

1. 対象製品

内部レバーハンドルケース錠

略称：CjK 錠

2. 標準(共通)化の部位

内部レバーハンドルケース錠の標準(共通)化の部位を図1に示す。

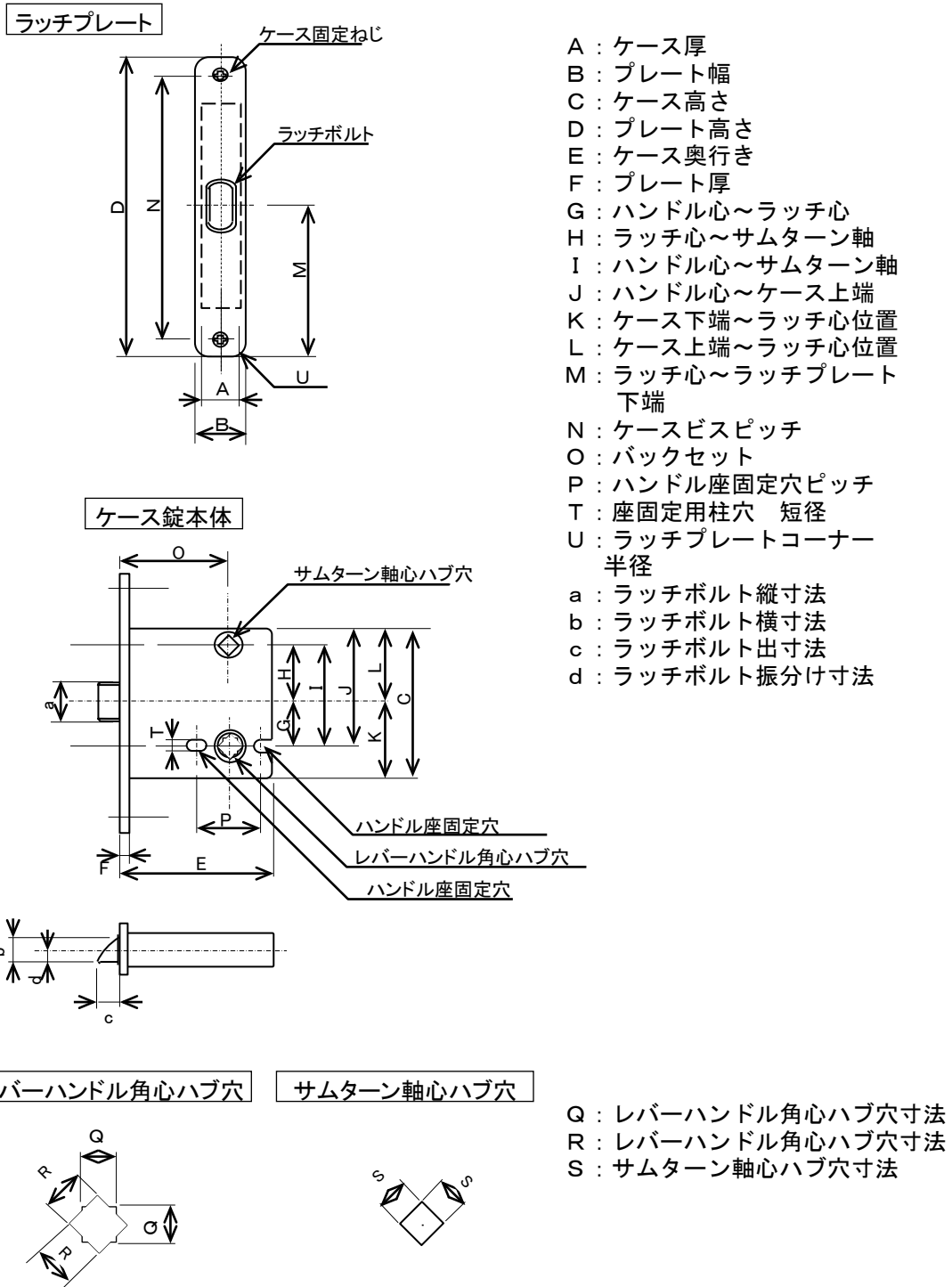


図1－標準(共通)化の部位

### 3. 寸法・形状

内部レバーハンドルケース錠の寸法は表 1 に示す 2 種類とする。

表 1－各部位の寸法

単位：mm

	項目	①	②
ケース錠本体部・ラッチプレート	A：ケース厚	17 ≤ A ≤ 19	
	B：プレート幅	25	
	C：ケース高さ	74	77
	D：プレート高さ	130	
	E：ケース奥行き	68 ≤ E ≤ 72.3	
	F：プレート厚	4	
	G：ハンドル心～ラッチ心	22	15
	H：ラッチ心～サムターン軸	28	31
	I：ハンドル心～サムターン軸 ※スペーシング寸法	50	46
	J：ハンドル心～ケース上端	58	54.5
	K：ケース下端～ラッチ心位置	38	37.5
	L：ケース上端～ラッチ心位置	36	39.5
	M：ラッチ心～ラッチプレート下端	66	64
	N：ケースピッチ	114	
	O：バックセット	51	50
	P：座固定穴ピッチ	30	
	Q：レバーハンドル角心ハブ穴寸法	7.1	
	R：レバーハンドル角心ハブ穴寸法	8.1	
	S：サムターン軸心ハブ穴寸法	5.1	
