

LAMP トイレブースシステム用金具 丁番ET-100BF型、ET-100CD型 (外開き仕様) 施工説明書

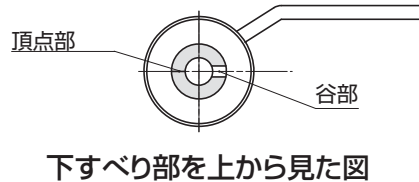
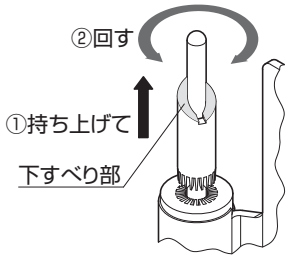
このたびは、弊社製品をご採用いただき誠にありがとうございます。施工前に本書をよくお読みのうえ、正しく施工してください。施工後は、本書をいつでも取り出せるよう保管してください。

⚠ **注意** 軽傷を負うことや、物的損害が発生するおそれがある内容を示します。

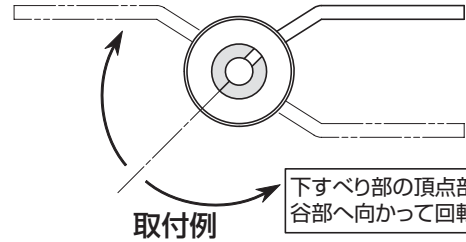
- ・製品には左右があり、右吊元用には「R」、左吊元用には「L」の刻印があります。本書では右吊元用の取付けを示し、取付けは左右対称です。
- ・シャワーブースなどの水回りでは、使用できません。
- ・塩素が付着する環境(海岸付近・洗剤の拭き取り不足・換気不十分等)で使用すると錆が発生する可能性があります。
- ・取付ねじ、六角レンチは付属していません。手順2の推奨ねじ長さの表を参照し、用意してください。

共通手順： 扉の自閉/自開の切替位置調整

自開自閉の切替え位置は、図のように、下すべり部を持ち上げて回すことで18°刻みで調整できます。調整後は下すべり部をしっかりと差し込んでください。下すべり部の頂点部が3つの丁番共に同じ位置にしてください。せり上がり量は18°につき1.2 mmです。



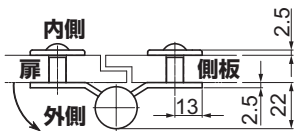
下すべり部を上から見た図



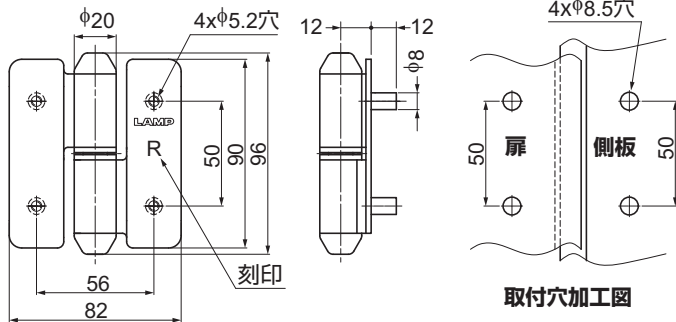
下すべり部の頂点部を境にして、谷部へ向かって回転します。

ET-100BF型 (フラット仕様) の場合

手順1. 図のように、扉と側板に取付穴の加工をしてください。



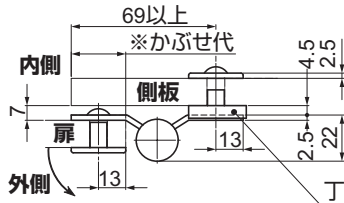
⚠ **注意**
扉を閉じた状態でのせり上がり寸法をご確認のうえ、取付穴を加工してください。



