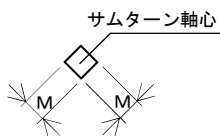
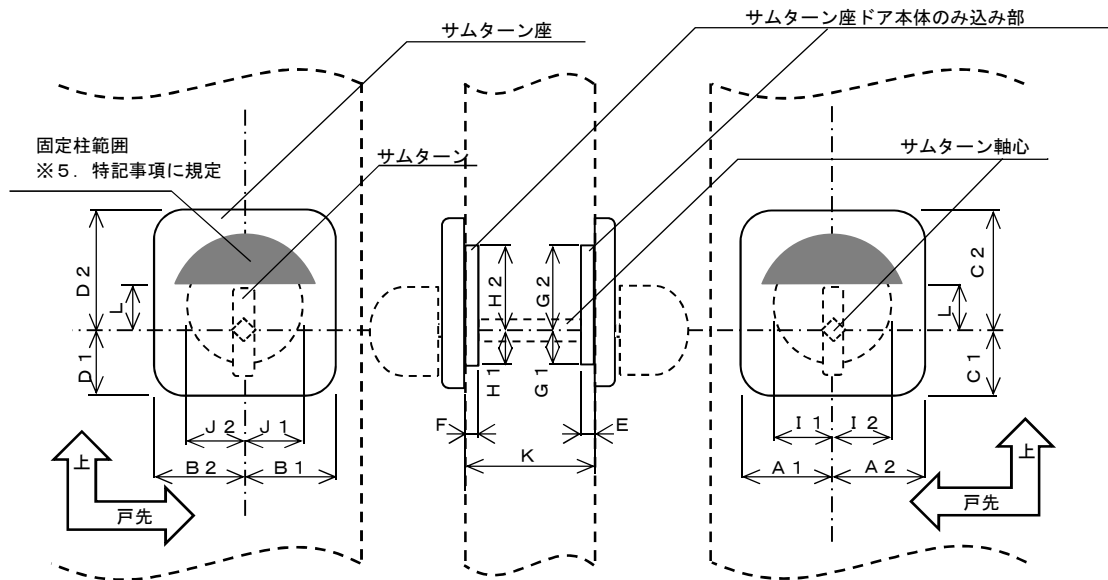


1. 対象製品
内部サムターン座

略称：CjK サムターン

2. 標準(共通)化の部位

内部サムターン座の標準(共通)化の部位を図1に示す。



- A1・A2、B1・B2：
サムターン軸心心～サムターン座幅方向外縁寸法
- C1・C2、D1・D2：
サムターン軸心心～サムターン座高さ方向外縁寸法
- E・F：サムターン座ドア本体のみ込み部 深さ寸法
- G1・G2、H1・H2：
サムターン軸心心
～サムターン座ドア本体のみ込み部外縁高さ寸法
- I1・I2、J1・J2：
サムターン軸心心
～サムターン座ドア本体のみ込み部外縁幅寸法
- K：サムターン座表裏間寸法
- L：サムターン軸心心～固定柱範囲下端
- M：サムターン軸心寸法

