

取扱説明書

最大硝子サイズ

H=900

W=600

総発売元:

スリーナイン島野株式会社

〒550-0015

大阪市西区南堀江3-2-17

TEL 06-6531-9423

FAX 06-6538-0174

http://www.999shimano.com

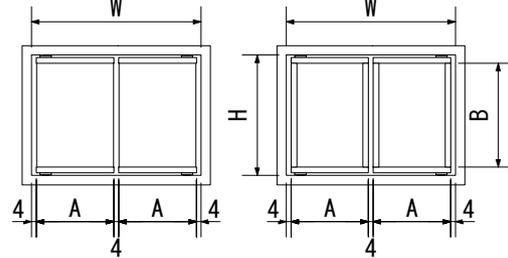
※注意事項

- ・硝子扉が極端な縦長の場合、たわみによって硝子が割れる恐れがあります。
- ・硝子面が大きな場合は、飛散防止膜の使用、強化加工など安全面を考慮して下さい。
- ・陳列用硝子蝶番です。建具用には使用しないで下さい。

step. 1 ハカマ外寸の寸法設定

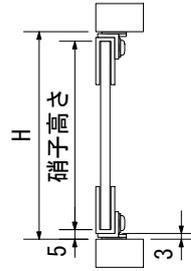
◇ハカマタイプ

◇フレームタイプ



- ・A寸法  
片開きの場合  $A = W - 8$   
両開きの場合  $A = (W - 12) \div 2$
- ・B寸法  
13mm仕様の場合  $B = H - 33$   
25mm仕様の場合  $B = H - 57$   
上部13mm、下部25mm仕様の場合  $B = H - 45$

step. 2 硝子サイズの寸法設定



- ・硝子幅  
ハカマタイプ 硝子幅 =  $A - 2$   
フレームタイプ 硝子幅 =  $A - 5$
- ・硝子高さ =  $H - (11 + \alpha)$

※硝子とハカマの固定に使用されるものの厚み分を考慮してください。  
= ( $\alpha$  値)

step. 3 硝子加工ガイド

・ハカマ蝶番内を通る錠前部や軸部の寸法を下図に表記しています。その部分に硝子が干渉しないように切り欠き加工を行なってください。切り欠きのヨコ幅は図のように多少、広めにとってください。切り欠きタテ幅は硝子とハカマを固定されるものの厚みを考慮したうえで、寸法を出してください。(---線部は硝子加工のイメージ線です。)

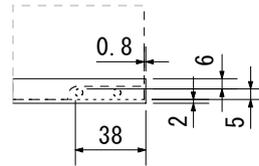
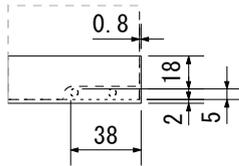
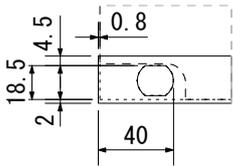
<25mm仕様タイプ>

<13mm仕様タイプ>

・錠前部

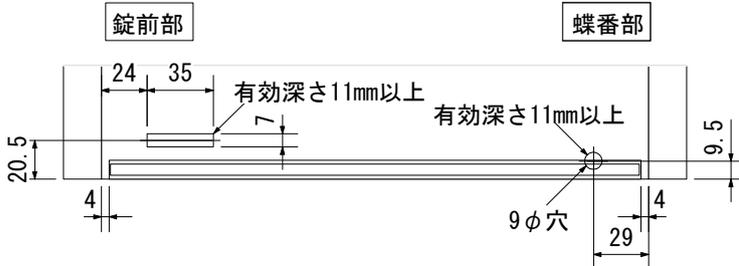
・軸部

・軸部



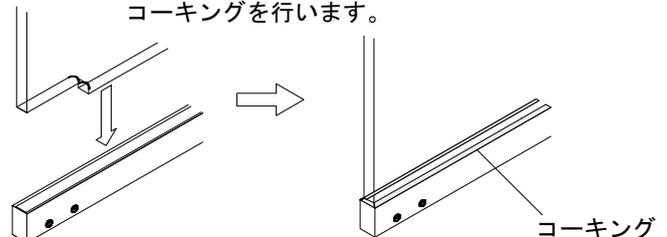
step. 4 蝶番受座 及び 錠前受座 (25mm仕様タイプのみ) の加工

下記寸法はハカマとケースがツライチの場合の寸法です。



step. 5 ハカマと硝子のセッティング

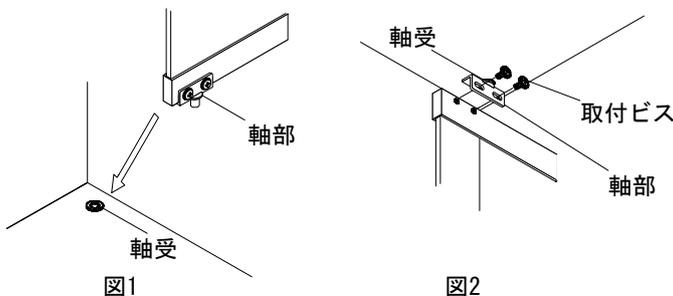
1. 扉硝子をハカマにしっかりと奥まで挿入します。
2. 扉硝子とハカマの縁にシリコンなどを用いてコーキングを行います。



step. 6 ケースへの硝子の取り付け

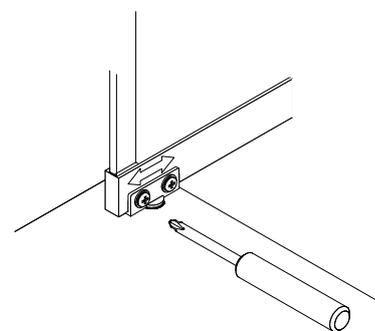
ヒンジ下側

ヒンジ上側



1. 下側ハカマに、取付ビスを用いて軸部をあらかじめ取り付けます。(図1)
2. 扉硝子を持ち上げ、軸部を軸受に差し込みます。(図1)
3. 上側の軸受に軸部を差し込んだ状態にして、取付ビスを用いて上側ハカマと軸部を取り付けます。(図2)

step. 7 扉硝子の微調整



- ・微調整は、扉硝子の取り付け後、軸部裏側の取付ビスをドライバーで一旦緩め左右に移動させたのち、再度取付ビスを締め付けて固定します。
- また、微調整は最大±3mmの範囲で可能です。