

1. 対象製品

内部木製折戸用吊金具

略称：CjK 吊金具

2. 標準(共通)化の部位

内部木製折戸用吊金具の標準(共通)化の部位・寸法を図1に示す。

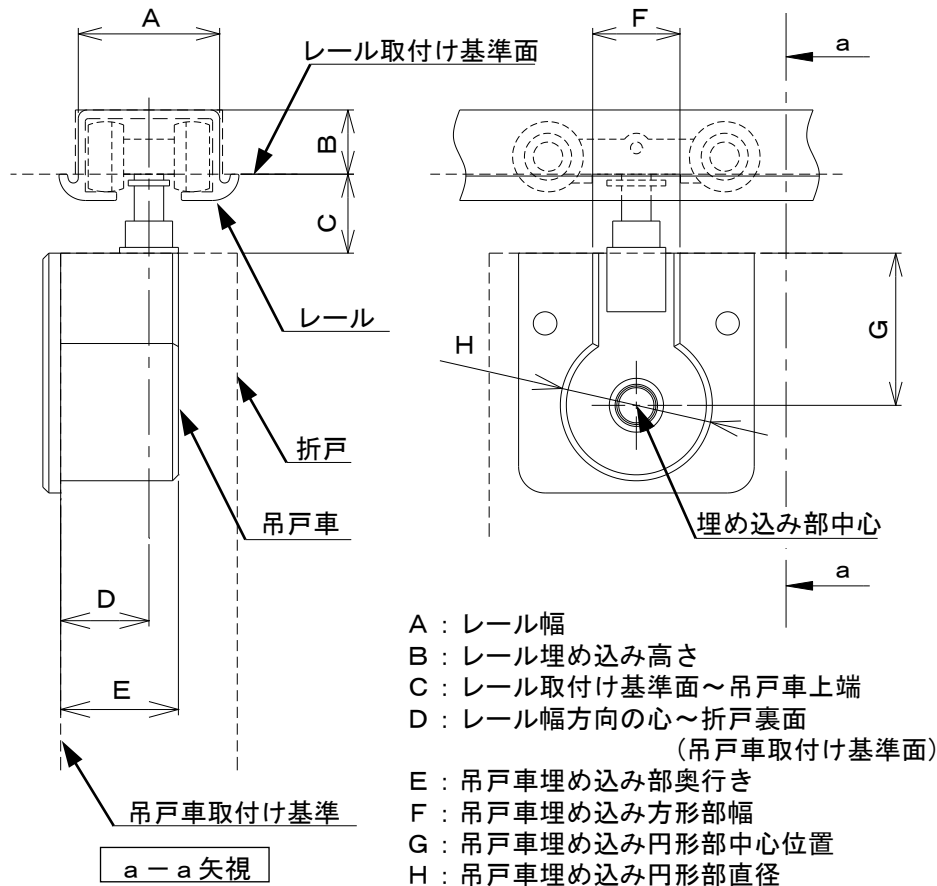


図1－標準(共通)化の部位

3. 寸法・形状

鴨居に埋め込まれるレール部と折戸裏面彫り込み部に図1に示す円形と方形が一体化した形状を持ち、ツバ部により折戸裏面に固定されるカップ部にて構成される部材とする。図1の各部位の寸法は表1の値に納まることとする。

表1－各部位の寸法

項目	寸法
A : レール幅	≤ 24
B : レール埋め込み高さ	11
C : レール取付け基準面～吊戸車上端	4 ≤ C ≤ 12
D : レール幅方向の心～折戸裏面(吊戸車取付け基準面)	15
E : 吊戸車埋め込み部奥行き	20
F : 吊戸車埋め込み方形部幅	14.8
G : 吊戸車埋め込み円形部中心位置	26
H : 吊戸車埋め込み円形部直径	25.8

