

1. 対象製品  
内部レバーハンドル

略称：CjK レバーハンドル

2. 標準(共通)化の部位

内部レバーハンドルの標準(共通)化の部位を図1に示す。

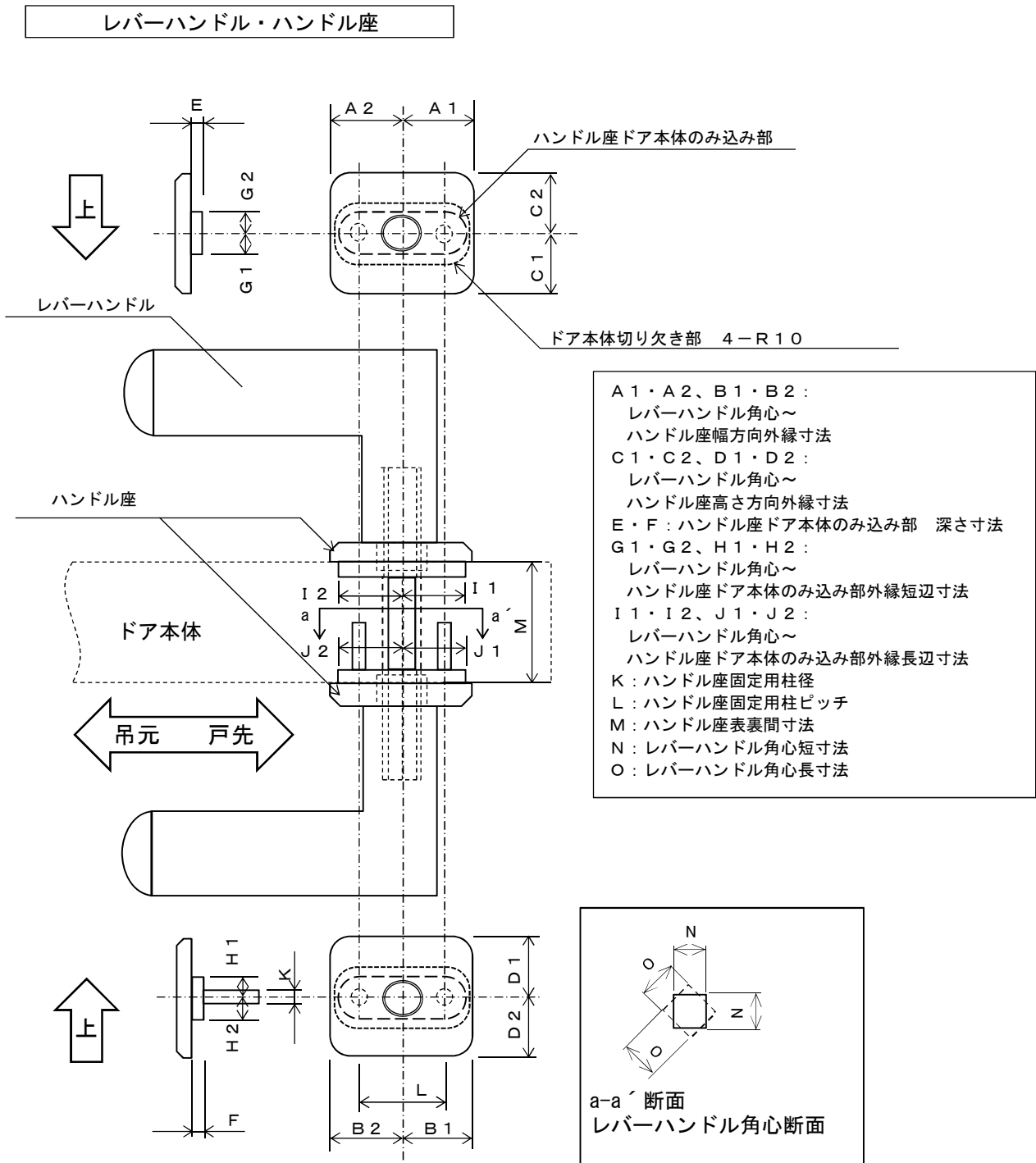


図1－標準(共通)化の部位

### 3. 寸法・形状

内部レバーハンドルの寸法を表1に示す。

表1－各部位の寸法

単位：mm

項目	寸法
A1・A2、B1・B2： レバーハンドル角心～ハンドル座幅方向外縁寸法	A1 ≥ 22 B1 ≥ 22 A2 ≥ 23 B2 ≥ 23
C1・C2、D1・D2： レバーハンドル角心～ハンドル座高さ方向外縁寸法	C1 ≥ 14.5 D1 ≥ 14.5 C2 ≥ 15.5 D2 ≥ 15.5
E・F：ハンドル座ドア本体のみ込み部 深さ寸法	0 ≤ E ≤ 6 0 ≤ F ≤ 6
G1・G2、H1・H2： レバーハンドル角心～ハンドル座ドア本体のみ込み部外縁短辺寸法	G1 ≤ 7.5 H1 ≤ 7.5 G2 ≤ 8.5 H2 ≤ 8.5
I1・I2、J1・J2： レバーハンドル角心～ハンドル座ドア本体のみ込み部外縁長辺寸法	I1 ≤ 19 J1 ≤ 19 I2 ≤ 20 J2 ≤ 20
