

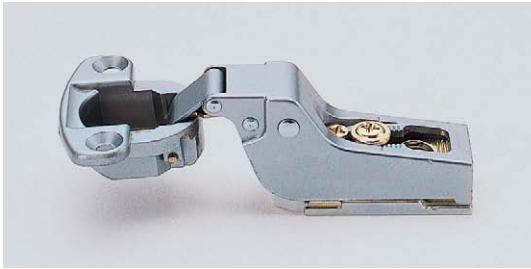
本カタログに掲載している製品内容は、部品としての品質範囲です。この部品を使用した最終製品の機能・性能・安全を保証するものではありません。

90°開き

インセット

カップ径φ26 掘込深さ11mm
推奨扉厚15~20mm

取付座金 P.690~693
100シリーズ



ランブ[®] スライド丁番 M100 軽量扉用

CAD

注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-073-453	M100-34/O	キャッチなし	亜鉛合金 (ZDC)	サチライトクロムめっき	400ヶ
160-073-463	M100-C34/O	キャッチ付	亜鉛合金 (ZDC)	サチライトクロムめっき	400ヶ

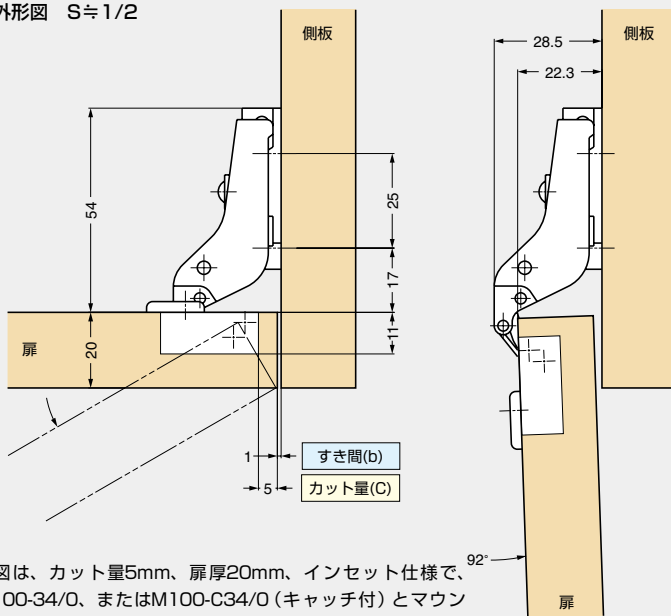
取り付けには別売のマウンティングプレートが必要です。別途ご注文ください。

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)

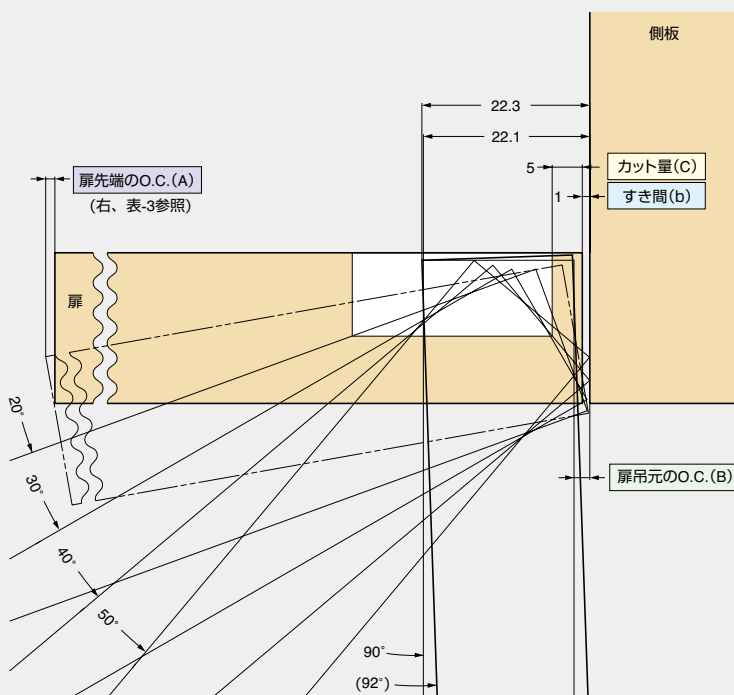
写真はスライド丁番本体と別売のマウンティングプレートの組み合わせです。

●外形図 S≒1/2



本図は、カット量5mm、扉厚20mm、インセット仕様で、M100-34/O、またはM100-C34/O (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)	3	2	1

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	0.1	0.1	0.1
17	0.2	0.2	0.2
18	0.3	0.3	0.3
19	1.2	0.7	0.4
20	2.1	1.7	1.2
21	3.1	2.5	2.0
22	4.0	3.5	2.9

扉吊元のO.C.(B)

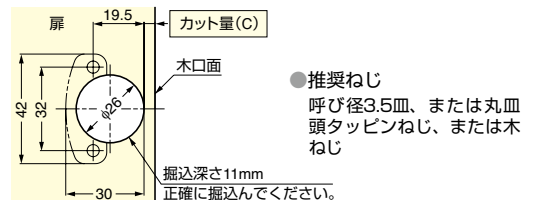
20mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C.(B)を小さくできます。)

■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
	0.3	0.25

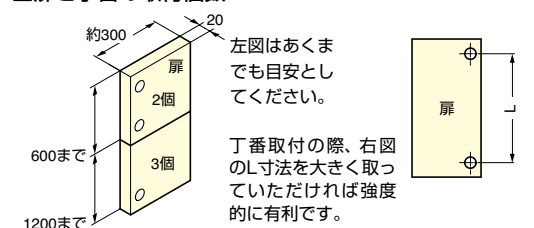
扉先端のO.C.(A)

■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



左図はあくまでも目安としてください。

丁番取付の際、右図のL寸法を大きく取っていただければ強度的に有利です。

【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