

Charnière à boîtier à montage rapide

► Intermat 9936 W45

► Pour ferrages d'angle 45°, angle d'ouverture 95°



Hett
CAD

Jeu minimum par porte

Épaisseur de la porte mm	Distance du boîtier C mm							
	3,0	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	
14	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	
15	0,3	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	
16	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	
17	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	
18	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	
19	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	
20	1,1	1,1	1,1	1,1	1,0	1,0	1,0	
21	1,4	1,3	1,3	1,3	1,3	1,2	1,2	
22	1,7	1,6	1,6	1,6	1,5	1,5	1,5	
23	2,0	1,9	1,9	1,9	1,8	1,8	1,7	
24	2,3	2,3	2,2	2,2	2,1	2,1	2,0	
25	2,8	2,7	2,6	2,6	2,5	2,4	2,4	
26	3,3	3,1	3,1	3,0	2,9	2,8	2,7	
27	4,2	3,7	3,6	3,5	3,3	3,2	3,1	
28	5,0	4,5	4,3	4,1	3,9	3,7	3,6	
29	5,9	5,4	5,2	4,9	4,6	4,3	4,1	
30	6,8	6,3	6,0	5,8	5,3	5,0	4,7	
31	7,8	7,2	6,9	6,6	6,1	5,7	5,4	
32	8,7	8,1	7,8	7,5	7,0	6,5	6,1	

Attention :

Les valeurs du tableau se réfèrent aux portes avec un rayon de chant de 1 mm.

Pour les portes avec d'autres rayons, le jeu minimum change comme suit :

Rayon 0 mm :
Valeur du tableau + 0,4 mm

Rayon 3 mm :
Valeur du tableau - 0,8 mm

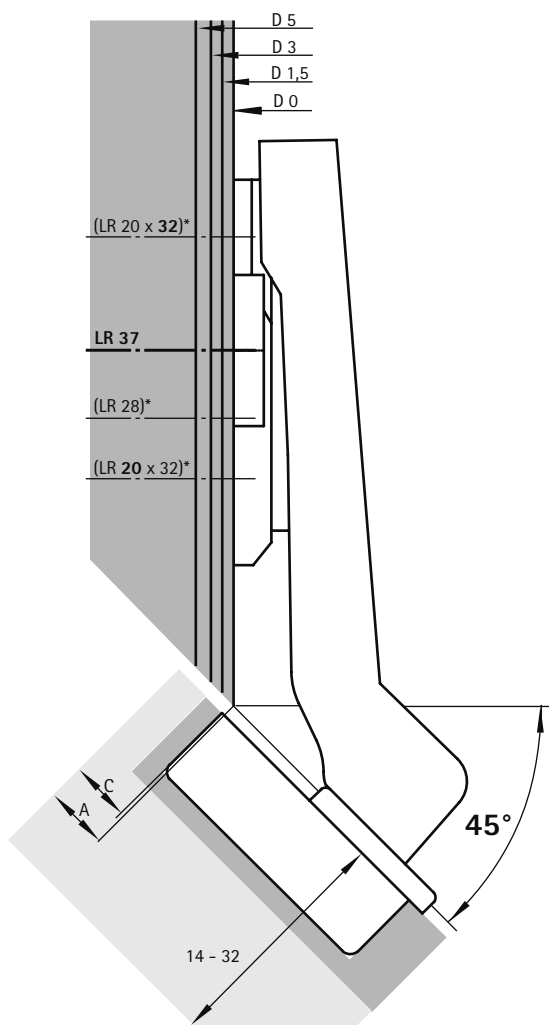
Remarque

Dans les dessins ci-dessous, les charnières sont représentées avec les distances de la plaque de montage à l'échelle 1:1. En inscrivant la distance du boîtier souhaitée C (de 3 à 8 mm), le recouvrement peut être directement mesuré depuis les différentes lignes de distances.

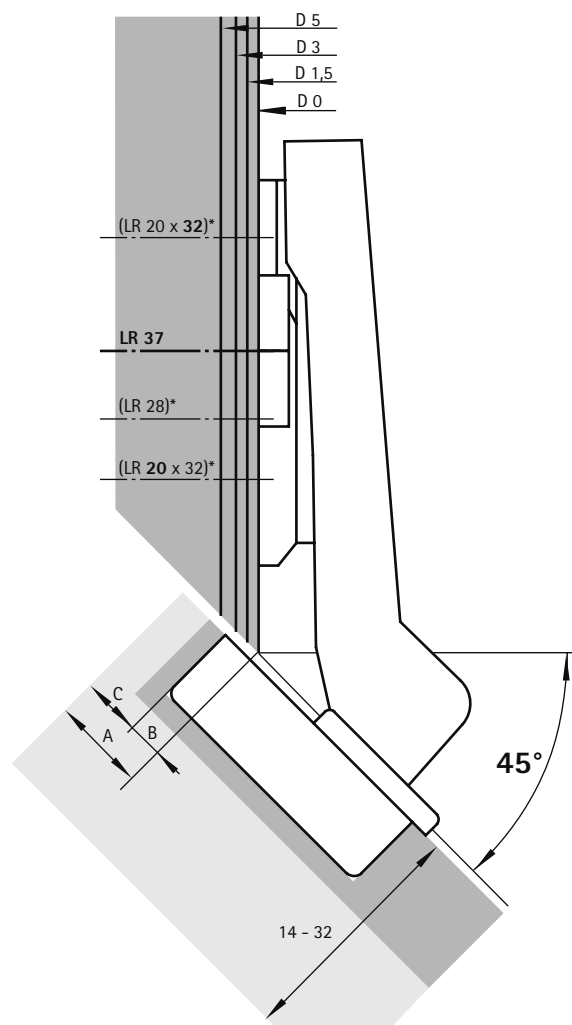
Pour calculer la position de fixation de la plaque de montage, on mesure, sur la ligne de distance choisie, du chant avant du corps de meuble à la ligne de marquage de la rangée de perçages correspondante.

Selon l'épaisseur de porte et la distance du boîtier C, le jeu minimum correspondant indiqué dans le tableau est à prendre en compte.

en applique (B 0 mm) - échelle 1:1



en applique (B 6 mm) - échelle 1:1



Remarques

- Plaques de montage et accessoires, voir page 146
- Amortissement en option Silent System et système d'ouverture Push to open, voir page 184, 164
- Exemples d'application, consignes d'usinage, conseils de montage et critères de qualité, voir page 158