

100°開き

26mmかぶせ

適応かぶせ量  
22~26mm (カット量8mmの時)

カップ径φ40 掘込深さ15mm  
推奨扉厚18~30mm

取付座金  
オリンピアシリーズ

# LAMP ラプコン搭載 オリンピア スライド丁番 H360 厚扉用 PAT



# OLYMPIA

ソフトクローズ  
弊社10万回開閉試験クリア



ダンパー調節レバー

- ダンパー機能付はスピードを5段階で調節できます。
- 扉の三次元調整ができます。(前後+1.7mm、-2.8mm、上下±2.5mm、かぶせ(左右)+0mm、-4mm)

### [別売品]

- オリンピアシリーズ マウンティングプレート (取付座金) 1

### [推奨ねじ]

- 呼び径3.5皿頭/丸皿頭のタッピングねじ/木ねじ

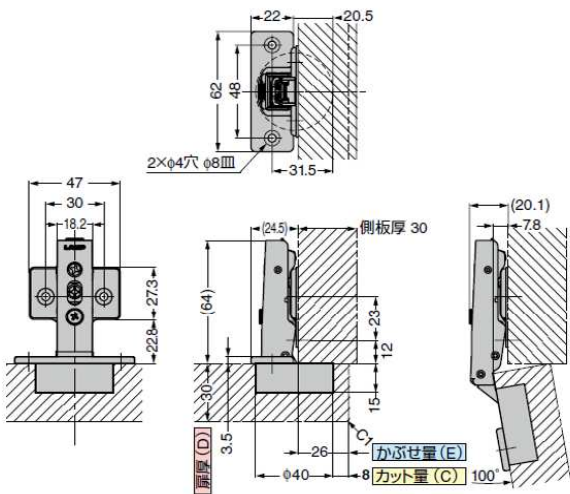
RHS	CAD	注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
G	253D	160-029-084	H360-D26-26T	ダンパー内蔵 (5段階)	鋼	ニッケルめっき	100ヶ
G	253D	160-029-081	H360-26-26T	キャッチなし			100ヶ
G	253D	160-029-078	H360-C26-26T	キャッチ付			100ヶ

写真はスライド丁番本体 (ダンパー内蔵) と別売のマウンティングプレートとの組み合わせです。

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。

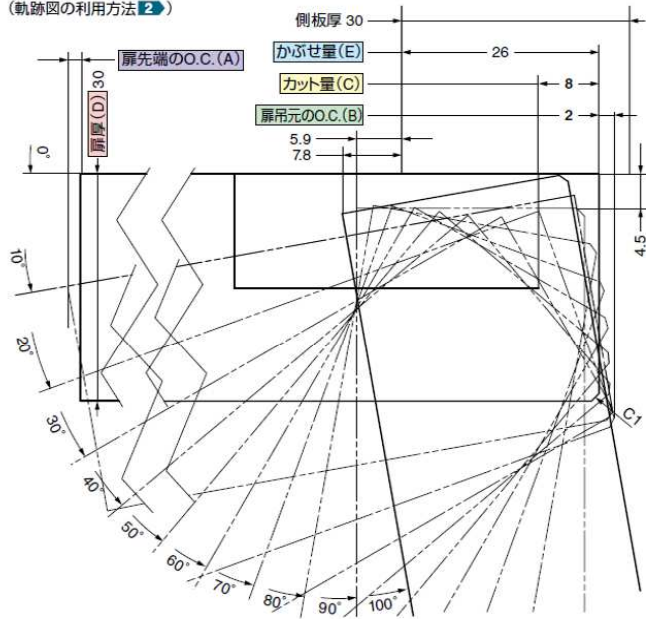
取付図、軌跡図はカット量8mm、扉厚30mm、側板厚30mmで26mmかぶせ仕様です。

### ●取付図



本図は別売のマウンティングプレート360-P4W-30Tとの組み合わせです。

### ●軌跡図 S≒1/1 (軌跡図の利用方法 2)



### [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]

扉厚 (D)	カット量 (C)						
	3	4	5	6	7	8	
18	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	
20	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
22	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
24	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	
26	1.3	1.2	1.2	1.1	1.1	1.1	
28	3.6	2.6	1.6	1.6	1.5	1.5	
30	6.0	5.0	4.0	3.0	2.1	2.0	
32※	8.4	7.4	6.4	5.4	4.4	3.4	
34※	10.8	9.8	8.8	7.8	6.8	5.8	

