

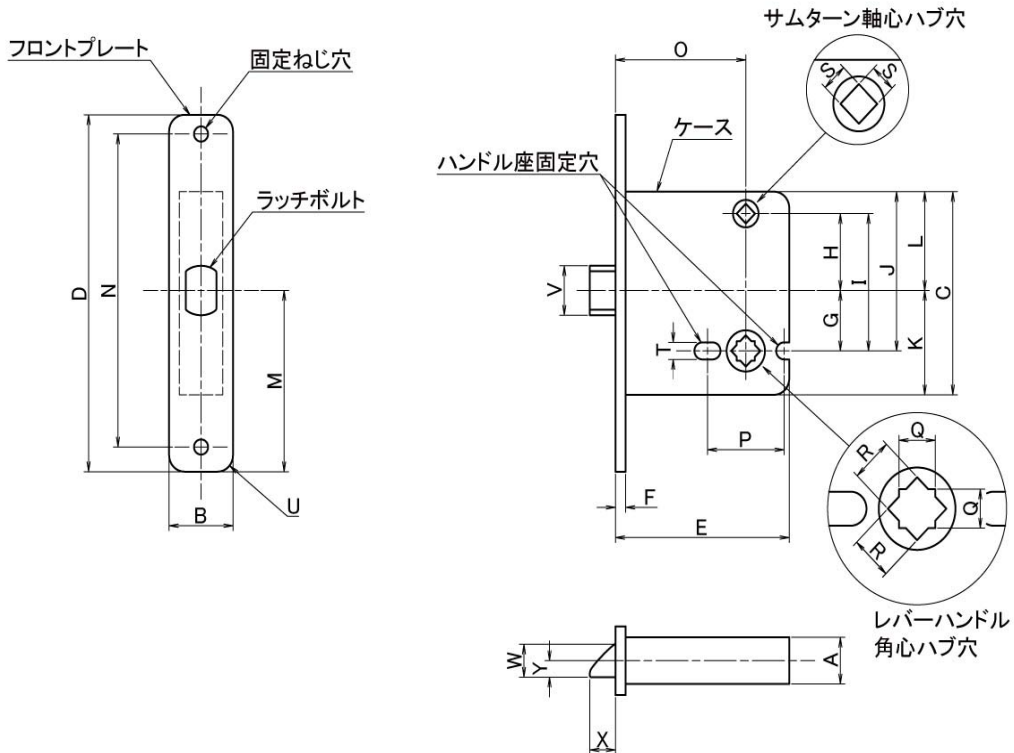
1. 対象部材

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

標準(共通)化の部位を図1に示す。



- | | |
|---------------------|----------------------|
| A : ケース厚 | N : 固定ねじ穴ピッチ |
| B : フロントプレート幅 | O : バックセット |
| C : ケース高さ | P : ハンドル座固定穴ピッチ |
| D : フロントプレート高さ | Q : レバーハンドル角心ハブ穴寸法 1 |
| E : ケース奥行き | R : レバーハンドル角心ハブ穴寸法 2 |
| F : フロントプレート厚 | S : サムターン軸心ハブ穴寸法 |
| G : ハンドル心～ラッチ心 | T : 座固定用柱穴 短径 |
| H : ラッチ心～サムターン軸 | U : フロントプレートコーナー半径 |
| I : ハンドル心～サムターン軸 | V : ラッチボルト縦寸法 |
| J : ハンドル心～ケース上端 | W : ラッチボルト横寸法 |
| K : ケース下端～ラッチ心位置 | X : ラッチボルト出寸法 |
| L : ケース上端～ラッチ心位置 | Y : 固定ねじ穴 |
| M : ラッチ心～フロントプレート下端 | ～ラッチ受け当たり部寸法 |

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
A：ケース厚	$17 \leq A \leq 19$	
B：フロントプレート幅	25	
C：ケース高さ	74	77
D：フロントプレート高さ	130	
E：ケース奥行き	$68 \leq E \leq 72.3$	
F：フロントプレート厚	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	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～フロントプレート下端	66	64
N：固定ねじ穴ピッチ	114	
O：バックセット	51	50
P：ハンドル座固定穴ピッチ	30	
Q：レバーハンドル角心ハブ穴寸法 1	7.1	
R：レバーハンドル角心ハブ穴寸法 2	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：フロントプレートコーナー半径	6	
V：ラッチボルト縦寸法	$18 \leq V \leq 20$	
W：ラッチボルト横寸法	$12 \leq W \leq 13$	
X：ラッチボルト出寸法	$10 \leq X \leq 12$	
Y：固定ねじ穴心 ～ラッチ受け当たり部寸法	6	

