

『傾斜吊戸 30°・20°・15°』 取扱説明書

吊戸レールの仕様は「スカート仕様」、「スカート無仕様」がありますので、どちらかからお選びください。

最大硝子サイズ：高さ900mm以下、幅600mm以下(対応硝子厚：5mm専用)

※硝子幅の最小は400mm

【注 意】硝子の開閉は静かに行なってください。
安全にお使い頂くために以下をお読みください。

確認事項(パーツの準備)

□吊戸レール	【切断加工】間口 - 50 [±] の寸法で切断してください。
□スカート	【切断加工】間口に合わせて切断してください。
□下レール	【切断加工】間口に合わせて切断してください。
□傾斜吊戸	【必要数量】前後引戸とも硝子1枚につき1組
前(後)セット	【内 容】上部吊戸車 2個
(1枚分)	乗り上げテープ 2枚
	下部戸車 前(後)用 2個
	ゲタ材 2個
	端カバー 2個
	下部ハカマ 前(後)用 1本
	【切断加工】下部ハカマは硝子幅に合わせて、 戸車が中央になるよう両側より 切断してください。(図1)
□硝子	【高さ寸法】図3を参考に高さ寸法を求めてください。
	【加 工】図2を参考に加工を行なってください。

図1. 下部ハカマの切断

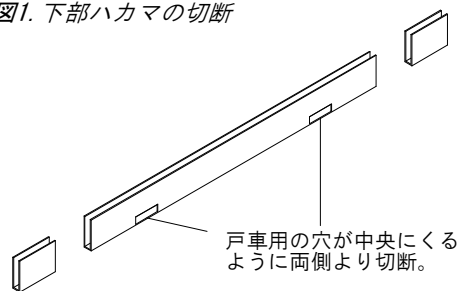


図2. 硝子の加工寸法

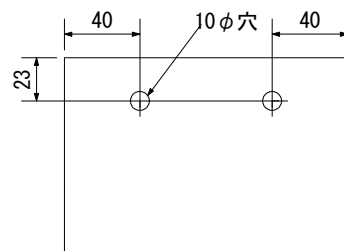
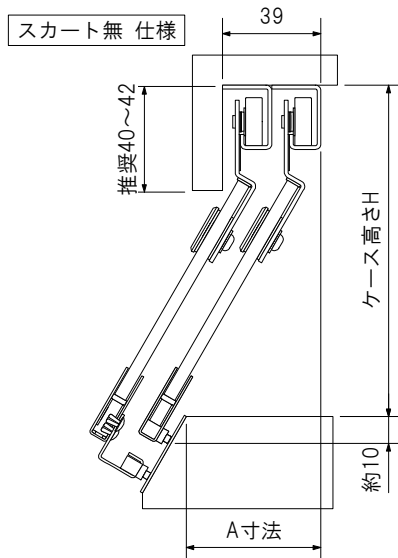
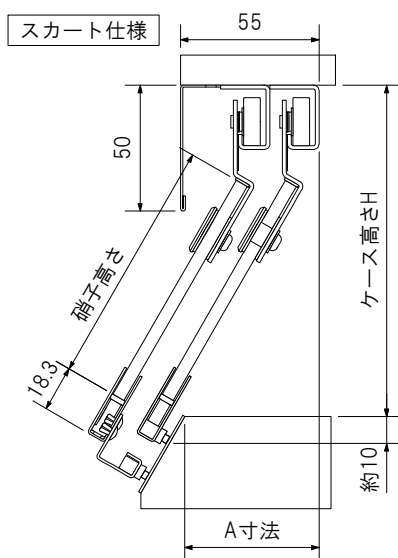
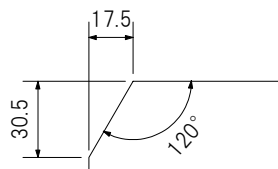


