

本产品目录所登载的产品内容仅作为零件的质量范围。对于使用该零件的最终产品的功能、性能和安全，本公司不予保证。

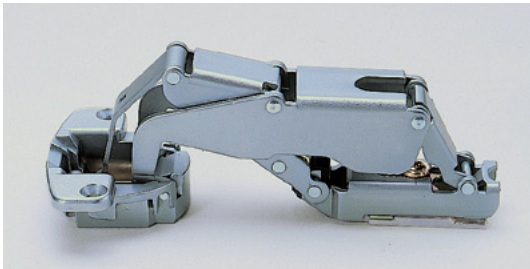
160° 开启

23mm盖度

适用盖度
14~23mm

杯体直径φ40 嵌入深度15mm
推荐门厚18~34mm

安装底座P.332~335
100系列



照片所示为隐形铰链本体与另售的安装底座的组合。

隐形铰链H160 厚门用

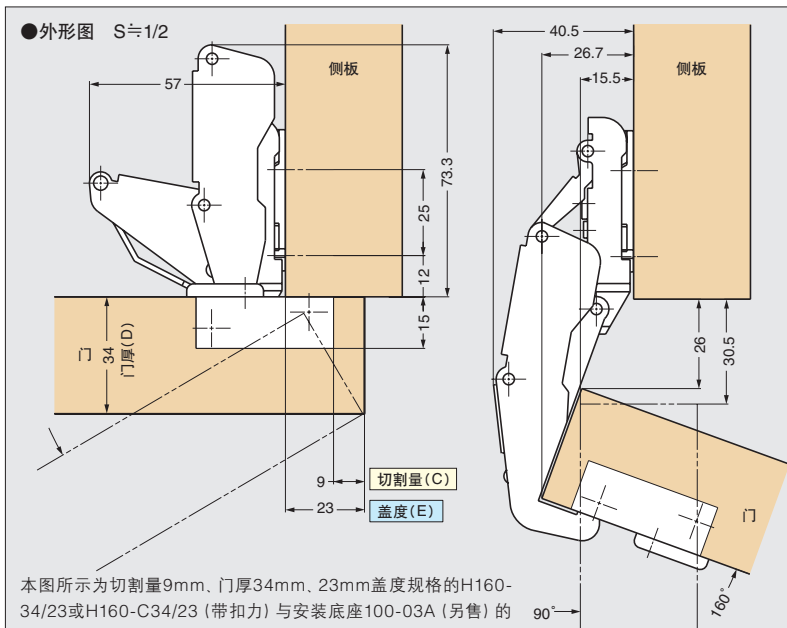
CAD

订货编码	型号	规格	材质	表面处理	1箱
160-073-621	H160-34/23	无扣力	本体/钢、杯体/锌合金 (ZDC)	镀沙铬	100个
160-073-631	H160-C34/23	带扣力	本体/钢、杯体/锌合金 (ZDC)	镀沙铬	100个

安装需要使用另售的安装底座。请另行订购。

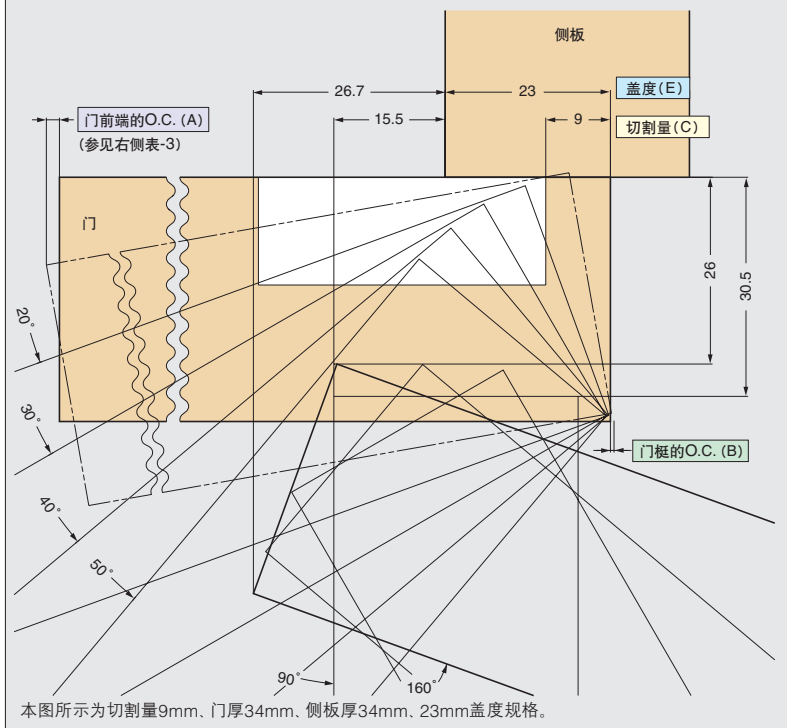
■另售品

- 100系列安装底座 (P.332~335)



本图所示为切割量9mm、门厚34mm、23mm盖度规格的H160-34/23或H160-C34/23(带扣力)与安装底座100-03A(另售)的组合。

●轨迹图 S≐1/1



本图所示为切割量9mm、门厚34mm、侧板厚34mm、23mm盖度规格。

■切割量(C)与盖度(E)的关系

表-1

切割量(C)	3	4	5	6	7	8	9
盖度(E)	17	18	19	20	21	22	23

表-1为标准规格(使用0mm厚安装底座)。

旋转盖度调节螺钉,或使用垫板(厚2mm),可减小盖度1~3mm。

■开启间隙(O.C.)缝隙量

门关闭时,门前端和门框的开启间隙必须为O.C. (A)和(B)。O.C. (A)、(B)根据门厚及切割量而变化。请在充分考虑门的轨迹图及下表的基础上设计橱柜。

■门框的O.C. (B)与门厚(D)及切割量(C)的关系

表-2

门厚(D)	切割量(C)						
	3	4	5	6	7	8	9
33以下	0.2以下						
34	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
35	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.6	0.5
36	3.2	3.0	2.7	2.3	1.6	1.3	0.9
37	5.0	4.4	3.8	3.2	2.6	2.1	1.6
38	6.2	5.5	4.8	4.2	3.5	2.9	2.4
39	7.2	6.4	5.7	5.1	4.4	3.9	3.3
40	8.3	7.3	6.6	6.0	5.4	4.7	4.2
门框的O.C. (B)							

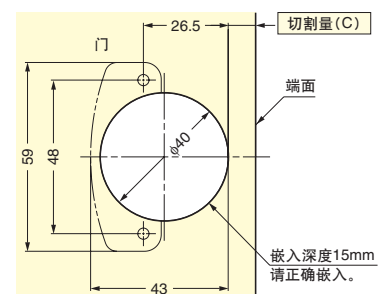
上表为0~90°开启时的O.C. (B)。使用超过34mm的门厚时,请参考轨迹图。(在门上进行圆角及倒角加工可减小O.C. (B)。)

■门前端的O.C. (A)与门厚(D)及门宽的关系

表-3

门厚(D)	门宽	300	400	500	600
		20	1.4	1.1	0.8
30	1.8	1.3	1.0	0.8	
34	1.8	1.3	1.0	0.8	
门前端的O.C. (A)					

■门安装孔加工(木门用)



●推荐螺钉

标称直径3.5沉头、圆沉头自攻螺钉或木螺钉

■门和铰链的安装数量 详情请咨询我司营业人员。

【环保标志说明】

带此标志的产品符合RoHS指令要求。

