073-633	H160-C34/O	キャッチ付	亜鉛合金 (ZDC)	サチライトクロムめっき	100ヶ

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)



●軌跡図 S≒1/1 (軌跡図利用方法はP.623をご覧ください。)



■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
30以下	0.1以下				
31	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
32	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
33	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
34	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
35	0.9	0.9	0.9	0.8	0.8
36	3.4	3.1	2.8	2.2	1.6

扉吊元のO.C. (B)

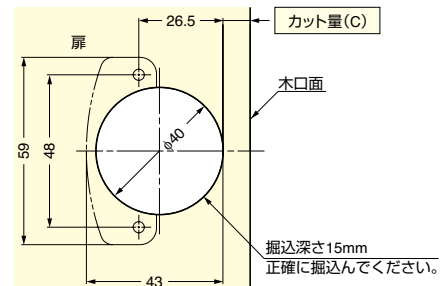
上表は0~90°開時のO.C. (B) です。34mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C. (B) を小さくできます。)

■扉先端のO.C. (A) と扉厚 (D) および扉幅の関係 表-3

扉厚 (D)	扉幅	300	400	500	600
20		1.4	1.1	0.8	0.7
30		1.7	1.3	1.0	0.8
34		1.7	1.3	1.0	0.8

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.622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