注記 レールの幅方向の形状は、レール彫り込み部の幅25mmに納まる任意の形状とする。

4. 表示方法

- ・印刷物・電子媒体などに、当該商品が長期使用対応部材であることを表示する。
または、“CjK”マークを表示する。
- ・部品への表示を行う場合は、製品本体に長期使用対応部材であることを表示する。
または、“CjK”マークを表示する。

5. 特記事項

5.1 折戸、鴨居の加工について

- ・折戸、鴨居の加工は吊戸車、レールが納まる寸法とする。
 - ・取付け部の加工形状を図2に示す。
 - ・各加工寸法は表2に規定する寸法とする。
- 注記 寸法規定外の形状については任意とする。

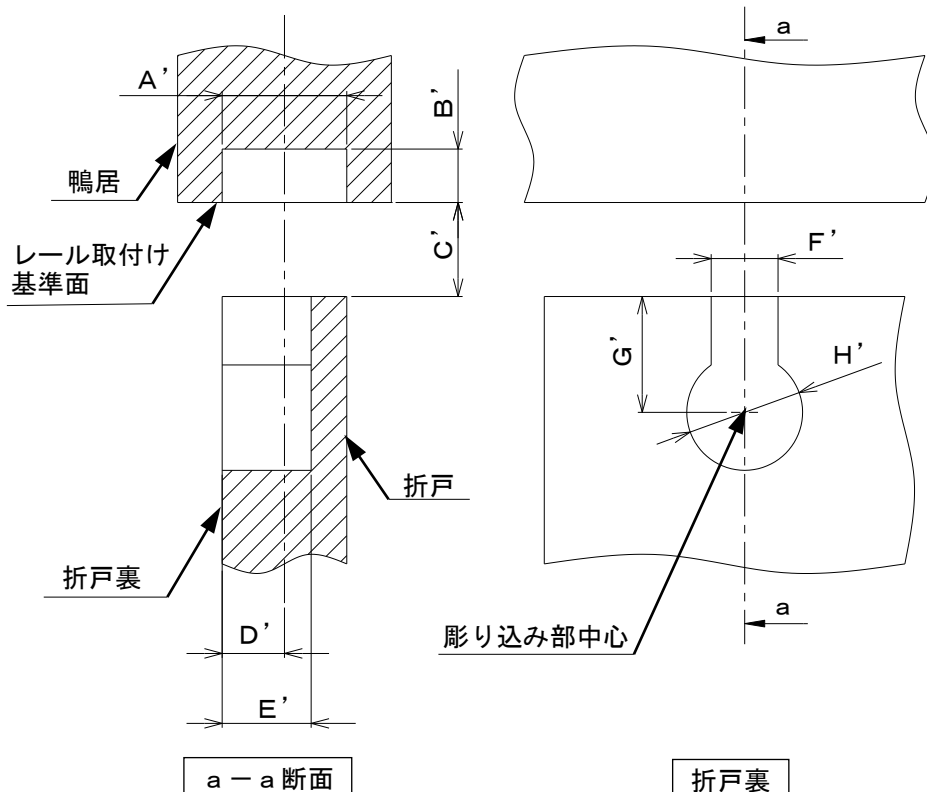


図2－折戸裏面、鴨居下面の加工

表2－加工外形の寸法

単位：mm

項目	寸法
A' : レール彫り込み部の幅	25
B' : レール彫り込み部の深さ	11.5
C' : レール取付基準面～折戸上端	$4 \leq C' \leq 12$
D' : レール彫り込み部の幅方向の心～折戸裏面	15
E' : 吊戸車彫り込み部の深さ	≥ 20
F' : 吊戸車彫り込み部の幅	15
G' : 吊戸車彫り込み部の中心位置	26
H' : 吊戸車彫り込み部の直径	26

6. 解説

- ・本内部木製折戸用吊金具は、扉の重量が30kg以下への使用を前提とする。
- ・メンテナンス時はレールと吊戸車をセットで交換する。
(レールと吊戸車間の互換性は要件外とする。)

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 2016年4月28日改訂

- ・対象製品名称、略称見直しによる改訂
- ・7.1寸法について記載内容改訂