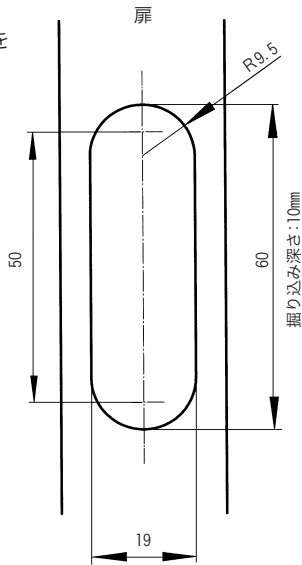


施工手順説明

※ 木部への掘り込み加工等は金具現品に合わせて加工してください。 ※ 金具の調整は必ず手動ドライバーを使用してください。

扉加工図

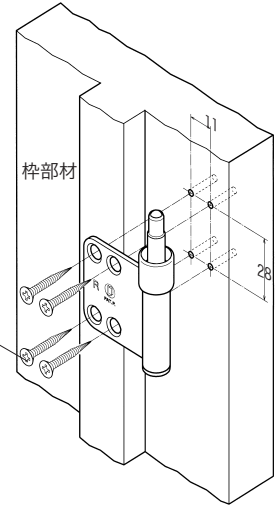
- ・扉側受座の取付穴を加工します。



1 枠側羽根の取り付け

- ・付属の取付ビスで固定します。

枠側羽根取付ビス
皿頭φ3.8×25タッピングビス



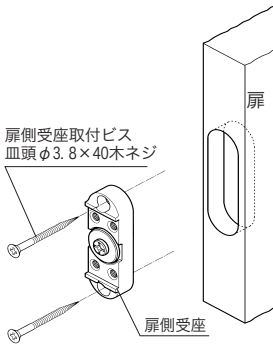
2 扉側受座の取り付け

- ・扉側受座を付属の取付ビスで固定します。

受座は上下左右対称形です。
取付に上下方向はありません。

例：右吊り元の場合

扉が右吊り元の場合、図の方向で扉側の羽根を取り付けてください。

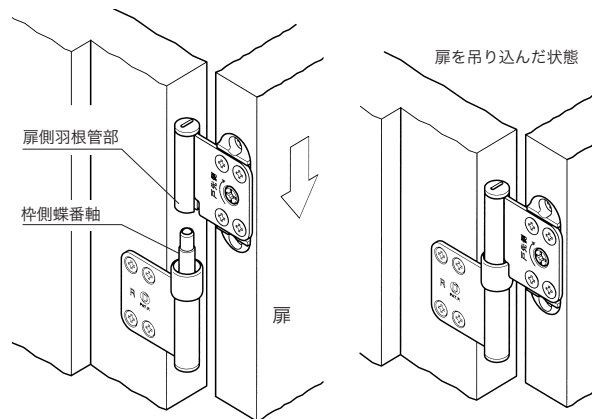


付属ビス：
M4×12皿頭ビス

※必ず手動ドライバーを使用してください。
電動ドライバー等の高トルクで締め付けると、金具が変形することがあります。

3 扉の吊り込み

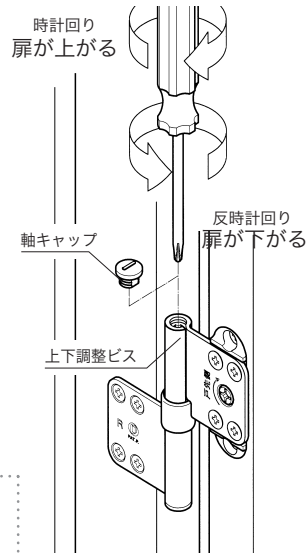
- ・扉側羽根管部を枠側蝶番軸へ差し込みます。



4 扉の上下調整

- ・扉の軸キャップをマイナスドライバーで外し、軸内部の上下調整ビスを回して調整します。

- ・調整ビス一周で扉は約1.25mm移動します。



調整を終えたら、他の蝶番にも均等に荷重が配分されるように同様に調整してください。

5 扉の左右調整

- ・扉の左右調整範囲は吊り元側に1mm、ラッチ側に3mmです。
- ・左右調整ビス一周で扉は約1mm移動します。

左右調整は、必ず固定ビスを緩めてから行ってください。
また、調整後は必ず固定ビスを確実に締め込んでください。

