平面

スイング

平面

ハンドル

L 型

ハンドル

ロック

ハンドル

T型·丸型·

ローラ

締り

フリーザー 密閉

特装密閉

ハンドル

ラッチ式

スナッチ リフト アジャスト

フック式

ポップ

(白販機)

クレモン

取 手

つまみ 多点締め・ 止め金・ロッド

ジョイント・

リンク・ワイヤ

A-169-1



A-169-H

ステンレス製 A-1169 も製作します。

- ハンドルを挿入して、時計方向に回すと、扉を締付けます。
- 左右兼用型
- Insert handle and turn it clockwise to secure the door.
- For both left-hand and right-hand use.

村 員: 本体/機械構造用炭素鋼鋼材(S20C) ハンドル/亜鉛合金(ZDC) 仕様 ▶ 表面仕上 本体/亜鉛めっきクロメート処理(MFZn-C) ハンドル/クロメート処理

●付属品:専用止め金

用途 ●振動機器 ● 標準在庫品

ハンドルはA-169-1・2共通です。

● 本製品の止め金取付け用ねじは、緩み防止の ため「緩み防止剤」の塗布をお奨めします。

Material: Main body: Carbon steel for machine structural use (S20C).

Handle: Zinc alloy (ZDC) Finish: Main body: Zinc plating chromate

Handle: Chromate treatment

Accessories: Special stopper plate

Specific use • Vibration equipment

treatment (MFZn-C).

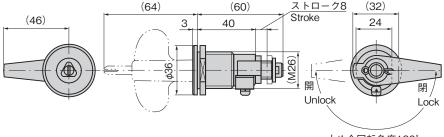
Handle is used for A-169-1/2.

It is recommended that thread-locking fluid be used to prevent loosening of the mounting screws for the catch.



A-169-2

(A-169-1 Main body



止め金回転角度180% Stopper plate turning angle

 ϕ 6.3

(溶接付け)

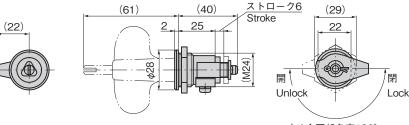
(Weld)

閉

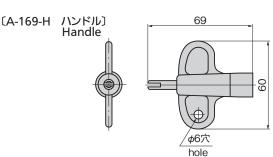
止め金回転方向

Stopper plate turning direction

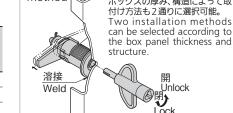
(A-169-2 本体] Main body



止め金回転角度180° Stopper plate turning angle



	商品番号	RoHS 10	最大適用板厚 Max.applicable panel thickness		製品質量(g)	コード Code
	Product No.		ナット締め Tightening the nut	溶接付け Welding	Mass	Code
	A-169-1	•	19	3.2	210	00369
	A-169-2	•	5.8	2.6	90	00370
	A-169-Hハンドル handle	•			70	00371



パネル穴明け寸法 Panel drilling dimensions 止め金回転方向 Stopper plate turning direction (ナット締め) 開 、閉 (Nut tightening) Unlock 11.5 Lock 11.5 ϕ 6.3 (溶接付け) φ26.5 ※溶接付けの場合は (Weld) パネル厚さは 3.2mm以下 開 Unlock Lock **%Panel** thickness for 止め金回転方向 Stopper plate turning direction welding should be 3.2 mm or less 止め金回転方向 Stopper plate turning direction (ナット締め) (Nut tightening) 10.5 10.5 Lock Unlock

 $\phi 24.5$

Unlock

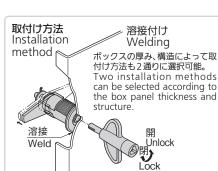
※溶接付けの場合は

*Panel thickness for welding should be

2.6 mm or less

パネル厚さは

2.6mm以下



●: RoHS10指令対応品 ▲: RoHS10指令に対応可能です。