図3. 引戸の仕様 および 各部の寸法設定

○30° タイプの場合

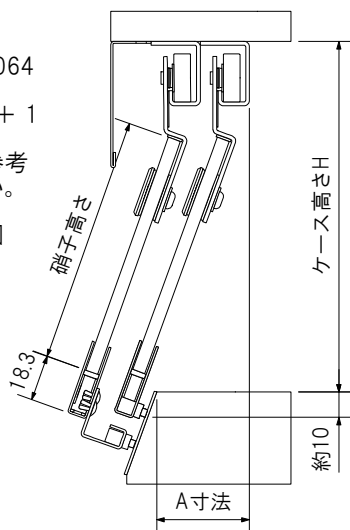
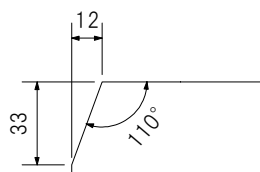
- ・硝子高さ = $(H-46) \times 1.155$
- ・A寸法 = $(H-40) \times 0.577 + 1$
- ・枠の下部は下図の数値を参考に加工を行なってください。



○20° タイプの場合

- ・硝子高さ = $(H-46.5) \times 1.064$
- ・A寸法 = $(H-39) \times 0.364 + 1$
- ・枠の下部は下図の数値を参考に加工を行なってください。

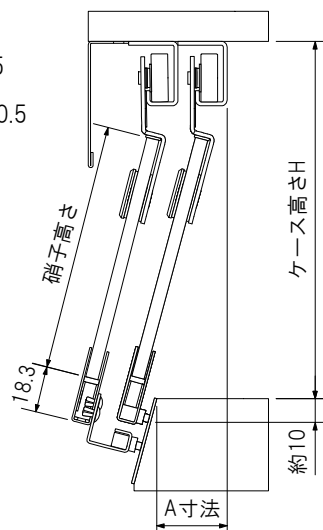
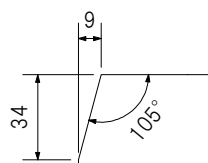
※スカート無仕様は30°の図を参考にしてください。



○15° タイプの場合

- ・硝子高さ = $(H-46.5) \times 1.035$
- ・A寸法 = $(H-39) \times 0.268 + 0.5$
- ・枠の下部は下図の数値を参考に加工を行なってください。

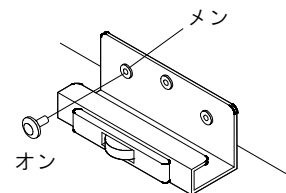
※スカート無仕様は30°の図を参考にしてください。



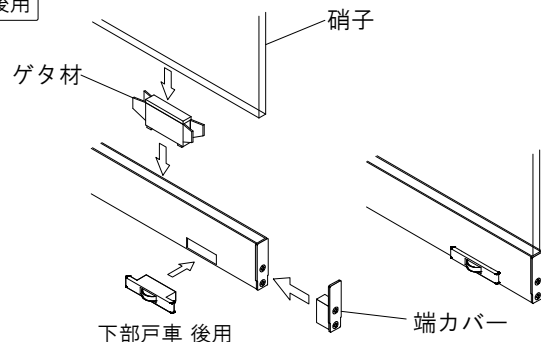
step.1 下部ハカマへの部材 及び 硝子の取付

- ①後用では下部戸車 後用をハカマの角穴に差し込みます。
前用では下部戸車 前用を参考図のように樹脂リベットのメンを先に差し込み
その上からオンを差し込み固定します。
- ②前用・後用とも端カバー・ゲタ材を下部ハカマに差し込みます。
- ③硝子をハカマに挿入し、縁をシリコンなどによりコーキングを行ないます。