図1－標準(共通)化の部位

3. 寸法・形状

内部サムターン座の寸法を表1に示す。

表1－各部位の寸法

単位：mm

項目	①	②
A1・A2、B1・B2： サムターン軸心心～サムターン座幅方向外縁寸法	A1 ≥ 14.5 B1 ≥ 14.5 A2 ≥ 14.5 B2 ≥ 14.5	A1 ≥ 13.5 B1 ≥ 13.5 A2 ≥ 15.5 B2 ≥ 15.5
C1・C2、D1・D2： サムターン軸心心～サムターン座高さ方向外縁寸法	C1 ≥ 10.5 D1 ≥ 10.5 C2 ≥ 18.5 D2 ≥ 18.5	C1 ≥ 11.5 D1 ≥ 11.5 C2 ≥ 17.5 D2 ≥ 17.5
E・F：サムターン座ドア本体のみ込み部 深さ寸法	0 ≤ E ≤ 6 0 ≤ F ≤ 6	
G1・G2、H1・H2： サムターン軸心心～サムターン座ドア本体のみ込み部外縁高さ寸法	G1 ≤ 9.5 H1 ≤ 9.5 G2 ≤ 17.5 H2 ≤ 17.5	G1 ≤ 10.5 H1 ≤ 10.5 G2 ≤ 16.5 H2 ≤ 16.5
I1・I2、J1・J2： サムターン軸心心～サムターン座ドア本体のみ込み部外縁幅寸法	I1 ≤ 13.5 J1 ≤ 13.5 I2 ≤ 13.5 J2 ≤ 13.5	I1 ≤ 12.5 J1 ≤ 12.5 I2 ≤ 14.5 J2 ≤ 14.5
K：サムターン座表裏間寸法	33 ≤ K ≤ 36	
L：サムターン軸心心～固定柱範囲下端	L ≥ 8	L ≥ 8.5
M：サムターン軸心寸法	5	

①：CjK部材基準書”010内部レバーハンドルケース錠”の①に対応

②：CjK部材基準書”010内部レバーハンドルケース錠”の②に対応

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、サムターン座本体等交換時に確認可能な部位に表示する。

5. 特記事項

5.1 適応範囲

- サムターンとサムターン座は、セット交換を前提とする。
- サムターン座は、表裏のセット交換を前提とする。
- CjK部材基準書”034内部建具 洋開き戸(扉厚)”、並びに”010内部建具レバーハンドルケース錠”の使用を前提とする。
- サムターン座の交換に当たっては、レバーハンドル座等と干渉が無いことを確認すること。

5.2 形状

サムターン座の形状は任意とするが、サムターン座外周最小寸法、並びに、のみ込み部最大寸法、及び固定柱の最大範囲・形状を図2に規定し、①に表1の①を、②に表1の②を図示する。