K：ハンドル座固定用柱径	φ6
L：ハンドル座固定用柱ピッチ	30
M：ハンドル座表裏間寸法	33 ≤ M ≤ 36
N：レバーハンドル角心短寸法	7
O：レバーハンドル角心長寸法	8

### 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、ハンドル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

- ・レバーハンドルとハンドル座は、セット交換を前提とする。
- ・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”の使用を前提とする。

#### 5.2 ケース錠とドア本体の加工について

図2、並びに表2にケース錠とドア本体の加工寸法(内部レバーハンドルケース錠に規定)を示す。

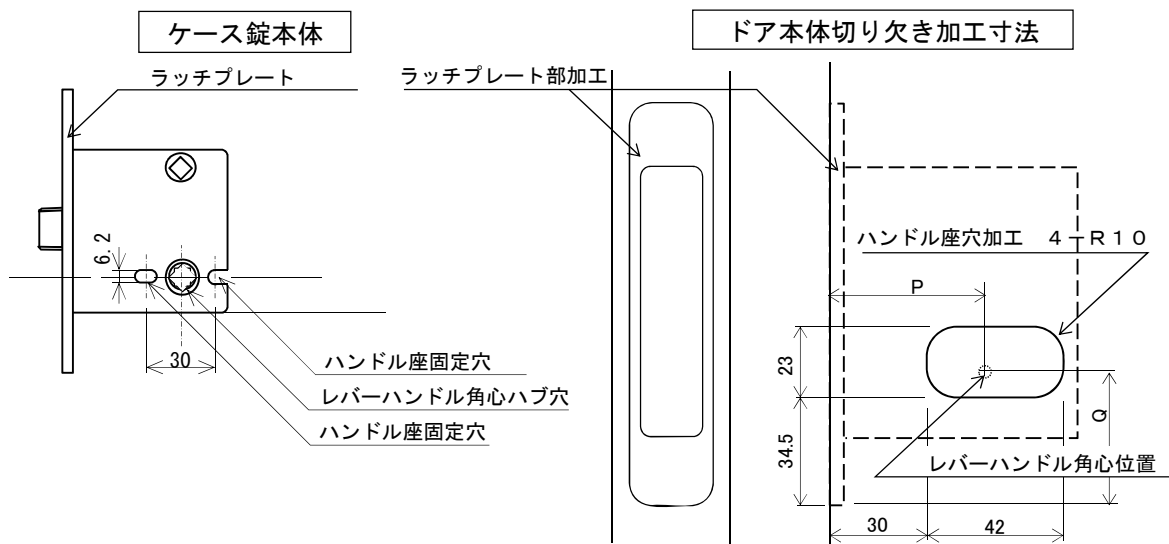


図2－関連部材 (単位：mm)

表 2 - 関連部材の具備すべき条件

項目	単位 : mm	
	ケース錠①寸法	ケース錠②寸法
P : バックセット	5 1	5 0
Q : ラッチプレート部加工下端~レバーハンドル角心	4 4	4 9

