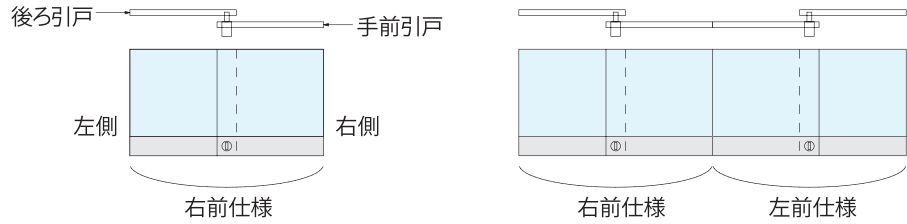


ハカマの選び方・硝子加工

右前・左前



右前とは、正面から引戸を見た時、右側の硝子が手前になっていることを言います。左前とは、その逆で、左側の硝子が手前になることを言います。

当社のHハカマも、平車用(ヨの字レール用・出ゴマ)、及び丸車用(山型レール用・入ゴマ)の錠穴付ハカマは右前を基本に設計してあります。

左前仕様の錠穴付ハカマの選び方



(左前仕様動画)



(両錠穴説明)

- ステン8×55Hハカマ
- ステン8×75Hハカマの場合

仕様	右前	左前
平車 (ヨの字レール)	右前用	左前用
丸車 (山型レール)		

- ステン5×40Hハカマ
- ステン6×40Hハカマ
- アルミ5×40Hハカマ
- アルミ7×40Hハカマ
- 真鍮5×40Hハカマの場合

仕様	右前	左前
平車 (ヨの字レール)	錠両穴付 平	錠両穴付 丸
丸車 (山型レール)	錠両穴付 丸	錠両穴付 平

※印商品は、ひっくり返してご使用ください。

- ステン10×75Hハカマ
- ステン12×75Hハカマ
- ステン8×40Hハカマの場合

仕様	右前	左前
	右前用	(対応商品なし)

◎別注加工にて承ります。

- ステンカウンターハカマ
- アルミカウンターハカマの場合

仕様	右前	左前	
ST-4	右前用	表錠 裏錠	(なし) 両裏穴
TN-4	右前用	表錠 裏錠	(なし) 両裏穴

◎別注加工にて承ります。

プッシュ錠使用時の女穴加工・硝子加工について

3500番
3550番の場合

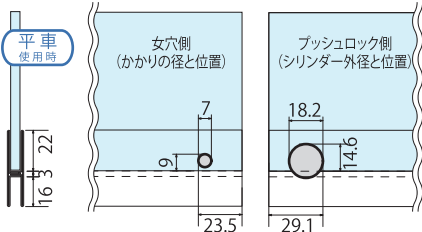


■図のように、ストローク部分が後ろ側のハカマに入りますので、現場にて、正確な位置に女穴加工をすることを勧めます。

40Hハカマ及びカウンターハカマの硝子加工のための参考図

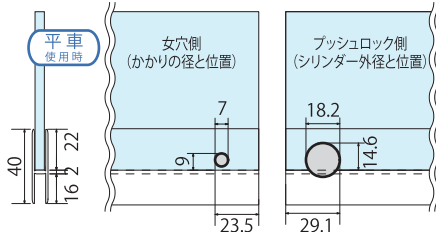
下図は重なり40mmの状態での、プッシュロックとそのかかりがハカマ内部のどの位置にくるかを示しています。尚、錠穴位置の公差は上下左右±0.5mm程度です。

- ステン5mm用40mmHハカマ
- ステン6mm用40mmHハカマ



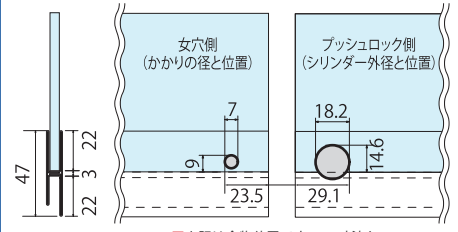
■上記は金物位置です。この寸法を避けて硝子加工をお願いします。

- アルミ7mm用40mmHハカマ
- アルミ5mm用40mmHハカマ



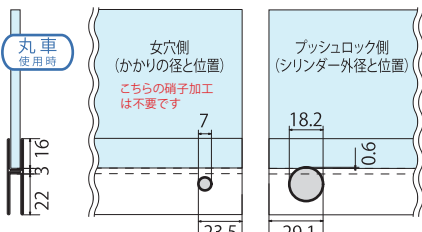
■上記は金物位置です。この寸法を避けて硝子加工をお願いします。

- ステンカウンターハカマ ST-3



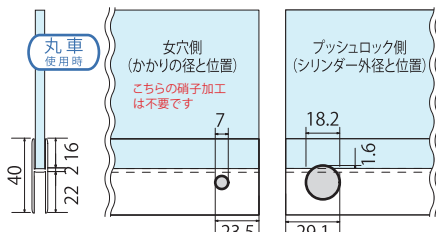
■上記は金物位置です。この寸法を避けて硝子加工をお願いします。

- 丸車
使用時



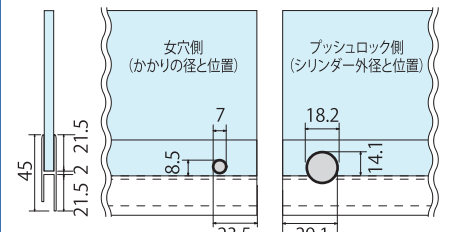
■上記は金物位置です。この寸法を避けて硝子加工をお願いします。

- 丸車
使用時



■上記は金物位置です。この寸法を避けて硝子加工をお願いします。

- アルミカウンターハカマ TN-3



■上記は金物位置です。この寸法を避けて硝子加工をお願いします。