扉吊元のO.C. (B)

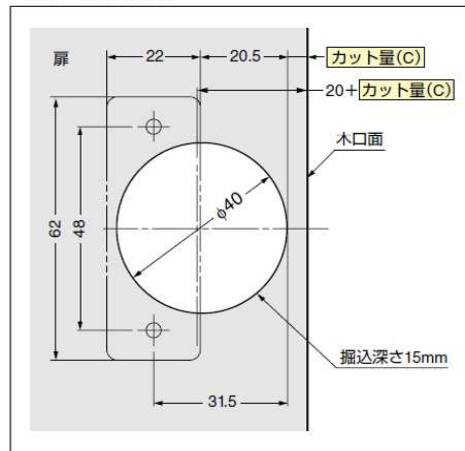
・上表は扉にC1加工を施した場合の値です。  
※30mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。(扉にRまたはC面加工をするこて、O.C. (B) を小さくできます。)

### [カット量 (C) とかぶせ量 (E) の関係]

カット量 (C)	3	4	5	6	7	8
かぶせ量 (E)	21	22	23	24	25	26

かぶせ量調整ねじを回すと、かぶせ量を最大4mm少なくできます。

### ●扉加工 (木製扉用)



### [扉先端のO.C. (A) と扉幅の関係 (扉厚30のとき)]

扉幅	300	400	500	600
扉先端のO.C. (A)	0.35	0.25	0.19	0.16

**100°開き****16mmかぶせ**適応かぶせ量  
12~16mm (カット量8mmの時)カップ径φ40 掘込深さ15mm  
推奨扉厚18~30mm取付座金 **1**  
オリンピアシリーズ**LAMP ラブコン搭載 オリンピア スライド丁番 H360 厚扉用 PAT****OLYMPIA****ソフトクローズ**  
弊社10万回開閉試験クリア

ダンパー調節レバー

- ダンパー機能付はスピードを5段階で調節できます。
- 扉の三次元調整ができます。(前後+1.7mm、-2.8mm、上下±2.5mm、かぶせ(左右)+0mm、-4mm)

**【別売品】**

- オリンピアシリーズ マウンティングプレート (取付座金)

**【推奨ねじ】**

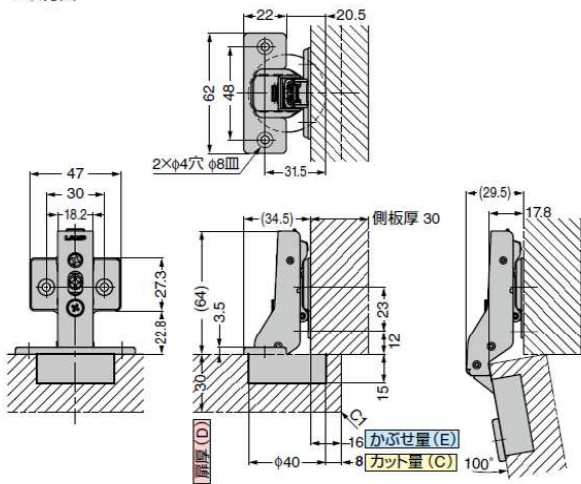
- 呼び径3.5皿頭/丸皿頭のタッピンねじ/木ねじ

RHS	CAD	注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
		160-029-085	H360-D26-16T	ダンパー内蔵(5段階)	鋼	ニッケルめっき	100ヶ
		160-029-082	H360-26-16T	キャッチなし			100ヶ
		160-029-079	H360-C26-16T	キャッチ付			100ヶ