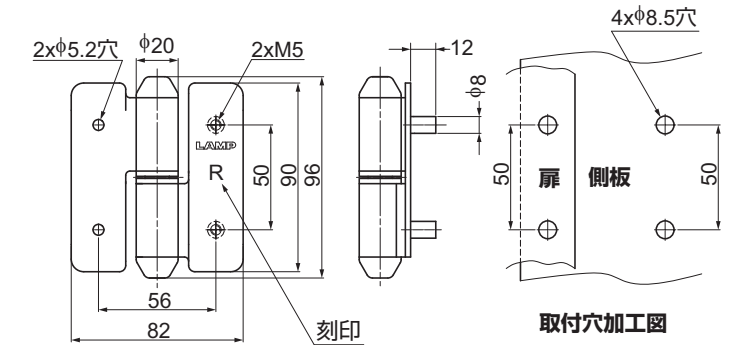
取付穴加工図

ET-100CD型 (段付仕様) の場合

手順1. 図のように、扉と側板に取付穴の加工をしてください。
※かぶせ代は現場納まりに応じて、設定してください。

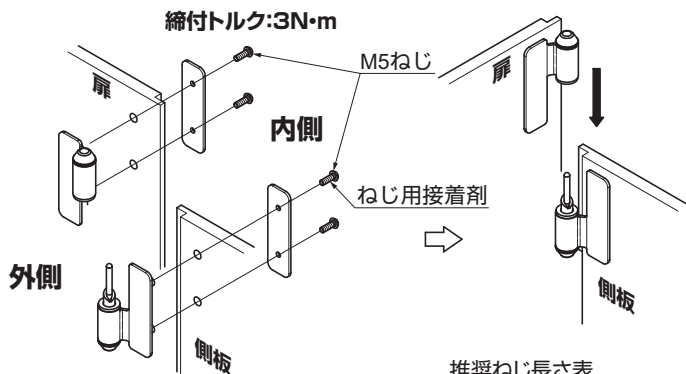


⚠ **注意**
扉を閉じた状態でのせり上がり寸法をご確認のうえ、取付穴を加工してください。



取付穴加工図

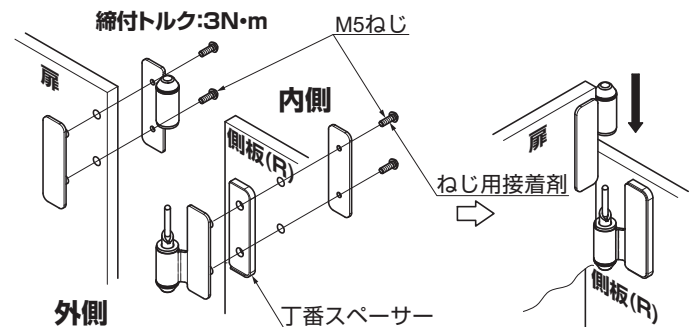
手順2. 図のように丁番を取り付けてください。3箇所同様に取付け、上から軸に差し込んでください。ねじ取付時には必ずねじ用接着剤をご使用ください。



推奨ねじ長さ表

扉厚	側板厚
13 mm	13 mm 20 mm
M5×10	M5×10 M5×16

手順2. 図のように丁番を取り付けてください。3箇所同様に取付け、上から軸に差し込んでください。ねじ取付時には必ずねじ用接着剤をご使用ください。



推奨ねじ長さ表

扉厚	側板厚
13 mm	13 mm 20 mm
M5×10	M5×14 M5×20

LAMP トイレブースシステム用金具 丁番ET-100A型 (内開き仕様) 施工説明書

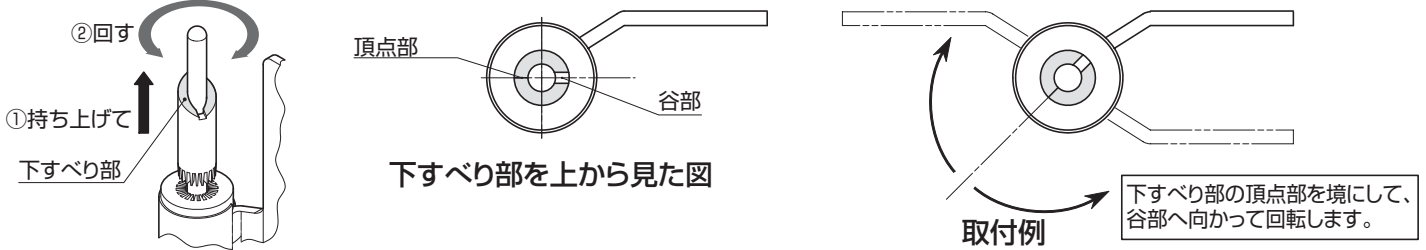
このたびは、弊社製品をご採用いただき誠にありがとうございます。施工前に本書をよくお読みのうえ、正しく施工してください。施工後は、本書をいつでも取り出せるよう保管してください。

⚠ 注意 軽傷を負うことや、物的損害が発生するおそれがある内容を示します。

- ・製品には左右があり、右吊元用には「R」、左吊元用には「L」の刻印があります。本書では右吊元用の取付けを示し、取付けは左右対称です。
- ・シャワースペースなどの水回りでは、使用できません。
- ・塩素が付着する環境(海岸付近・洗剤の拭き取り不足・換気不十分等)で使用すると錆が発生する可能性があります。
- ・取付ねじ、六角レンチは付属していません。手順2の推奨ねじ長さの表を参照し、用意してください。

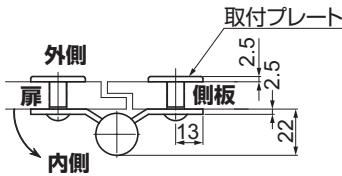
共通手順：扉の自開／自開の切替位置調整

自開自開の切替位置は、図のように、下すべり部を持ち上げて回すことで18°刻みで調整できます。調整後は下すべり部をしっかりと差し込んでください。下すべり部の頂点部が3つの丁番共に同じ位置にしてください。せり上がり量は18°につき1.2 mmです。

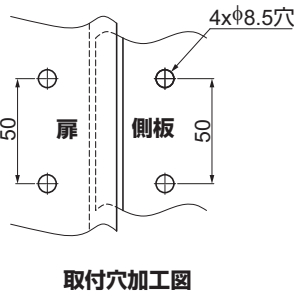
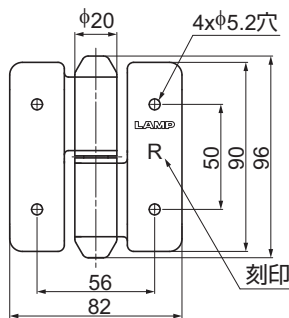


