

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。

**93° 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.96 230シリーズ

**ランブ印 ワンタッチスライド丁番 H230 厚扉用 PAT**

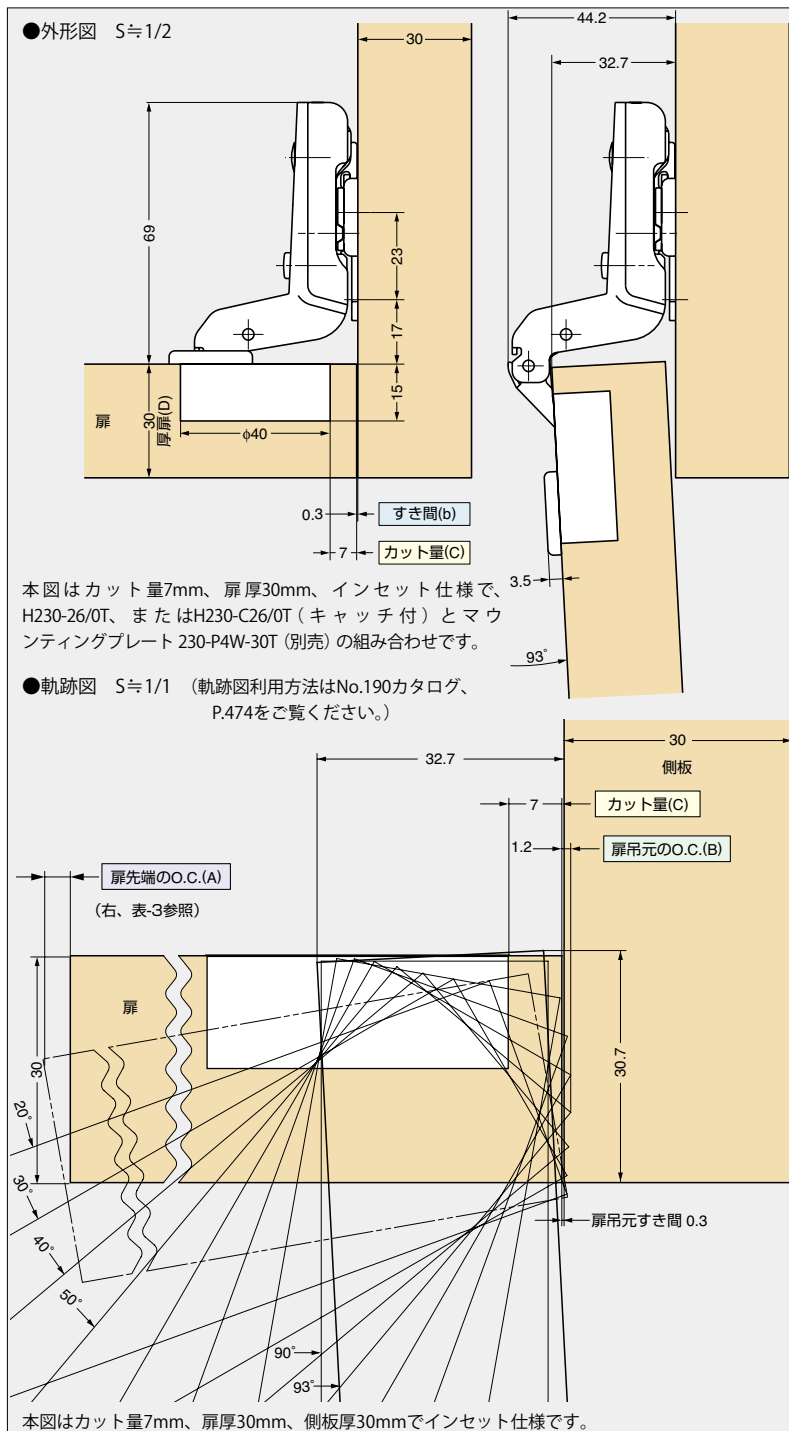
注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン	¥定価
160-079-415	H230-26/0T	キャッチなし	鋼	ニッケルめっき	200ヶ	480/1ヶ
160-079-412	H230-C26/0T	キャッチ付	鋼	ニッケルめっき	200ヶ	480/1ヶ

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.96)
- スライド丁番230用丸皿タッピンねじ3.5×15NI (No.200カタログ、1/3巻、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。



■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	3.3	2.3	1.3	0.3

表-1は標準仕様（マウンティングプレート0mm厚使用）です。かぶせ量調節ねじですき間を調整することができます。扉にRおよびC面加工をすることで、すき間を小さくできます。

■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)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	0	0	0	0
24	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
26	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
28	1.5	1.0	0.5	0.5	0.4
30	3.4	2.8	2.2	1.7	1.2
32	5.3	4.6	4.0	3.4	2.9

扉吊元のO.C.(B)

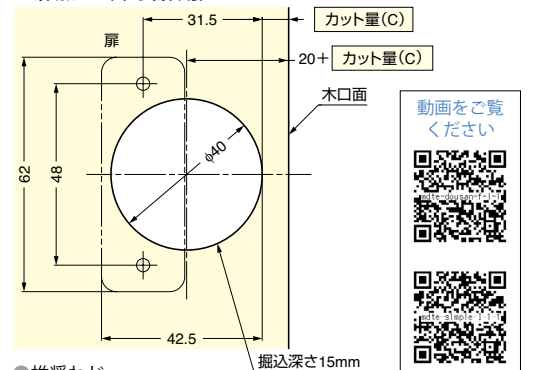
30mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C.(B)を小さくできます。)

■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
	0.9	0.6	0.5

扉先端のO.C.(A)

■扉加工(木製扉用)



【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。
- ▶ このマークの製品はRoHS指令に対応可能です。詳細はお問い合わせください。



動画をご覧ください

