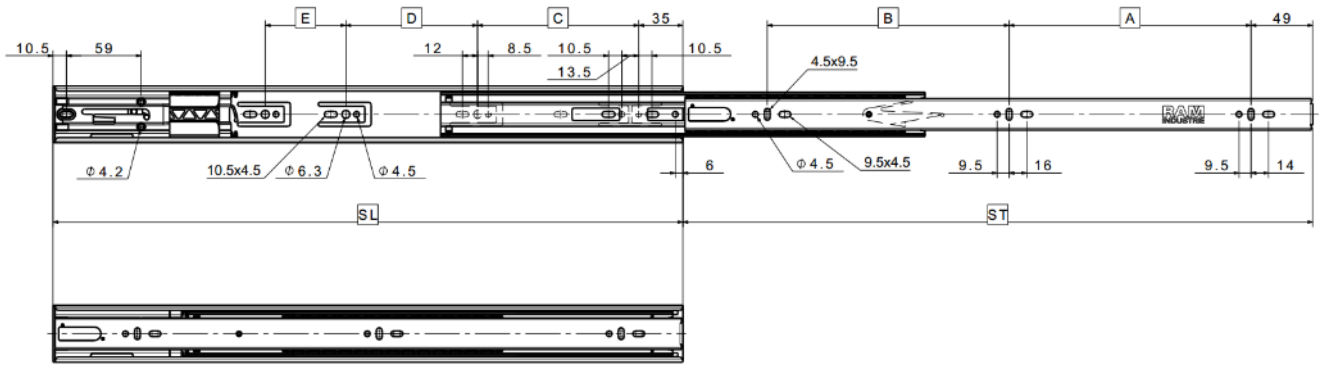


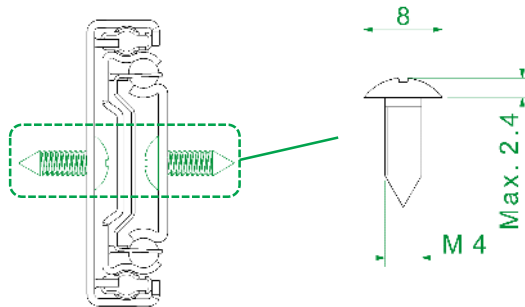
SERIE G42 全展開銅管油壓三節緩衝回歸滑軌



CODE.	SL	ST	A	B	C	D	E
G42250	250	195	75	75.5	-	-	-
G42300	300	280	80	121	96	-	-
G42350	350	350	128	122	72.5	64	-
G42400	400	400	128	160	128	64	-
G42450	450	450	160	160	128	104.5	-
G42500	500	500	192	192	128	104.5	64
G42550	550	550	192	224	128	104.5	96
G42600	600	600	224	256	128	104.5	128

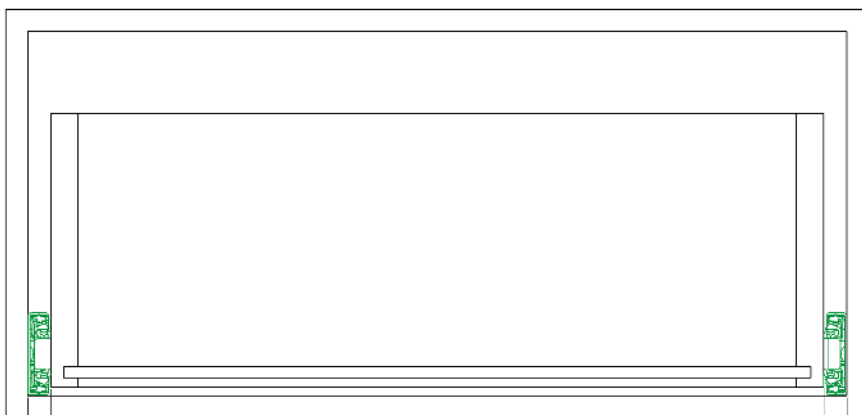
單位:mm

安裝前準備...