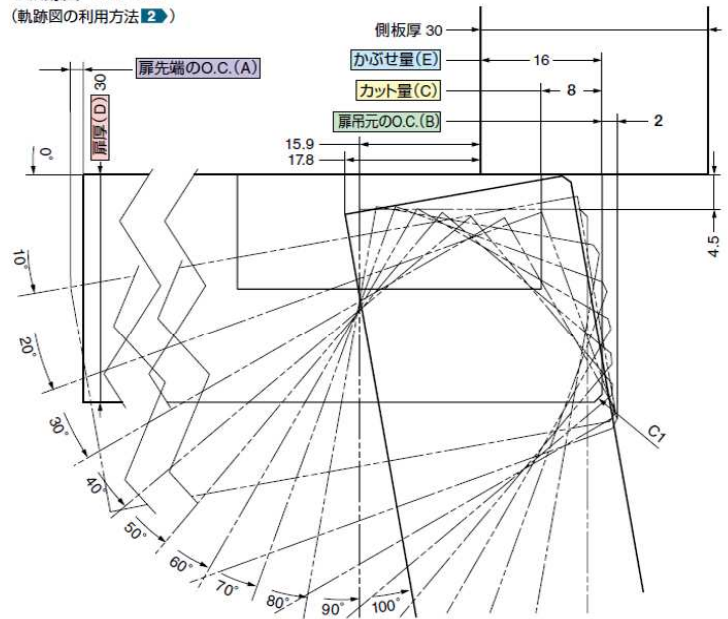
取り付けには別売のマウンティングプレートが必要です。別途ご注文ください。

写真はスライド丁番本体(ダンパー内蔵)と別売のマウンティングプレートの組み合わせです。

取付図、軌跡図はカット量8mm、扉厚30mm、側板厚30mmで16mmかぶせ仕様です。

**●取付図**

本図は別売のマウンティングプレート360-P4W-30Tとの組み合わせです。

**●軌跡図 S≒1/1**(軌跡図の利用方法 **2**)**【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】**

扉厚 (D)	カット量 (C)					
	3	4	5	6	7	8
18	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
20	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
22	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
24	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
26	1.3	1.2	1.2	1.1	1.1	1.1
28	3.6	2.6	1.6	1.6	1.5	1.5
30	6.0	5.0	4.0	3.0	2.1	2.0
32※	8.4	7.4	6.4	5.4	4.4	3.4
34※	10.8	9.8	8.8	7.8	6.8	5.8

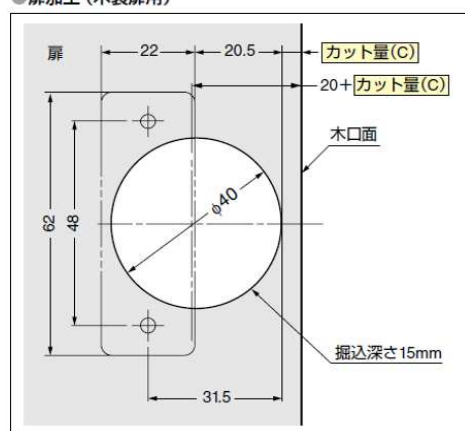
\* 上表は扉にC1加工を施した場合の値です。

※30mm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またはC面加工をすることで、O.C. (B) を小さくできます。)

**【カット量 (C) とかぶせ量 (E) の関係】**

カット量 (C)	3	4	5	6	7	8
かぶせ量 (E)	11	12	13	14	15	16

かぶせ量調整ねじを回すと、かぶせ量を最大4mm少なくできます。

**●扉加工 (木製扉用)****【扉先端のO.C. (A) と扉幅の関係 (扉厚30のとき)】**

扉幅	300	400	500	600
扉先端のO.C. (A)	0.35	0.25	0.19	0.16

93°開き

インセット

カップ径φ40  
掘込深さ15mm 推奨扉厚18~30mm

取付座金  
オリンピアシリーズ

LAMP ラブコン搭載 オリンピア スライド丁番 H360 厚扉用 PAT



OLYMPIA

ソフトクローズ  
弊社10万回開閉試験クリア



ダンパー調節レバー

写真はスライド丁番本体（ダンパー内蔵）と別売のマウンティングプレートとの組み合わせです。

- ダンパー機能付はスピードを5段階で調節できます。
- 扉の三次元調整ができます。（前後+1.7mm、-2.8mm、上下±2.5mm、すき間（左右）+0mm、-4mm）

【別売品】

- オリンピアシリーズ マウンティングプレート（取付座金）

【推奨ねじ】

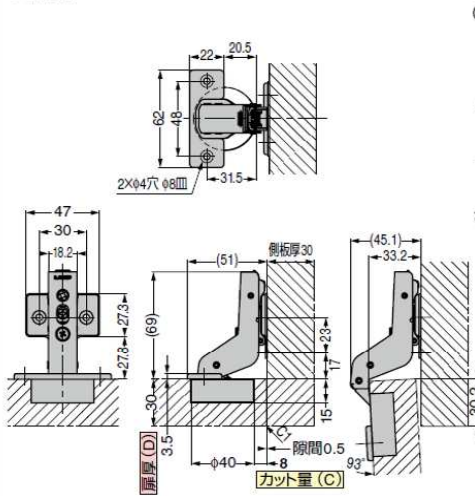
- 呼び径3.5皿頭/丸皿頭のタッピンねじ/木ねじ

RHS	CAD	注文コード	品番	仕様	材料	仕上	1カートン
G	253D	160-029-086	H360-D26-OT	ダンパー内蔵（5段階）	鋼	ニッケルめっき	100ヶ
G	253D	160-029-083	H360-26-OT	キャッチなし			100ヶ
G	253D	160-029-080	H360-C26-OT	キャッチ付			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。