5.3 レバーハンドル・ハンドル座の形状は任意とするが、ハンドル座外周最小範囲と、のみ込み部最大範囲を図3にて規定する。

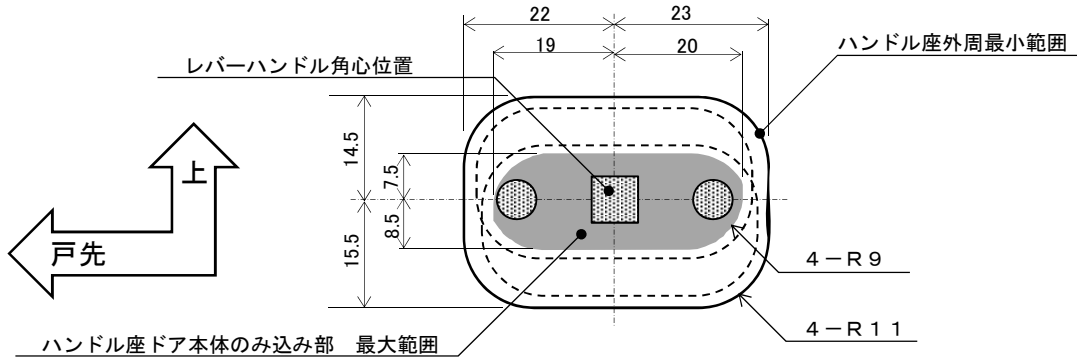


図 3 - ハンドル座外周最小範囲 及び のみ込み部最大範囲 (単位 : mm)

## 6. 解説

- 6.1 レバーハンドルの角心は、ハブ穴に対してパ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。
- 6.2 ハンドル座の寸法は、ハンドル座穴加工部分を隠ぺいでき、又、のみ込み部がハンドル座穴加工部分と干渉せずに取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 $\pm 0.5$  mmを考慮し、図4の通り、それぞれ1 mmの余裕を含む寸法規定とした。

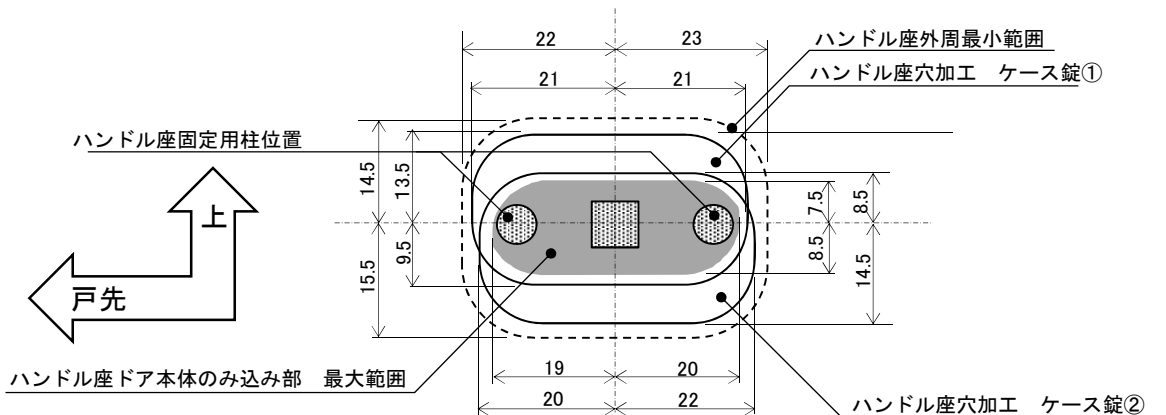
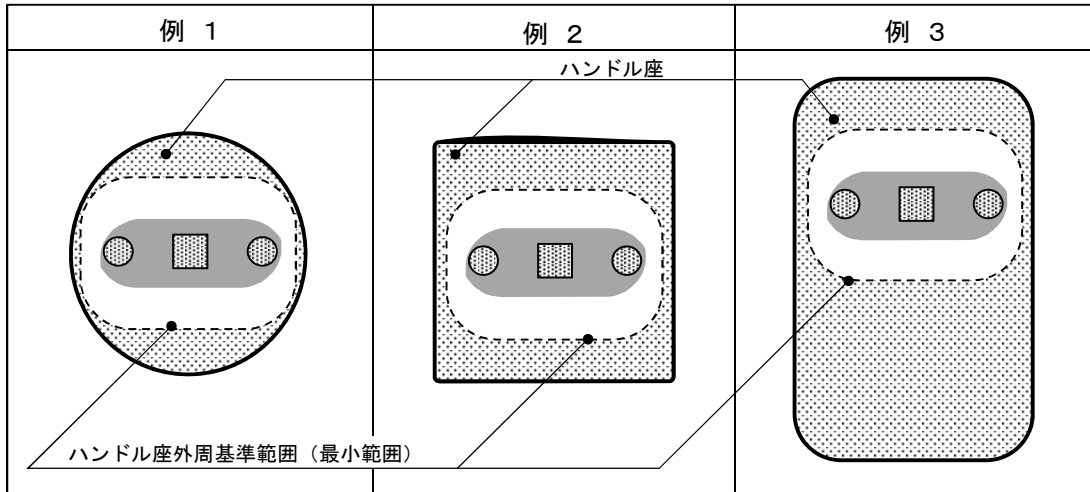