T：座固定用柱穴 短径	6.2		
U：ラッチプレートコーナー半径	6		
ラッチ部	a：ラッチボルト縦寸法	18 ≤ a ≤ 20	
	b：ラッチボルト横寸法	12 ≤ b ≤ 13	
	c：ラッチボルト出寸法	10 ≤ c ≤ 12	
	d：ラッチボルト振分け寸法 ※センターからの寸法	6	

### 4. 表示方法

#### 4.1 錠セット

”CjK” マークの製品への表示は、ケース錠本体もしくはフロントプレートに表示する。

### 5. 特記事項

#### 5.1 表 1－各部位の寸法について

Q、R、Sの角心ハブ穴及び軸心ハブ穴は、管理公差を定め”+0.15, -0”を条件とする。

#### 5.2 関連部材の具備すべき条件

- ・洋開き戸の扉厚については、CjK部材基準書”034内部建具 洋開き戸(扉厚)”の規程に基づく。
- ・ケース錠の交換を可能とするためにドア本体切り欠き加工寸法を守らなければならない。(図2)  
加工者が正しい加工をするために、ケース錠に加工寸法を指示した指示書を同梱する。
- ・レバーハンドル及びレバーハンドル座については、CjK部材基準書”058内部レバーハンドル”の規定に基づく。
- ・サムターン座については、CjK部材基準書”070内部サムターン座”の規程に基づく。
- ・図3及び表2にラッチ受けの具備すべき条件を示す。

