

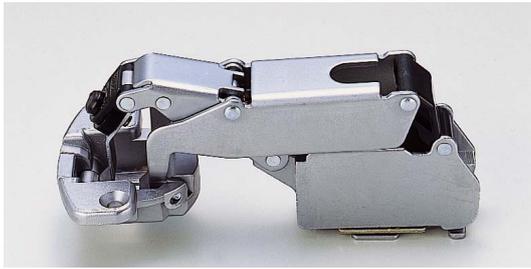
本カタログに掲載している製品内容は、部品としての品質範囲です。この部品を使用した最終製品の機能・性能・安全を保証するものではありません。

170°開き

インセット

カップ径φ35 掘込深さ11mm
推奨扉厚15~20mm

取付座金 P.690~693
100シリーズ



ランプ印 スライド丁番 170

CAD

注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
160-073-393	170-34/0	キャッチなし	亜鉛合金 (ZDC)	サチライトクロムめっき	100ヶ
160-073-403	170-C34/0	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。

■特長

開き角度調節ダイヤルを回すことで、開き角度を140°~170°の範囲で調節できます。

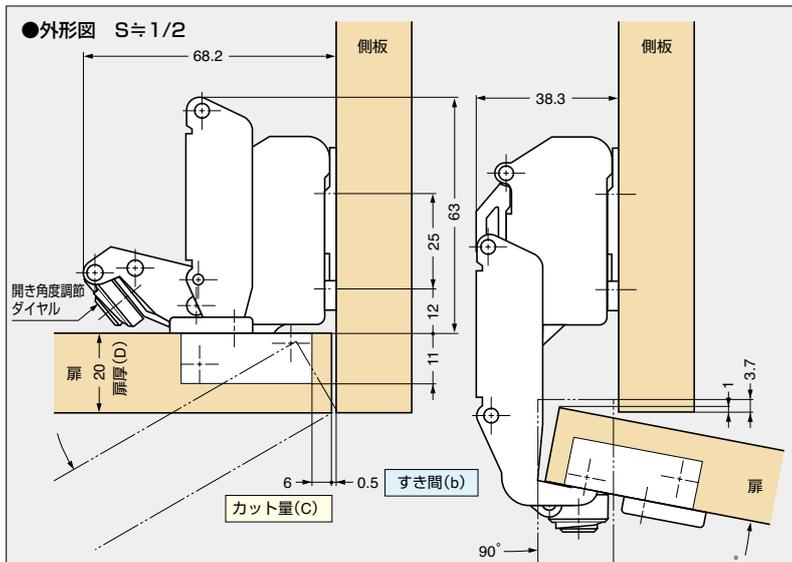
■別売品

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。

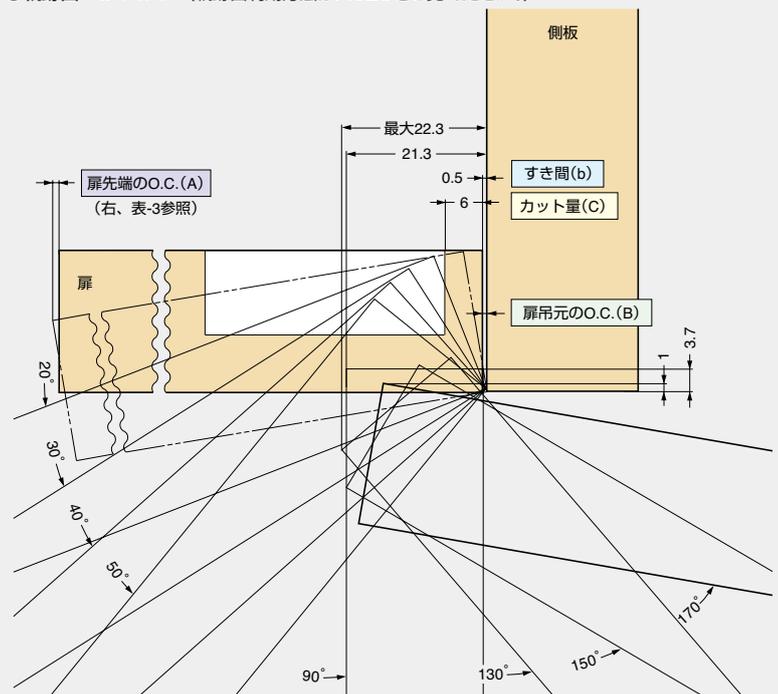
G
スライド丁番

100シリーズ / 170



本図は、カット量6mm、扉厚20mm、インセット仕様で、170-34/0、または170-C34/0 (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6mm、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	6
すき間 (b)	3.5	2.5	1.5	0.5

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
15	0	0	0	0
16	0	0	0	0
17	0	0	0	0
18	0.1	0.1	0	0
19	1.0	0.6	0.2	0
20	2.3	1.7	1.1	0.6
21	3.5	2.6	2.0	1.5
22	4.4	3.5	2.9	2.2

扉吊元のO.C. (B)

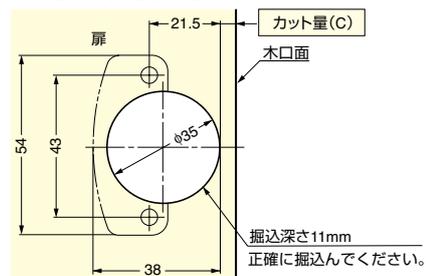
上表は0~90°開時のO.C. (B) です。20mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRおよびC面加工をすることで、O.C. (B) を小さくできます。)

■扉先端のO.C. (A) と扉厚 (D) および扉幅の関係 表-3

扉厚 (D)	扉幅	300	400	500
15		0.7	0.5	0.5
20		0.7	0.5	0.5
22		0.7	0.5	0.5

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。