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 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 関連部材が具備すべき条件

- ・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)”に基づく。
- ・ドア本体切り欠き加工寸法は図 2 を基準とし、レバーハンドルケース錠が支障なく納まるように加工する。
- ・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”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”に基づく。
- ・ラッチ受けについては、CjK部材基準書”088内部ラッチ受け”に基づく。

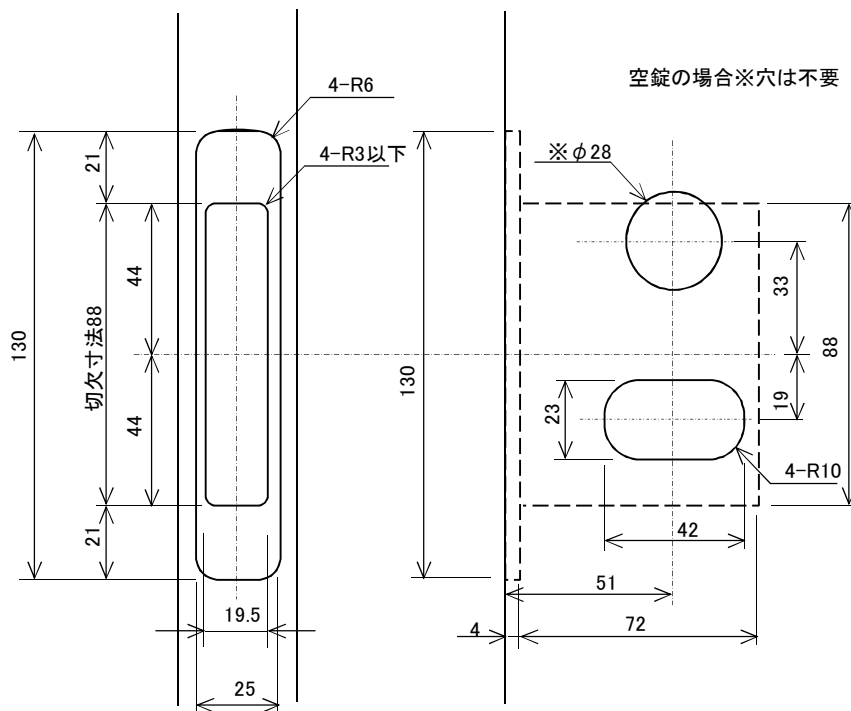


図2 ドア本体切り欠き加工寸法

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
 - ・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。

8.5 2019年3月14日改訂

- ・” 図1－標準(共通)化の部位” を三面図として製図法に適った図に修正した。
- ・” 図1－標準(共通)化の部位” ” 表1－各部位の寸法” 及び” 4. 表示方法” の「ラッチプレート」を「フロントプレート」に名称変更した。
- ・” 図1－標準(共通)化の部位” 及び” 表1－各部位の寸法” について
 - ・「ケースビスピッチ」を「固定ねじ穴ピッチ」に名称変更した。
 - ・アルファベットを順に並べ、大文字に統一した。また、同一名称は末尾番号を付けた。
 - ・「ラッチボルト振分け寸法」を「固定ねじ穴心～ラッチ受け当たり部寸法」に名称変更した。
- ・” 表1－各部位の寸法” の左欄の表題部及び項目に記載のある※印の文言を削除した。
- ・” 4. 表示方法” について、定型の表現に変更した。
- ・” 5. 特記事項” 5.2 関連部材が具備すべき条件に記載のある「ドア本体切り欠き加工寸法」について表現を変更し、かつ、指示書の記載を削除した。
- ・” 5. 特記事項” 5.2 関連部材が具備すべき条件に「内部ラッチ受け」について関連するCjK部材基準書を明記した。
- ・” 図3－ラッチ受け” を削除した。
- ・” 表2－ラッチ受けの具備すべき条件” を削除した。