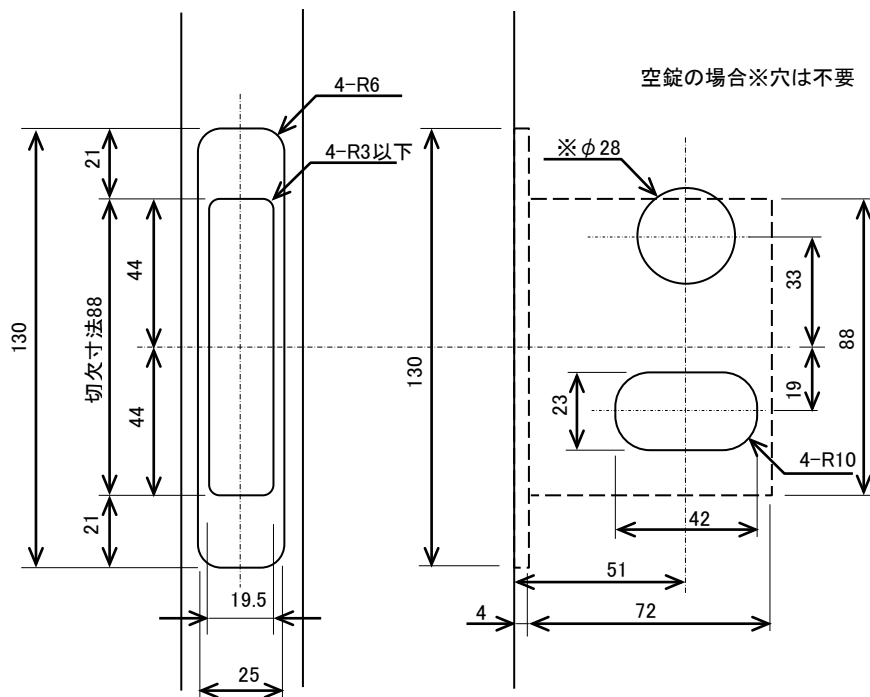


図2 ドア本体切り欠き加工寸法

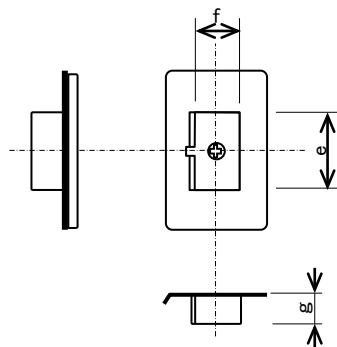


図3 ラッチ受け

表2 ラッチ受けの具備すべき条件

単位：mm

項目	①	②
e：ラッチ受けプレート開口縦寸法		≧32
f：ラッチ受けプレート開口横寸法		≧12.5
g：ラッチ受け内法深さ寸法		≧10

## 6. 解説

レバーハンドルの角心は、ハブ穴に対してバネ付きなどのガタツキ防止調整機能を持つことが望ましい。

## 7. 共通事項

### 7.1 寸法について

寸法は基準値を示し、公差・許容差を表すものではない。

### 7.2 交換について

交換については、専門知識を有する者が行うことを推奨する。

注記 専門知識を有する者とは：専門的知識、技術、経験を有する者である。

## 8. 改訂履歴

### 8.1 2014年3月20日改訂

- ・ ” 7. 共通事項 ” を基準書記載内容改訂により記載
- ・ ” 表 1－各部位の寸法 ” の Q、R、S に記載されていた管理公差を削除し、 ” 5. 特記事項 ” に ” 5.3 ” を追加し管理公差を記載した。
- ・ 符号、書式の統一

### 8.2 2015年9月24日改訂

- ・ ” 図 1－標準（共通）化の部位 ” の記号を見直した。
- ・ ” 図 1－標準（共通）化の部位 ” のラッチ受けの図を削除した。
- ・ ” 図 2－ドア本体切り欠き加工寸法 ” のドア厚 36 を削除した。
- ・ ” 表 1－各部位の寸法 ” について、
  - ・ 「 P：座固定用柱ピッチ 」を 「 P：座固定穴ピッチ 」に項目名称を変更した。
  - ・ 「 レバーハンドル角心寸法 」 「 サムターン軸心寸法 」を削除した。
  - ・ 付属部の 「 レバーハンドル座固定用柱 柱径 」を削除した。
  - ・ 付属部の 「 レバーハンドル座固定用柱 穴縦径 」を 「 座固定用柱穴 短径 」に項目名称を変更した。
  - ・ 付属部の 「 ラッチプレート端部形状 」を 「 ラッチプレートコーナー半径 」に項目名称を変更した。
  - ・ 「 P：座固定穴ピッチ 」の寸法を 30 に修正した。
  - ・ 付属部の 「 ラッチプレート端部形状 」の寸法表現を 6 に修正した。
- ・ 5.4 関連部材の具備すべき条件 を追加した。

### 8.3 2016年4月28日改訂

対象製品名称、略称見直しによる改訂

### 8.4 2017年9月28日改訂

- ・ 5.4 関連部材の具備すべき条件にあった図 3－関連部材で、 「 ラッチ受け 」のみを残し、他の図を削除した。
- ・ 表 2 で、ラッチ受けの寸法のみを残し、他の寸法を削除した。
- ・ ラッチ受けの図を三面図として製図法に適った図に修正した。
- ・ 5. 特記事項の構成を追加変更した。
  - ・ 5.1 ラッチ受けの項目を削除した。
  - ・ 5.3 を文言はそのまま 5.1 とした。
  - ・ 5.4 関連部材の具備すべき条件を 5.2 とした。
  - ・ 5.2 ドア本体の加工についてを、5.2 関連部材の具備すべき条件に含めた。
  - ・ 図 2 を 5.2 に移動した。
  - ・ 図 3 と表 2 の表題を変更した。
  - ・ 関連する CJK 部材基準書を明記した。