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	16mmかぶせ	適応かぶせ量 12～16mm（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

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。

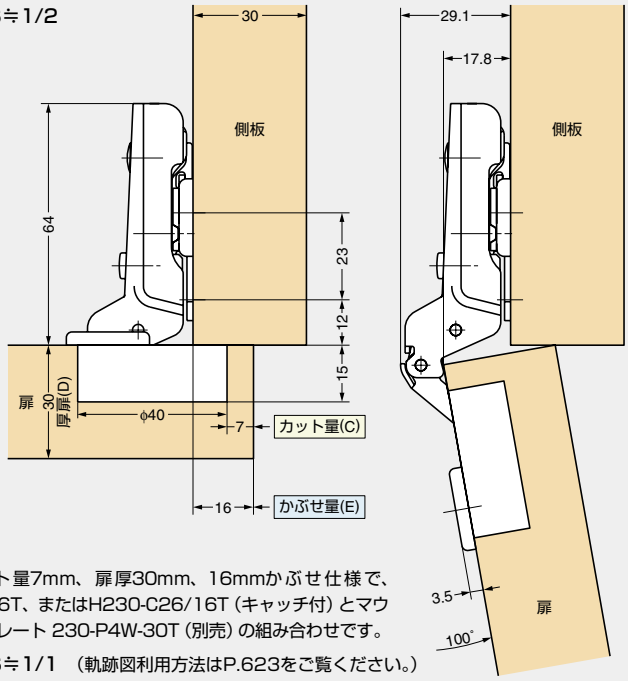
ランプ印 ワンタッチスライド丁番 H230 厚扉用 PAT 環境対応 CAD 動画

	注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
G	160-079-414	H230-26/16T	キャッチなし	鋼	ニッケルめっき	200ヶ
G	160-079-411	H230-C26/16T	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。

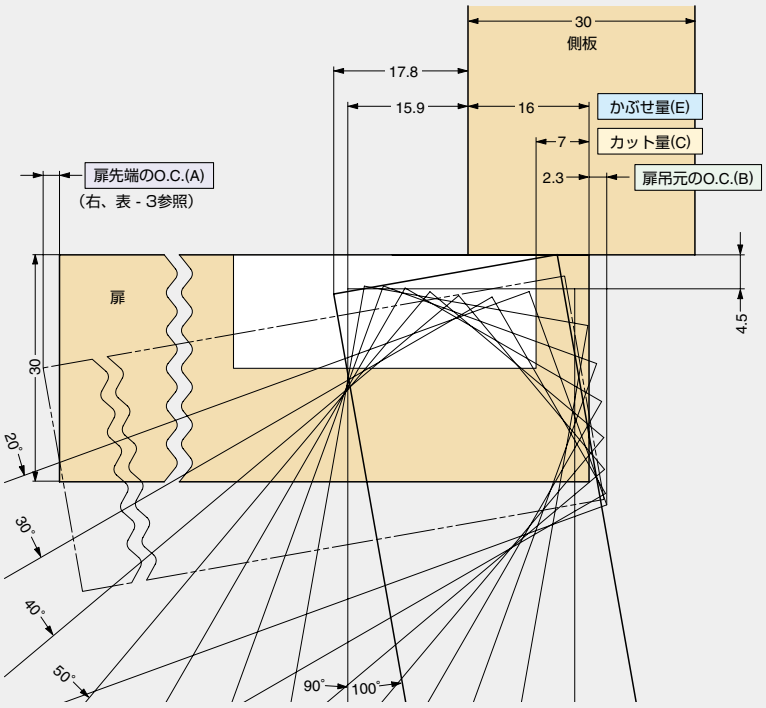
■別売品
- ●230シリーズ マウンティングプレート（取付座金）（P.642～643）
- ●スライド丁番230用丸皿タッピンねじ 3.5×15NI（P.643）

●外形図　S≒1/2



本図はカット量7mm、扉厚30mm、16mmかぶせ仕様で、H230-26/16T、またはH230-C26/16T（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16mm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）	12	13	14	15	16

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）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

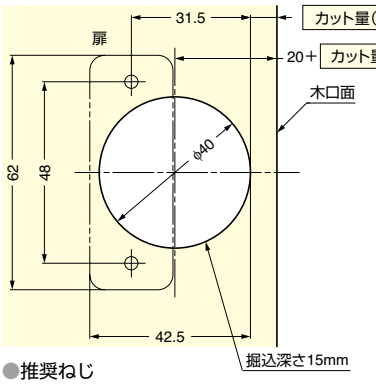
扉厚（D）	カット量（C）				
	3	4	5	6	7
18	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
20	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
22	0.7	0.7	0.6	0.6	0.6
24	1.0	1.0	1.0	1.0	0.9
26	1.4	1.4	1.3	1.3	1.3
28	2.7	1.9	1.8	1.8	1.8
30	5.1	4.1	3.1	2.4	2.3
32	7.5	6.5	5.5	4.5	3.5
34	9.9	8.9	7.9	6.9	5.9
	扉吊元のO.C.（B）				

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）



動画をご覧ください

●推奨ねじ
呼び径3.5皿頭、または丸皿頭のタッピンねじ、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】
G このマークの製品はRoHS指令に対応しています。