

1. 対象部材

内部ラッチ受け

略称：GJK ラッチ受け

2. 標準(共通)化の部位

標準(共通)化の部位を図1に示す。

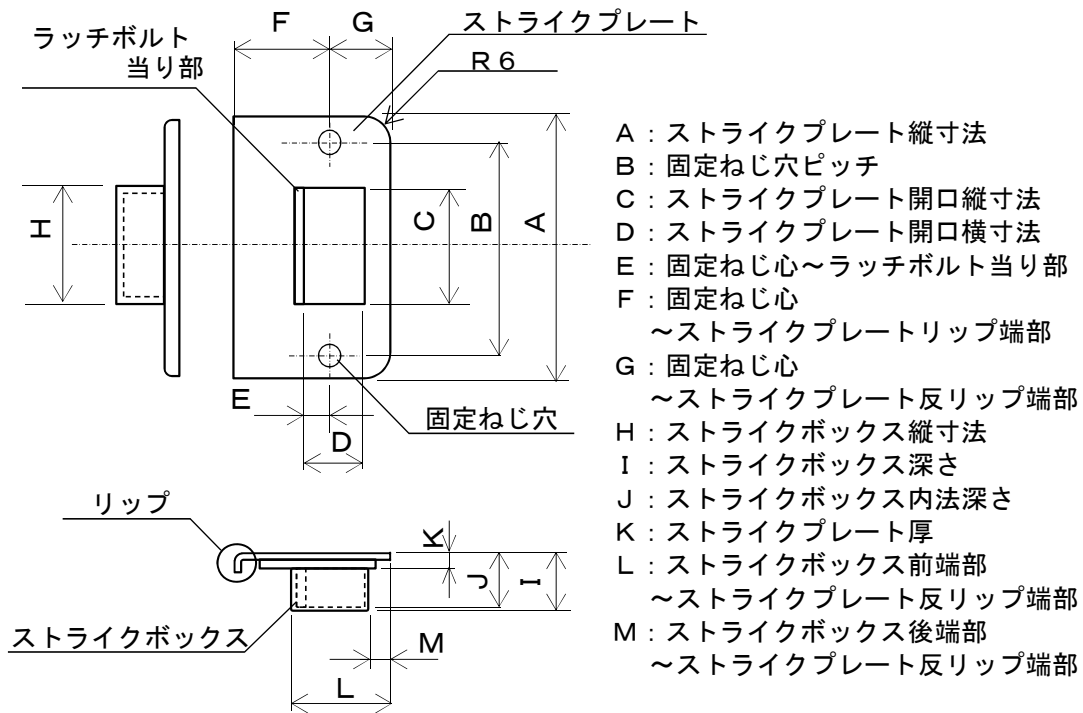


図1－標準(共通)化の部位

3. 寸法・形状

各部位の寸法を表1に示す。

表1－各部位の寸法

単位：mm

項目	寸法								
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
A	70								
B	$52 \leq B \leq 57$								
C	≥ 32								
D	≥ 12.5								
E	$6 \leq E \leq 8$								
F	18	19.5	26	27	28	28.5	29.5	34	
G	12.5	14	12.5	14	12.5	15	12.5		
H	$37.3 \leq H \leq 39$								
I	≤ 16								
J	≥ 10								
K	2.9	2			2.9	3.2	2.9	2	2.9
L	≤ 27								
M	≥ 0.5								

4. 表示方法

部材・印刷物・電子媒体などに、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 適応範囲

“CJK部材基準書”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 表1—各部位の寸法について

ラッチボルト当り部は調整機能を有し、表1のE寸法をその範囲に含むものとする。

5.3 関連部材の具備すべき条件

- ・ラッチ受けの交換は、ラッチ受け取付部分に切欠き加工が施されていることを前提としている。
- ・ストライクボックス部の切欠き深さ寸法は、16mm(表1のI寸法の最大値)が取付けられるように加工すること。
- ・切り欠き加工がない場合は、ラッチ受けの取り付け要領等に基づき加工すること。

6. 解説

- ・ストライクプレートの大きさは、既存ラッチ受けのストライクプレートの大きさに合わせることを前提に規定した。
特にF寸法が既存のものよりも大きくなると、枠などからのリップのハネ出しが大きくなり、安全上支障を来す恐れがある。
- ・リップには使用者の安全確保のため、アールを付けることが望ましい。
- ・製造企業の設計値の小数点以下第2位を切り捨てた値が、表1を満足すればよいこととした。
例：表1の値が、29.5の場合、製造企業の設計値は、
29.50から29.59の範囲であれば良い。

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。