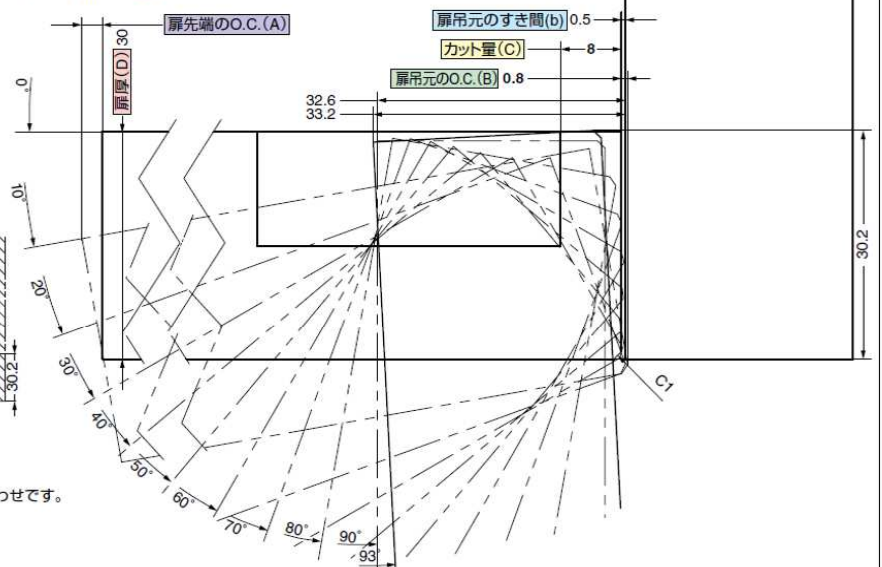
取付図、軌跡図はカット量8mm、扉厚30mm、側板厚30mmでインセット仕様です。

●取付図



●軌跡図 S≒1/1

（軌跡図の利用方法 2）



本図は別売のマウンティングプレート360-P4W-30Tとの組み合わせです。

【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】

扉厚(D)	カット量(C)					
	3	4	5	6	7	8
18	0	0	0	0	0	0
20	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0
24	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
26	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
28	1.7	0.7	0.5	0.5	0.5	0.5
30	3.9	2.9	2.0	1.4	0.8	0.8
32※	5.9	4.9	3.9	3.3	2.6	2.1
34※	8.1	7.1	6.1	5.1	4.5	3.9

扉吊元のO.C.(B)

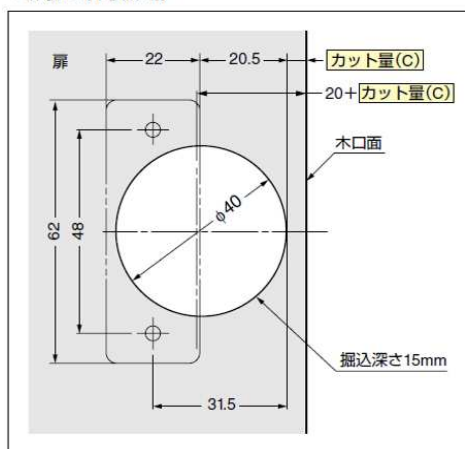
・上表は扉にC1加工を施した場合の値です。  
※30mmを超える厚扉使用時は、軌跡図を参考にしてください。（扉にRまたはC面加工をするこで、O.C.(B)を小さくできます。）

【カット量(C)と扉吊元のすき間(b)の関係】

カット量(C)	3	4	5	6	7	8
扉吊元のすき間(b)	5.5	4.5	3.5	2.5	1.5	0.5

かばせ量調整ねじを回すと、扉吊元のすき間を最大4mm大きくできます。扉吊元のO.C.の設定は上表でご確認ください。

●扉加工（木製扉用）



【扉先端のO.C.(A)と扉幅の関係（扉厚30のとき）】

扉幅	300	400	500	600
扉先端のO.C.(A)	0.78	0.55	0.43	0.35