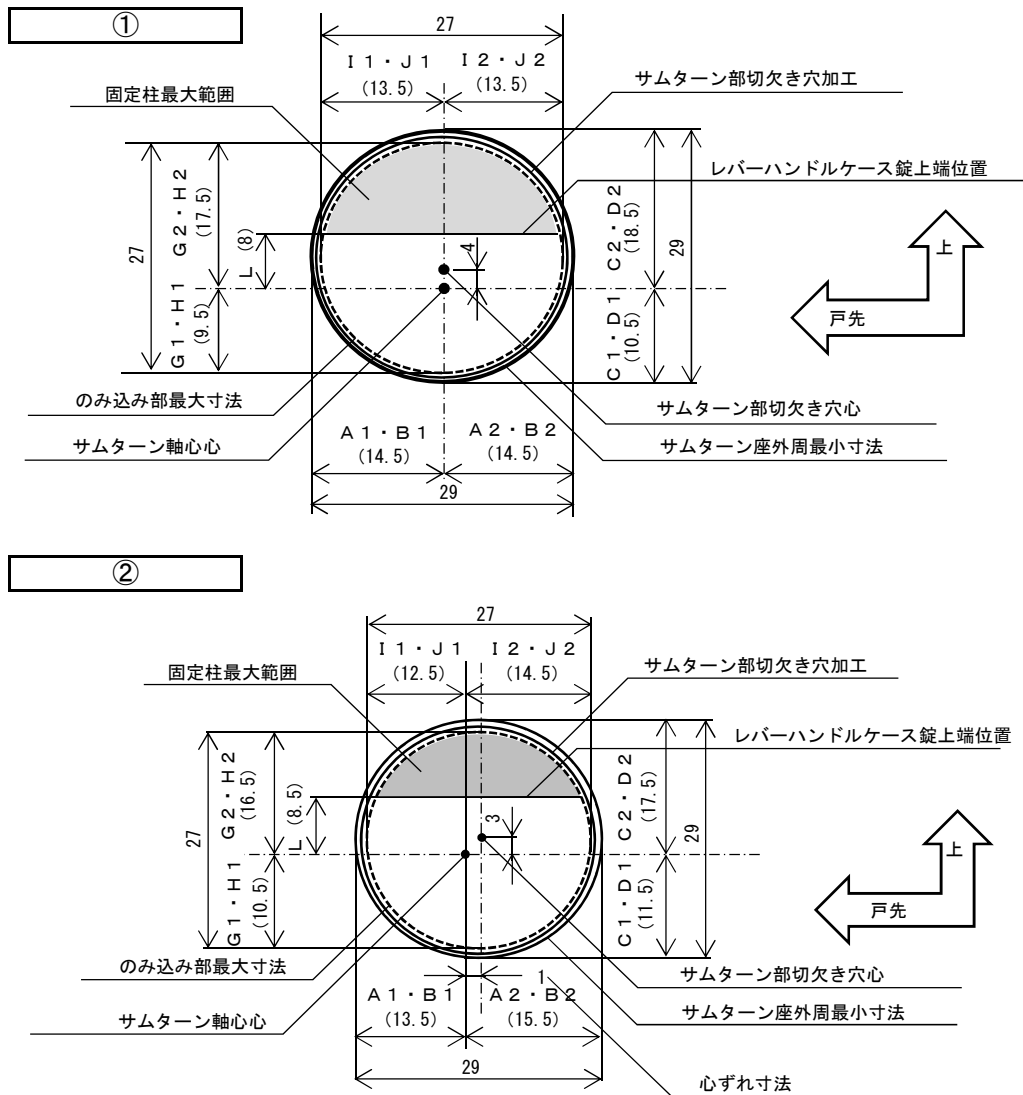


図2－サムターン座の寸法基準

6. 解説

- サムターン座の寸法は、サムターン部切欠き穴加工を隠ぺいでき、又、のみ込み部がサムターン部切欠き穴加工と干渉せずに取り付可能であることを前提とし、かつ、ドア本体の切欠き加工寸法の公差 $\pm 0.5\text{mm}$ を考慮し、図2の通り、それぞれ1mmの余裕を含む寸法規定とした。
- サムターン座のドア本体のみ込み深さは、Cjk部材基準書”034内部洋開き戸（扉厚）”並びに”010内部レバーハンドルケース錠”の使用を前提とし、のみ込み部がレバーハンドルケース錠と干渉しない寸法を規定した。
- Cjk部材基準書”010内部レバーハンドルケース錠”に対応し、2パターンに分け標準化している。今後、新規に設計する際は、図3に示すイメージの通り、①②両方を満足する設計寸法とすることが望ましい。
- サムターン座ドア本体のみ込み部の最大寸法は、取付時にケース錠に干渉しない寸法とした。また、のみ込みがなくとも良いこととし、最小寸法は「0」とした。

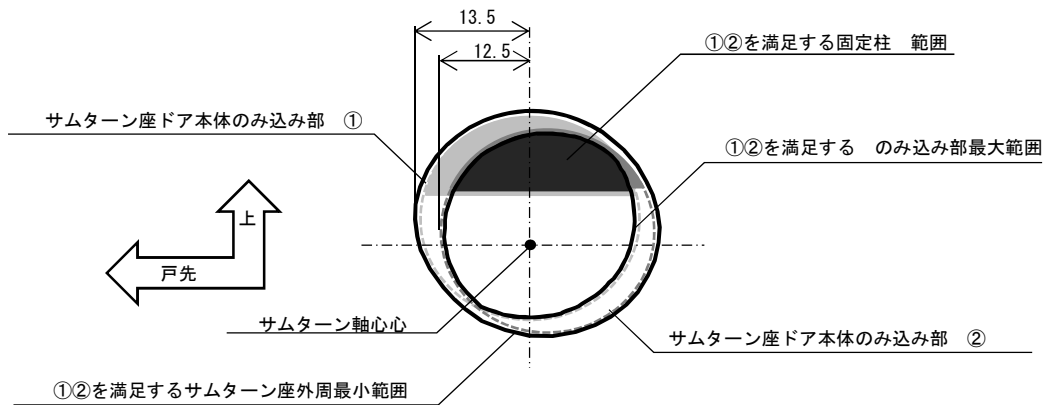


図3-①②を満足する部品イメージ

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。