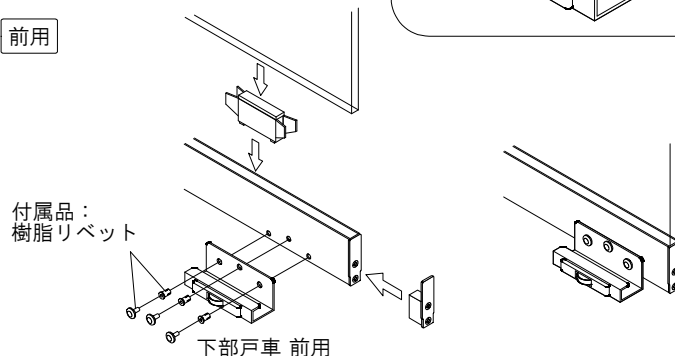
リベット取付参考図



後用



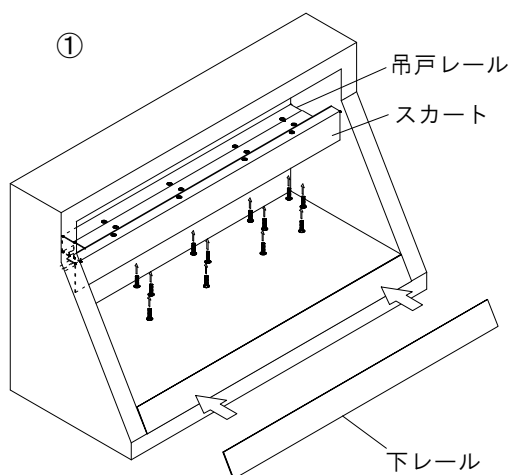
前用



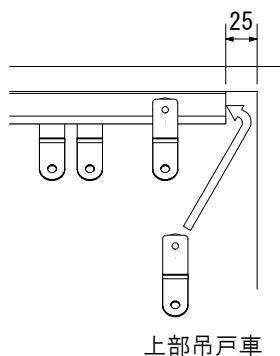
step.2 枠への部材の取付

- ①吊戸レールは両端25mmずつ控えた位置にネジで固定します。スカート仕様の場合はスカートもネジで固定してください。
下部は下レールを、接着剤や両面テープ等で固定します。
上部吊戸車を前後のレールに各2個ずつ通します。
- ②乗り上げテープの○部をレール端部に合わせて貼り付け、はみ出た部分はカットします。(計4箇所)
※貼り付けは図の通りになるよう向きに注意してください。

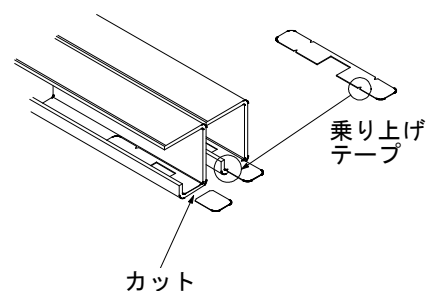
①



25



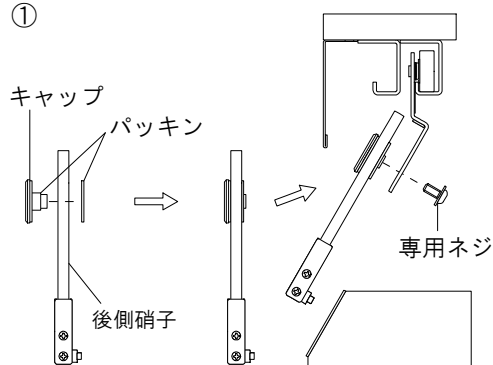
②



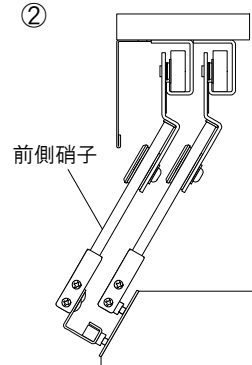
step.3 硝子取付から完成まで

- ①後側硝子の穴部に図のように上部吊戸車に付属しているキャップとパッキンをはめ込み固定します。
その状態で、レールのところまで持ち上げ、上部吊戸車に専用ネジを用いてしっかり固定します。
- ②前側硝子も①と同様の手順で上部吊戸車に固定して完成です。

①



②



完成