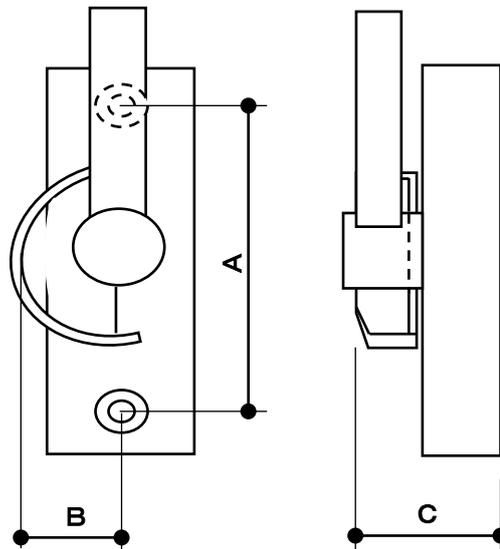


1. 対象製品

アルミ・樹脂複合引き違いサッシ用クレセント 略称：CJK クレセント

2. 標準(共通)化の部位

アルミ・樹脂複合引き違いサッシ用クレセントの標準(共通)化の部位を図1に示す。



A : 取付穴ピッチ
B : はたらき高さ
C : かかり寸法

図1－標準(共通)化の部位

3. 寸法・形状

アルミ・樹脂複合引き違いサッシ用クレセント寸法は、表1に示す4種類とする。

表1－各部位の寸法と組合せパターン

項目	単位：mm			
	①	②	③	④
A : 取付穴ピッチ	45		50	60
B : はたらき高さ	18	21	18	21
C : かかり寸法	25			

各寸法の基準の範囲を表2に示す。

表2－基準の範囲

項目	単位：mm	
	基準の範囲	
A : 取付け穴ピッチ	+0,	-3.0
B : はたらき高さ	+0.5,	-1.5
C : かかり寸法	±1.0	

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。

5. 特記事項

関連部材が具備すべき条件については長住協HP等で確認する。

6. 解説

特に無し

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
- ・”図1.側面図”見え掛り修正
- ・”許容差”を”基準の範囲”に改訂
- ・符号、書式の統一

8.2 2016年4月28日改訂

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