図 4 - ハンドル座外周最小範囲 及び のみ込み部最大範囲の根拠 (単位 : mm)

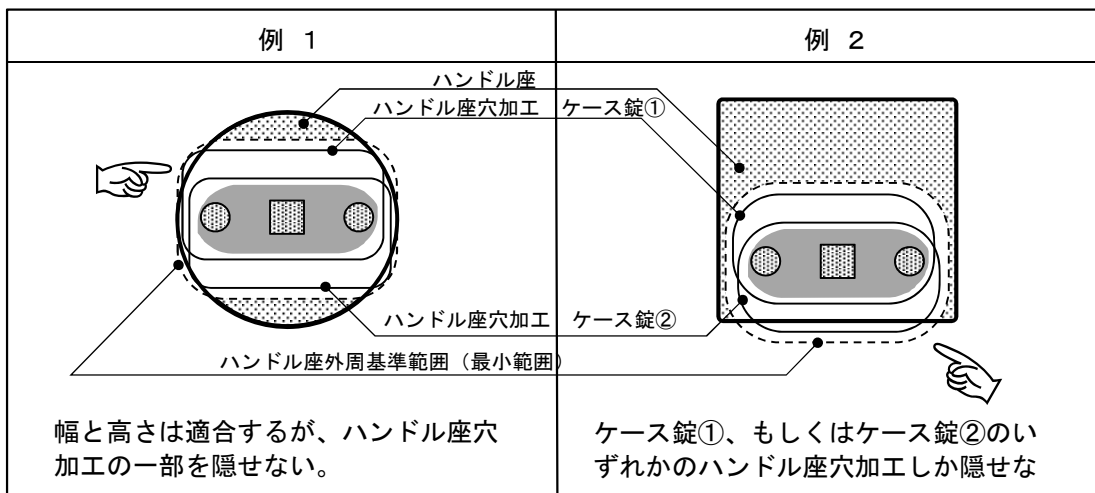
- 6.3 ハンドル座のドア本体のみ込み深さは、CjK部材基準書”034内部洋開き戸(扉厚)”並びに”010内部レバーハンドルケース錠”の使用を前提とし、のみ込み部がレバーハンドルケース錠と干渉しない寸法を規定した。

## 6.4 ハンドル座外形の基準適合判定例

### 1) 基準を満たす例

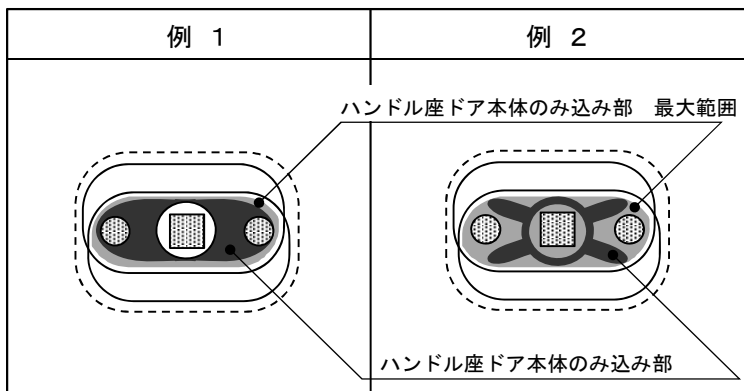


### 2) 基準から外れる例



## 6.5 ハンドル座ドア本体のみ込み部の基準適合判定例

### 1) 基準を満たす例



## 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 2017年3月23日改訂

- ・”表1－各部位の寸法”のC2の寸法誤記を修正
- ・”表1－各部位の寸法”のG1、H1、G2、H2、I1、J1、I2、J2の不等号の向きの誤記を修正