請使用M4圓頭木螺釘，
螺絲頭直徑Ø8以下，螺
絲頭高度不超過2.4mm。

標準大版12.7mm寬，抽屜寬=桶身寬-25.4mm



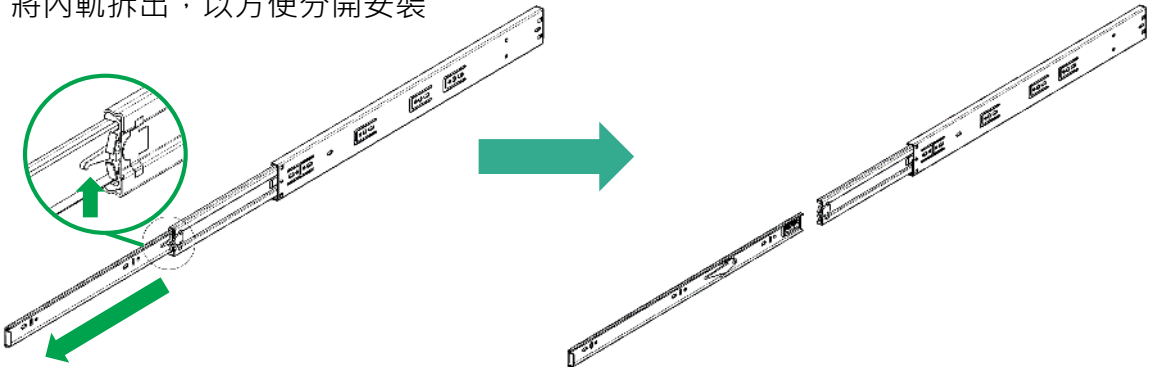
12.7

桶身內寬-25.4mm

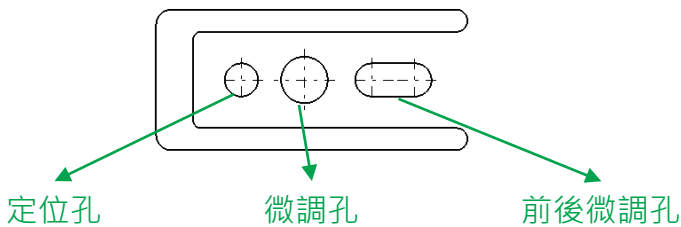
12.7

Step.1 – 安裝滑軌於櫃體桶身

- 將滑軌全展開並按壓快拆把手將內軌拆出，以方便分開安裝



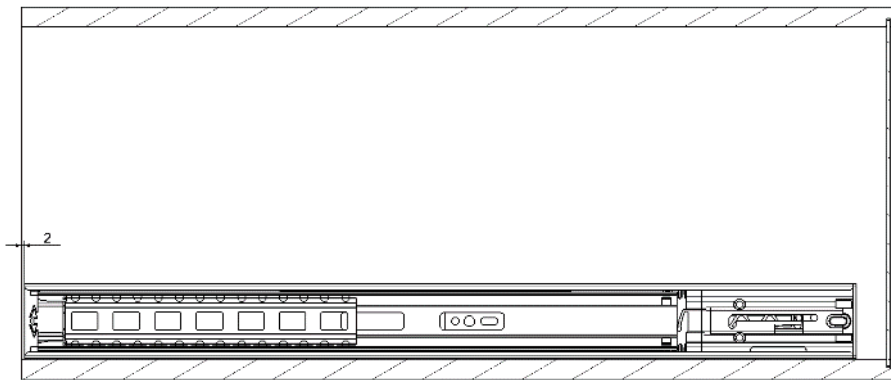
- 安裝桶身端滑軌時，建議先將螺絲鎖附於微調用孔，將滑軌定位以及微調；調整完畢後再鎖入定位孔並緊固鎖附，完成安裝。



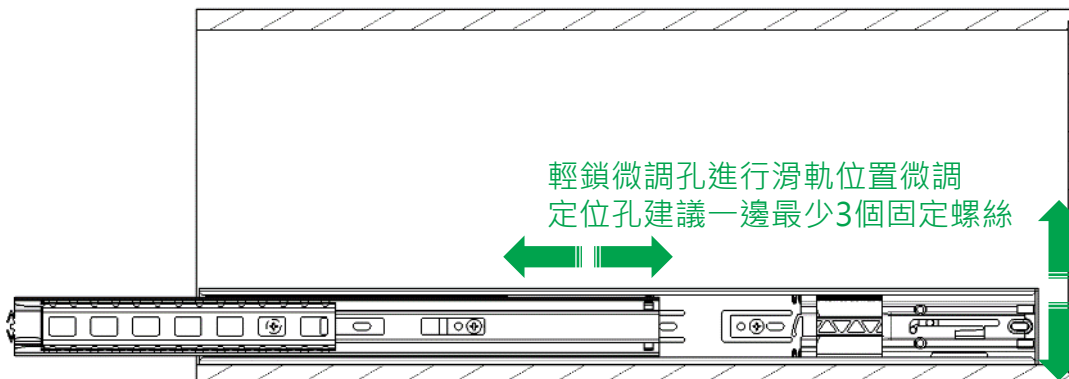
小提示：

- 滑軌安裝於桶身框架上，框架已校正水平，故安裝滑軌臨時孔時，僅使用“前後微調孔”即可
- 滑軌安裝於無框架桶身上，利用孔徑較大的“微調孔”利於多向調整。

- 安裝滑軌預留前端2mm間隙後，螺絲鎖入微調孔進行微調後定位。



- 安裝微調孔可進行滑軌微調，進行定位。



Step.2 – 安裝抽屜端滑軌

- 將拆下之內軌安裝於抽屜上，前端與抽頭面板距離2mm；安裝時請注意雙邊水平以及滑軌高度，依不同的桶身施工法及滑軌定位方式做調整。

- 安裝時可利用微調孔進行安裝位置調整，增加準確度已提高使用質感。

- 定位孔建議單邊各3個螺絲

Step.3 – 組裝抽屜

- 安裝抽屜前，請先確認中軌珠槽是否在滑軌最前端；若沒有請先將珠槽撥至最前端。
- 為避免抽屜安裝時未正確導入珠槽，而碰撞損毀滑軌或是刮傷抽屜，所以安裝前請務必確認珠槽位置。