ET-100AF型 (フラット仕様) の場合

手順1. 図のように、扉と側板に取付穴の加工をしてください。



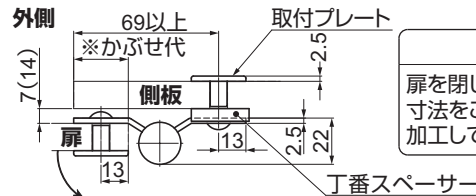
⚠ 注意
扉を閉じた状態でのせり上がり寸法をご確認のうえ、取付穴を加工してください。



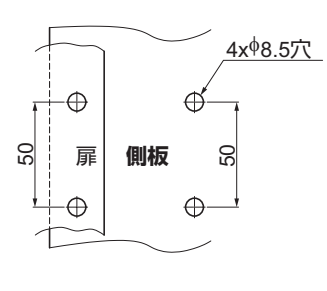
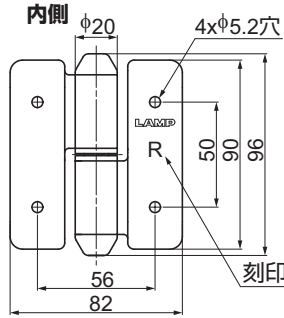
取付穴加工図

ET-100AD型 (段付仕様) の場合

手順1. 図のように、扉と側板に取付穴の加工をしてください。
() 寸法は丁番スペーサーET-100-S13使用時の寸法です。
※かぶせ代は現場納まりに応じて、設定してください。

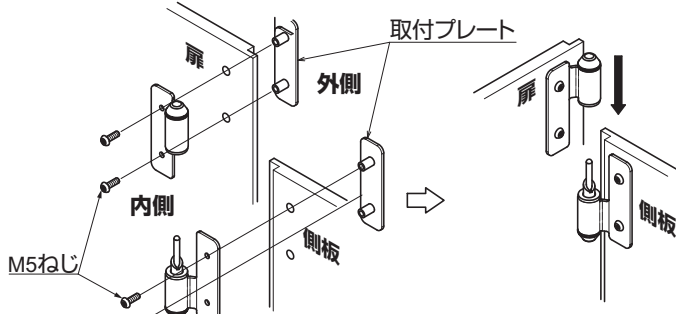


⚠ 注意
扉を閉じた状態でのせり上がり寸法をご確認のうえ、取付穴を加工してください。



取付穴加工図

手順2. 図のように丁番を取り付けてください。3箇所同様に取付け、上から軸に差し込んでください。ねじ取付時には必ずねじ用接着剤をご使用ください。

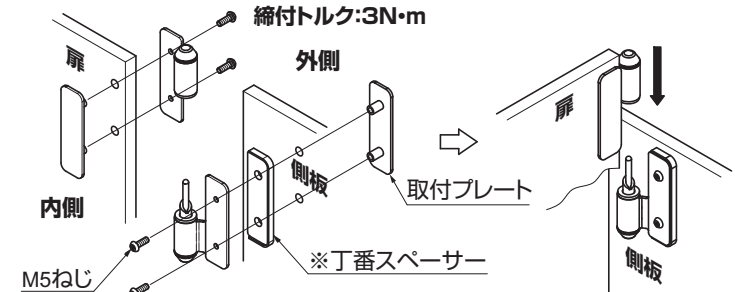


締付トルク: 3N・m

推奨ねじ長さ表

扉厚	側板厚
13 mm	13 mm / 20 mm
M5×10	M5×10 / M5×16

手順2. 図のように丁番を取り付けてください。3箇所同様に取付け、上から軸に差し込んでください。ねじ取付時には必ずねじ用接着剤をご使用ください。
※丁番スペーサーを別売のET-100-S13にすることで、扉と側板の間に、より多くのすき間を設けることができます。お問合せの上、お買い求めください。



締付トルク: 3N・m

推奨ねじ長さ表

	扉厚		側板厚		
	13 mm	16 mm	13 mm	16 mm	20 mm
(付属) 丁番スペーサー	M5×10	M5×12	M5×14	M5×16	M5×20
(別売) ET-100-S13 スペーサー	M5×10	M5×12	M5×20	M5×25	M5×25

本製品に関するご質問・ご相談は、お買い求めいただいた販売店、または下記の窓口にお問い合わせください。

電話番号 03 (3864) 1122

受付時間 月～金 9:00～17:30 (年末・年始・夏季休暇等は除く)

FAX 03 (3863) 6875

E-mail: support@sugatsune.co.jp

東京都千代田区岩本町2-5-10 〒101-0032

SUGATSUNE スガツネ工業
LAMP 印の機能&デザイン金物メーカー

ISO 9001 (JSAQ384) ・ ISO 14001 (JSAE597) 審査登録
※ISO9001: 物流 WEST を除く、国内拠点 ※ISO 14001: 千葉工場および物流センター (SBC)
http://www.sugatsune.co.jp/

2018.01 0490-5